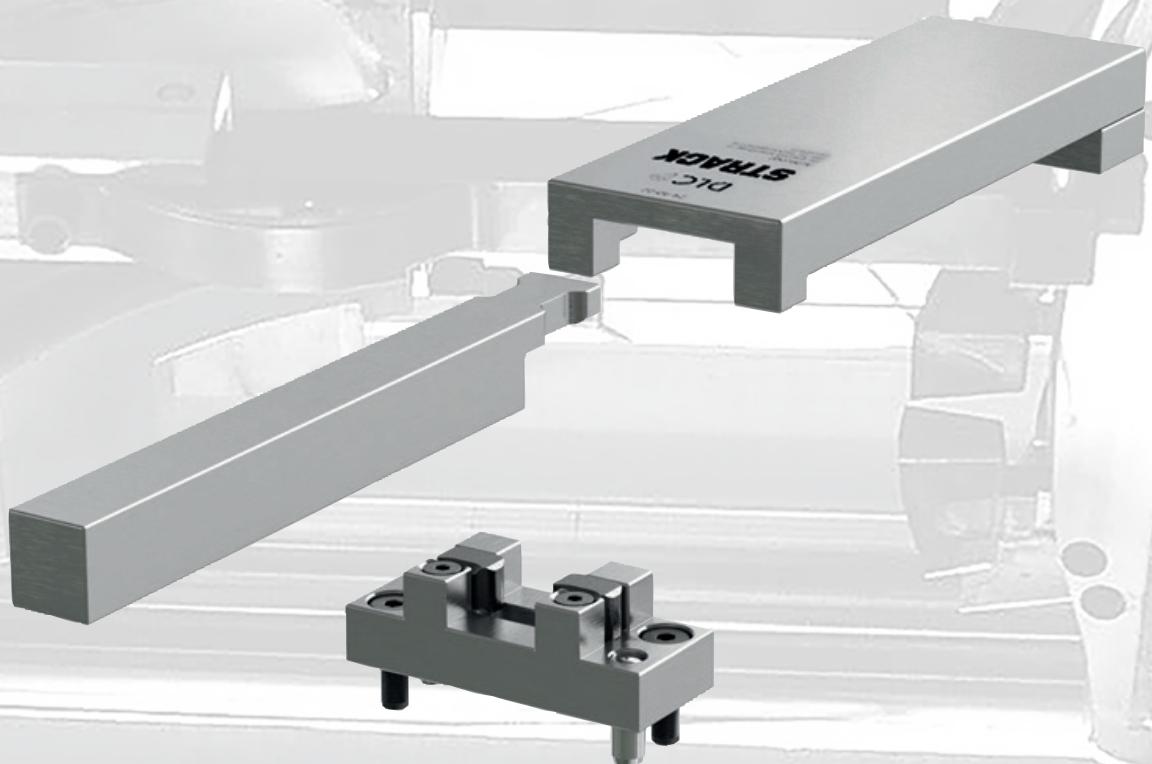
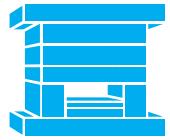
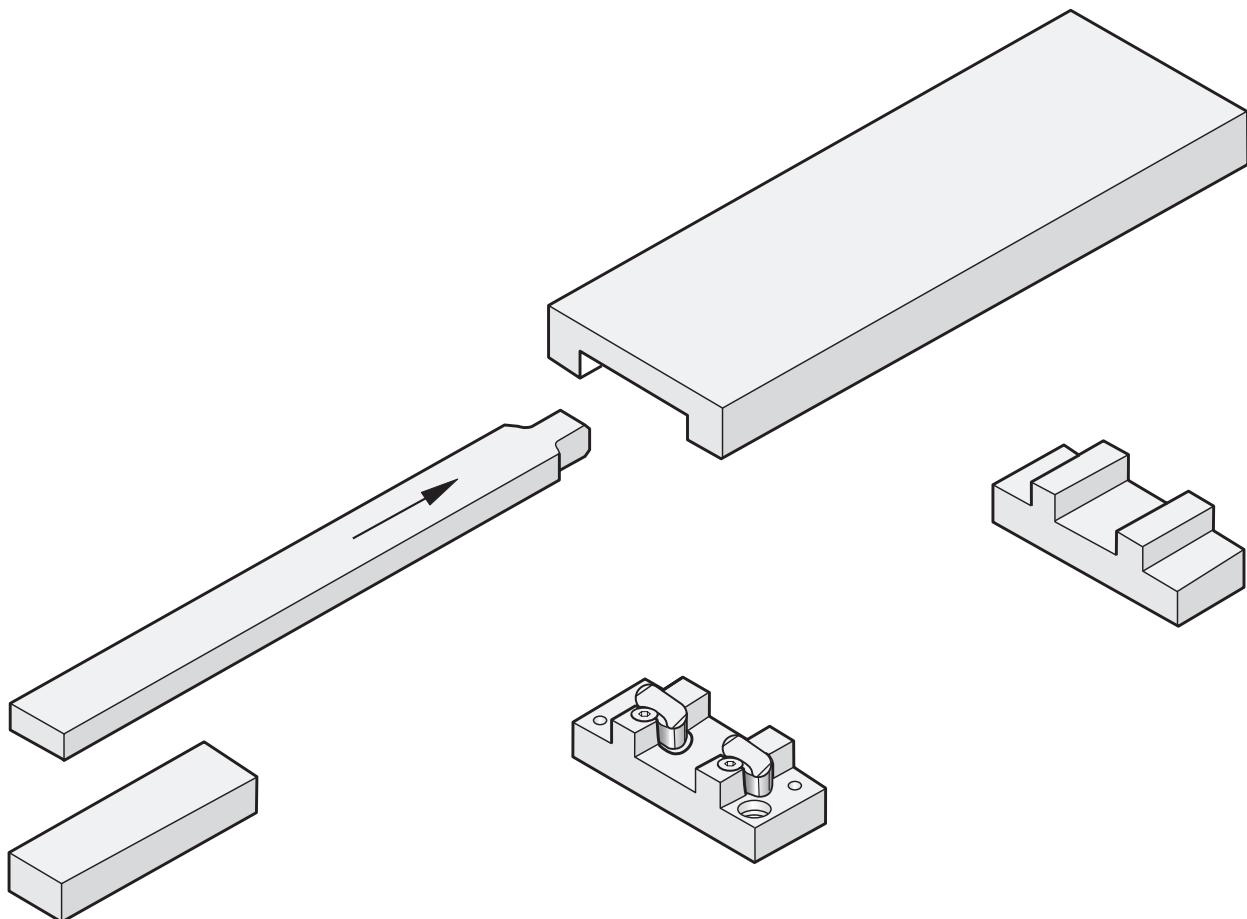


Z6 CLIQUETS D'ARRET
INSTRUCTION D'EMPLOI



STRACK[®]
NORMALIEN

Instruction d'emploi français – Cliques d'arrêt Z6



6

Un élément de construction aux caractéristiques suivantes

1. Fiabilité

Le cliquet d'arrêt est un complément de l'ouvre-moules Z4.

On l'utilise lorsqu'il faut garantir que le moule d'injection s'ouvre d'abord au niveau du plan de joint principal. C'est seulement après ouverture du plan de joint principal qu'un deuxième plan de joint sera ouvert, par exemple par l'intermédiaire d'un ouvre-moule Z4 (avec température).

2. Montage facile

Montage et ajustage se font sans problèmes. Un fraisage du moule d'injection n'est pas nécessaire.

3. Applications multiples

Le cliquet d'arrêt Z6 est un élément de construction supplémentaire augmentant les possibilités d'applications déjà nombreuses offertes par l'association de différents ouvre-moules de la série Z4.

Instruction d'emploi français – Cliques d'arrêt Z6

Mode de fonctionnement:

Figure 1

La barre de la came (31) est vissée sur la plaque porte-empreinte (H2), le boîtier à clavettes (11) est vissé sur la plaque porte-empreinte (H1V) et la came (21) est vissée sur la plaque de fixation (H5). La came (21) est reliée au boîtier à clavettes (11) par l'intermédiaire des clavettes d'arrêt (6) qui s'y engagent.

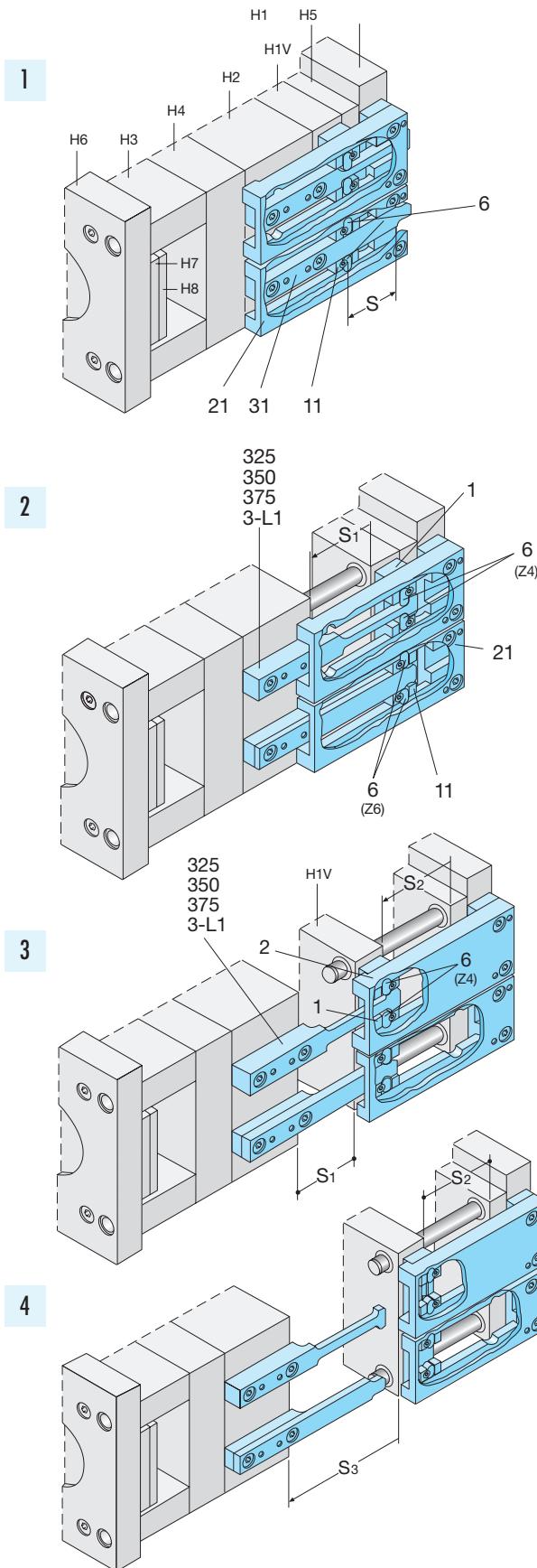


Figure 2

A l'ouverture du plan de joint principal du moule d'injection, le bloc mobile recule d'abord dans le sens de la flèche de la course (S1) définie par construction. Tant que ce mouvement d'ouverture (S1) n'est pas terminé, le moule ne peut s'ouvrir au niveau du deuxième plan de joint, car celui-ci est verrouillé par la liaison positive entre la came (21), le boîtier à clavettes (11) et les clavettes d'arrêt (6). Dès que le mouvement d'ouverture (S1) est effectué, les clavettes d'arrêt (6) du clique d'arrêt (Z6) sont libérées, débloquant ainsi le verrouillage du deuxième plan de joint du moule. Les clavettes d'arrêt (6) ressortent des dégagements de la came (21) dès que les butées de la barre de traction (325, 350, 375 ou 3-L1) s'appliquent aux clavettes d'arrêt (6) de l'ouvre-moule (Z4).

Figure 3

L'ouvre-moule (Z4) tire alors la plaque porte-empreinte (H1V) dans le sens de la flèche, lui faisant décrire la course d'ouverture (S2). La plaque porte-empreinte (H1V) qui a été tirée est verrouillée en fin de course.

Figure 4

Le plan de joint principal (S3) peut alors être ouvert complètement. L'opération de fermeture s'effectue en sens inverse.

Remarque:

En association avec les ouvre-moules Z4 la course effective de verrouillage (S) (voir figure 1), jusqu'à la fin de laquelle l'ouverture du plan de joint est effectuée, est inférieure de la moitié de la largeur des clavettes d'arrêt (6) à la course de temporisation attribuée à la barre de traction (325, 350, 375 ou 3-L1).

Instruction d'emploi français – Cliques d'arrêt Z6

1. Sélection

On utilise les cliques d'arrêt chaque fois que l'on veut empêcher l'ouverture prématuée d'un deuxième plan de joint (S2), par ex. sur les moules à trois plaques en liaison avec tiroirs et/ou tire-noyaux (voir figure 1).

En même temps, en association avec les ouvre-moules Z4/Z5 ils remplissent les exigences de fonction suivantes:

a) Ouverture du moule

Le plan de joint principal doit s'ouvrir en premier, la plaque de dévêtement restant dans sa position initiale (par ex. en cas d'utilisation de tiroirs et/ou tire-noyaux) jusqu'à ce que le plan de joint principal ayant parcouru la course «S1» soit entièrement ouvert (voir figure 1).

b) Fermeture du moule

La fermeture s'effectue dans l'ordre inverse de celui du mouvement de dévêtement, ce qui signifie que la plaque de dévêtement (H1V) est repoussée de la même course qu'elle avait été tirée avant que le plan de joint principal ne se referme.

Instructions d'adaptation et de montage

6

1. Généralités

 Les cliques d'arrêt doivent être montés de façon symétrique, parallèle et angulaire par rapport au guidage du moule (voir figure 2). Verrouiller toutes les vis avec des rondelles élastiques ou les sceller avec de la colle STRACK NORM Z9092.

Les parties d'usure de la came et de la barre de la came sont trempées par cémentation à 58 HRC. Sur les faces de visage du clique d'arrêt, la dureté superficielle s'élève à 33 HRC, ce qui permet de percer des trous de fixation.

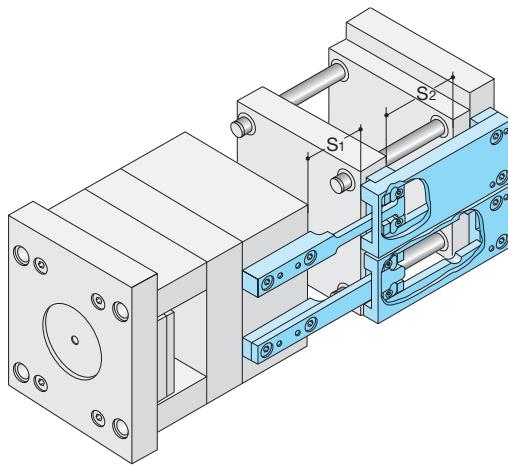
2. Travaux préparatoires

Déterminer la longueur de la came (21), de la barre de la came (31) et du support (102) en fonction de la construction du moule et les raccourcir le cas échéant. S'il est nécessaire de raccourcir les éléments cités ci-dessus, il faut meuler la couche de trempe des faces latérales avant la mise à longueur (voir figure 3).

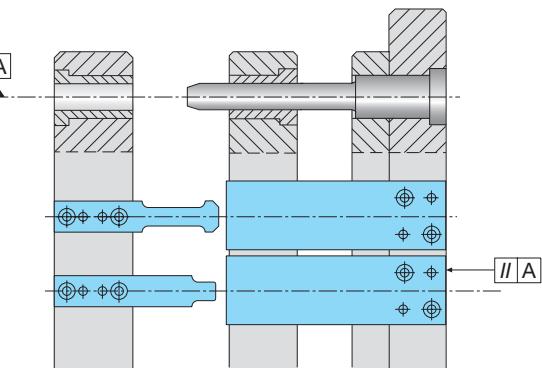
Percer les trous de fixation dans la came (21), la traverse (4), la barre de la came (31) et le support (102).

Percer les trous de fixation pour la came (21), la traverse (4), la barre de la came (31) et le support (102) dans la plaque porte-empreinte. En même temps, percer dans la plaque porte-empreinte les trous pour les goupilles cylindriques destinées à fixer le boîtier à clavettes (11) (voir figures 4 et 5).

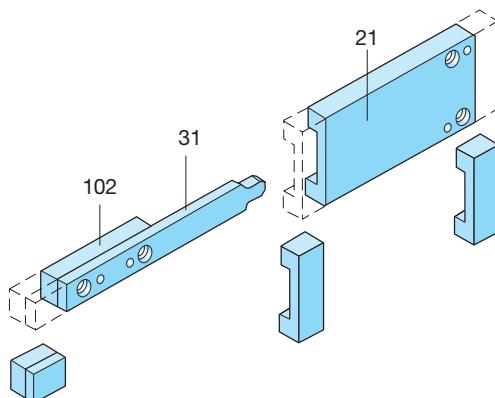
1



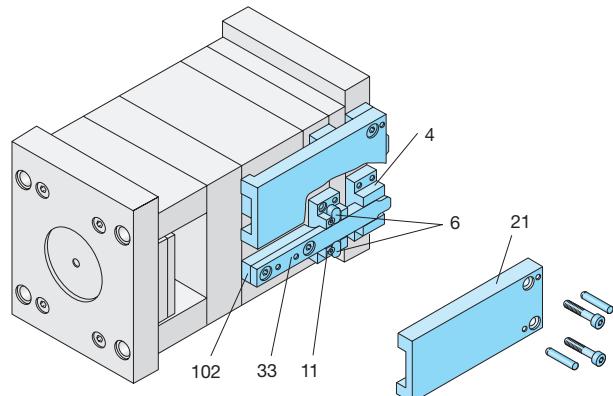
2



3



4



Instruction d'emploi français – Cliques d'arrêt Z6

Instructions d'adaptation et de montage (suite)

3. Procéder au montage et à l'ajustage sur le moule assemblé

Procéder comme suit:

Goupiller et visser le boîtier à clavettes (11). Veiller à la bonne position des clavettes d'arrêt (6). Les insérer dans le boîtier à clavettes avec les arêtes chanfreinées latéralement dirigées vers le bas (voir figures 4 et 5).

Mettre la barre de came (31) et la visser légèrement. Ajuster la course de verrouillage (S) en tenant compte de la cote définie par construction (S1), sachant que $S = S1$ moins la moitié de la largeur des clavettes d'arrêt. Serrer la barre de la came (31) parallèlement au guidage du moule et la goupiller (voir figures 6 et 1).

Poser la came (21) et la traverse (4) et les visser légèrement. Appliquer la came aux clavettes d'arrêt (6) et l'ajuster sans jeu. Serrer les vis à fond et goupiller (voir figure 7).

Vérifier le fonctionnement à la main.

4. Protection du moule

A la fermeture du moule d'injection, les clavettes d'arrêt (6) du cliquet d'arrêt (Z6) et de l'ouvre-moule (Z4) doivent être protégées par le dispositif de sécurité de la presse d'injection contre les forces de verrouillage excessives résultant des courses S1 et S2 (voir figure 8).

 Si des tiroirs de moules avec doigts obliques se trouvent dans la zone de la course (S2), le dispositif de sécurité doit intervenir avant la plongée des doigts obliques dans les tiroirs du moule.

Si le moule doit être tendu avec les deux demi-moules séparés, veiller à ce que la plaque porte-empreinte (H1V) à mouvoir se trouve en fin de course d' entraînement (S1) et que le verrouillage soit effectif avant d'actionner la fermeture de la presse d'injection.

 = correct;

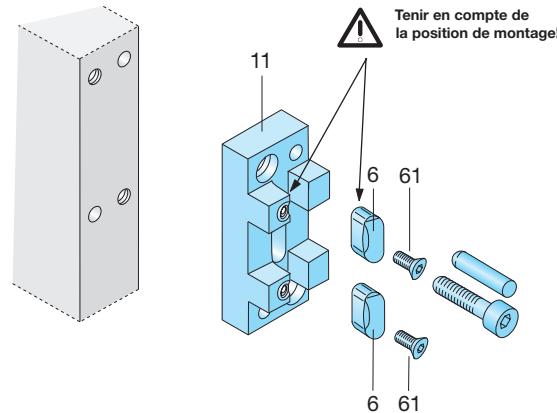
 = faux

5. Entretien

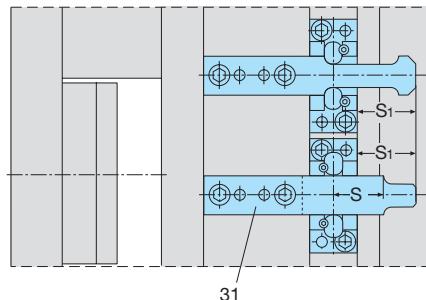
 Graisser régulièrement toutes les pièces en mouvement des cliques d'arrêt (par ex. STRACK NORM Z9080).

Vérifier régulièrement le bon serrage des vis de fixation.

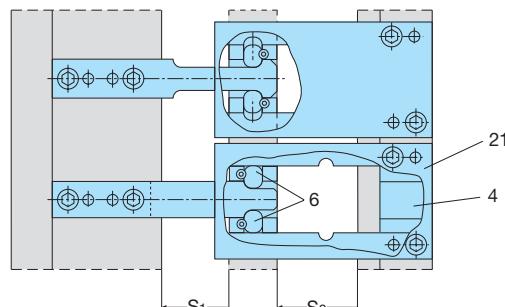
5



6



7



8

