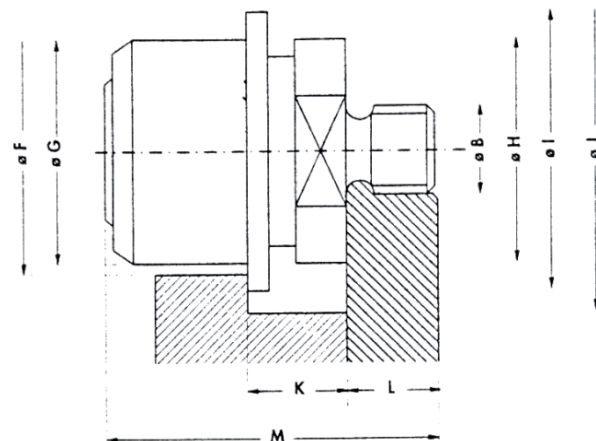
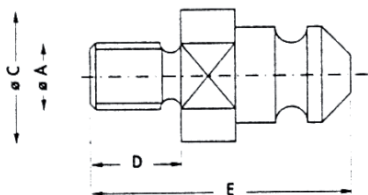


DISPOSITIVO AUTOMATICO DI ESTRAZIONE AUTOMATIC EXTRACTION DEVICE

CODICE / Item no.

AGS



401

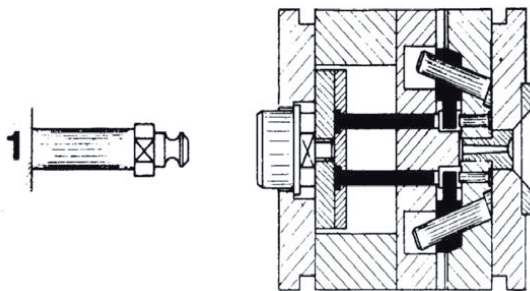
402 2400 Kg

Rif.	Ø A	C	D	E
301	M 10 X 1,5	22,8	20	45,5
	M 12 X 1,75			
	M 14 X 2			
401	M 10 X 1,5	26	20	55
	M 12 X 1,75			
	M 14 X 2			
	M 16 X 2			
411	M 16 X 2	35	25	68
	M 18 X 2,5			
	M 20 X 2,5			
	M 24 X 3			
	M 27 X 3			
	M 30 X 3,5			
421	M 24 X 3	42	30	80
	M 27 X 3			
	M 30 X 3,5			
	M 36 X 4			

Rif.	Ø B	F	G	H	I	J	K _{=0,10}	L	M
302	M 16 X 1,5	34	32	32	39	43	9	15	42,5
402	M 16 X 1,5	40	38	38	48	53	13	15	52
412	M 16 X 1,5	58	56	52	65	70	17	18	68
	M 18 X 1,5								
	M 20 X 1,5								
	M 24 X 1,5								
421	M 24 X 3	66	64	60	74	79	22	23	84
	M 27 X 3								
	M 30 X 3,5								
	M 36 X 4								

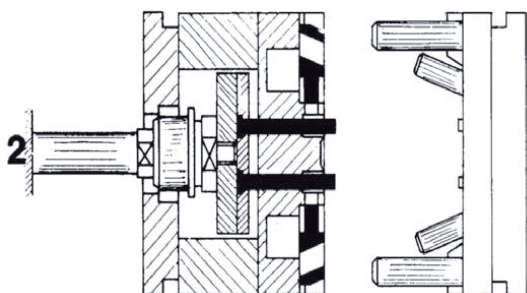
ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

Montare il corpo del dispositivo sul tavolino della piastra portaestrattori e il perno sull'estrattore della macchina. Questo dispositivo è indispensabile specialmente per gli stampi a ganascia mobile, inquanto deve essere garantito che le spine di estrazione non vengano piegate o tranciate dai tasselli laterali. Si rende quindi necessario che le spine di estrazione vengano ritirate prima della chiusura dello stampo. Questo può essere ottenuto mediante l'impiego di un dispositivo automatico di estrazione - richiamo. Il nostro dispositivo, garantisce una sicurezza dovuta a collaudi effettuati nelle più svariate lavorazioni di stampaggio, e unisce a tutto ciò, un risparmio ai gravosi costi di riparazione dello stampo e inutili perdite di tempo.



FUNZIONAMENTO

- 1) Stampo chiuso. Il materiale viene iniettato.
- 2) Stampo in posizione di estrazione. I tasselli laterali sono usciti. Il perno fisso di estrazione - richiamo è agganciato nel perno mobile del dispositivo e ha eseguito l'estrazione del pezzo stampato.
- 3) Lo stampo si chiude e richiama il gruppo estrazione sino alla posizione di battuta. I tasselli mobili laterali possono ora rientrare senza ostacoli.



INSTRUCTIONS FOR ASSEMBLY

Assembly the body of the device on the table of the ejectors-stand plate and the pivot on the ejector of the machine. This device is necessary specially for moulds with mobile jaw because the extraction pins mustn't be bended or sheared with lateral dolly blocks. It is necessary than that extraction pins will be retrieved before closing moulds. This can be obtained through an automatic device of extraction recall. Our device allows a security given from tests made on different working of moulding and moreover allows a saving in costs due to the repairing of the mould and unuseful loss of time.

OPERATION

- 1) The mould has closed. The material has injected.
- 2) Mould in the position of extraction. Dolly blocks are out. The fixed pivot of the extraction-recall has hanged on the mobile pivot of the device and has made the extraction of the moulding piece.
- 3) Mould close and the extraction group return to the first position.
Lateral mobile dolly blocks can now go back

