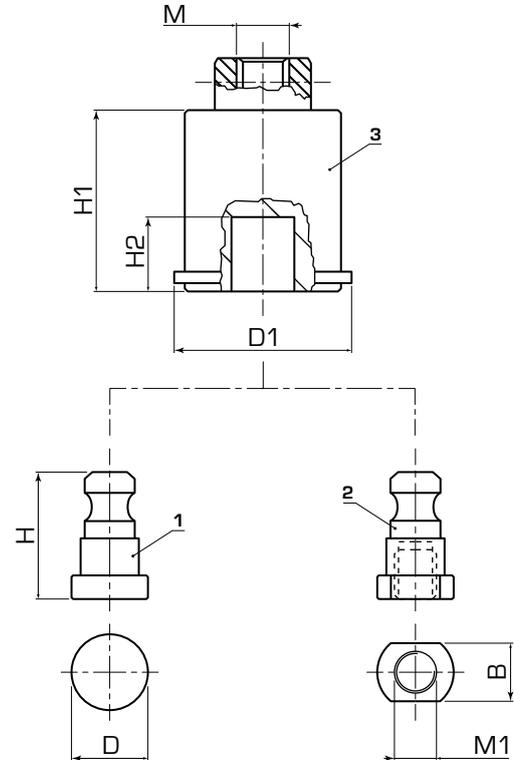


R0815 Aggancio rapido per tavolino di estrazione Quick ejection coupler for ejection plate



Descrizione:

Esempio di ordinativo: R0815-08-0001

Parti:

- 1 - Maschio semplice
- 2 - Maschio con grano
- 3 - Femmina

Nota: è possibile acquistare separatamente la parte maschio o femmina come ricambi solo per gli articoli Ranco. Non rispondiamo di danneggiamenti o malfunzionamenti per installazioni su prodotti compatibili.

Description:

Example of purchasing order: R0815-08-0001

Parts:

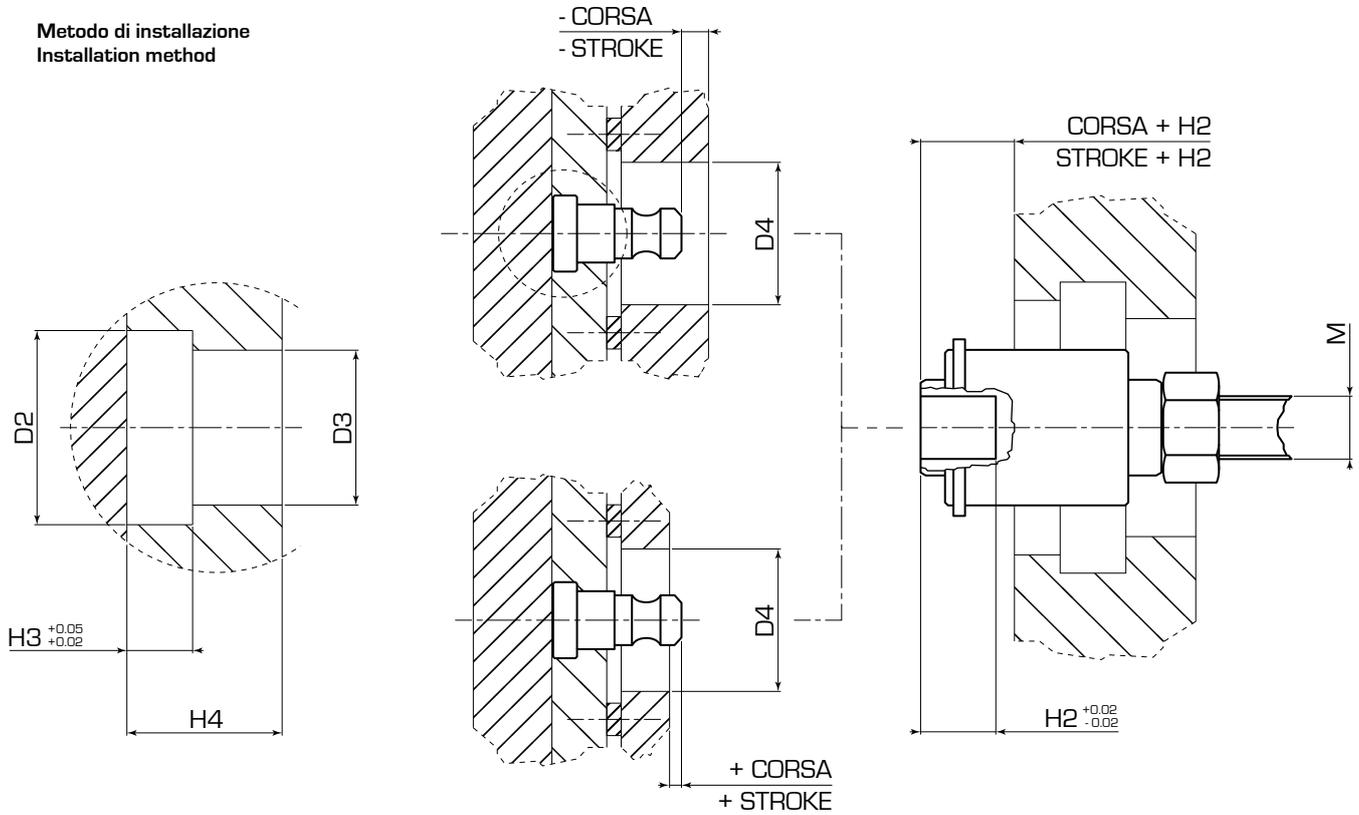
- 1 - Simple male
- 2 - Male with grub screw
- 3 - Female

Note: the male and female parts can be purchased separately as spare parts only for Ranco items. We are not liable for damage or malfunctions for installations on compatible products.

Codice Code	Tipo Type	Carico di rottura delle sfere Ball breaking load F max (kg)	D	H	D1	H1	M	M1	B	H2
R0815-08-0001	completo (maschio con grano + femmina) full part (male with grub screw + female)	4000	22.5	38	43	43.5	M16	M12	19	18
R0815-08-0002	completo (maschio con grano + femmina) full part (male with grub screw + female)	16000	40	43	73	75.5	M20	M16	32	24
R0815-08-0003	maschio semplice simple male version	4000	22.5	38	-	-	-	-	-	-
R0815-08-0004	maschio con grano male with grub screw	4000	22.5	38	-	-	-	M12	19	-
R0815-08-0007	femmina female	4000	-	-	43	43.5	M16	-	-	18
R0815-08-0005	maschio semplice simple male version	16000	40	43	-	-	-	-	-	-
R0815-08-0006	maschio con grano male with grub screw	16000	40	43	-	-	-	M16	32	-
R0815-08-0008	femmina female	16000	-	-	73	75.5	M20	-	-	24

R0815 Aggancio rapido per tavolino di estrazione Quick ejection coupler for ejection plate

Metodo di installazione
Installation method



Dimensioni della sede di installazione

Nota: la quota CORSA va misurata accuratamente per determinare la corretta corsa di accoppiamento delle piastre, in modo da evitare collisioni tra di esse.

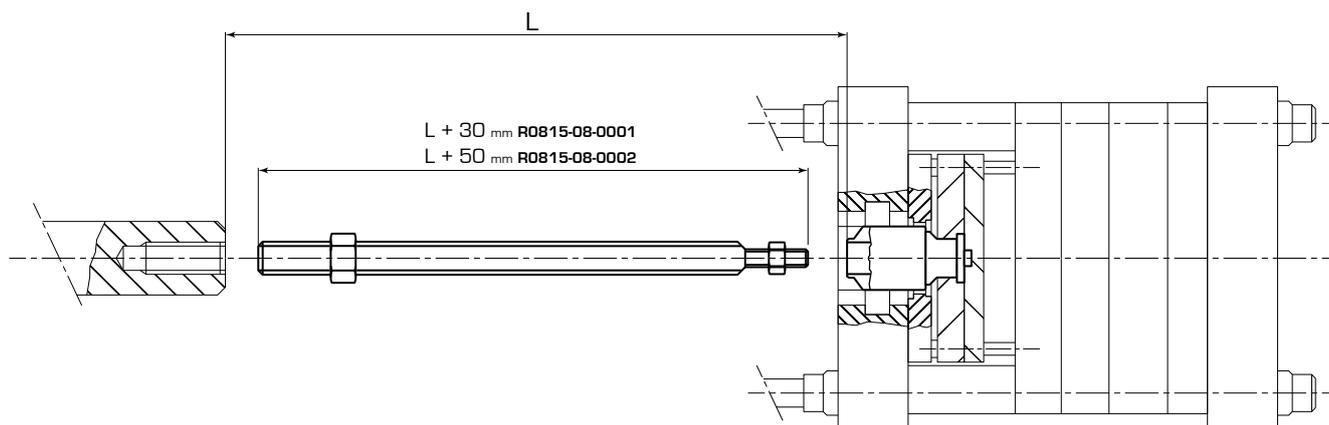
Installation seat dimensions

Note: STROKE dimension should be measured accurately to determine the right coupling stroke of the plates, in order to avoid collisions.

Codice Code	D2	H4	H3	D3	D4	H2	M
R0815-08-0001	23	18	7	18	48	18	M16
R0815-08-0002	42	18	8	32	80	24	M20
R0815-08-0003	23	18	7	18	48	18	-
R0815-08-0004	23	18	7	18	48	18	-
R0815-08-0007	-	-	-	-	-	18	M16
R0815-08-0005	42	18	8	32	80	24	-
R0815-08-0006	42	18	8	32	80	24	-
R0815-08-0008	-	-	-	-	-	24	M20

R0815 Aggancio rapido per tavolino di estrazione Quick ejection coupler for ejection plate

Istruzioni di installazione Installation instruction



Istruzioni di installazione

Nota: non utilizzare con sistemi di cambio stampo rapido.

Spostare la piastra di espulsione nella posizione di stampaggio (a stampo chiuso).

Spostare anche lo stelo del cilindro di espulsione in posizione completamente retratta. È importante controllare manualmente che l'asta sia completamente respinta nella posizione completamente retratta prima di misurare.

Misurare la distanza **L** tra l'accoppiamento e lo stelo del cilindro dell'espulsore.

Estendere l'asta del cilindro di espulsione con un'asta battente extra della lunghezza misurata:

L + 30 mm per R0815-08-0001 e **L** + 50 mm per R0815-08-0002.

Spostare le piastre di espulsione dello stampo in posizione avanzata (a stampo aperto).

Bloccare sia l'asta supplementare sfondabile che all'altra estremità attacco rapido.

Riportare le piastre di estrazione dello stampo nella posizione di chiusura del modello ed effettuare l'accoppiamento tra piastra di espulsione e stelo del cilindro di espulsione. Assicurarsi che la piastra di espulsione e lo stelo del cilindro di espulsione siano entrambi nella posizione di chiusura dello stampo non appena viene effettuato l'accoppiamento, in caso contrario regolare.

Installation instructions

Note: Do not use with quick mould change systems.

Move the ejector plate to the moulding position (mould closed).

Move also the ejector cylinder rod to the fully retracted position. It is important to check by hand, that the rod is fully pushed back to the fully retracted position before measuring.

Measure the distance **L** between the coupling and the ejector cylinder rod.

Extend the ejector cylinder rod with an extra knock-out rod of the measured length:

L + 30 mm for R0815-08-0001 and **L** + 50 mm for R0815-08-0002.

Move the mold ejector plates to the forward position (mould open).

Lock both the extra knock-out rod and at the other end the quick coupling.

Move the ejector plates back to the mould closed position and make the coupling between ejector plate and ejector cylinder rod. Make sure that the ejector plate and ejector cylinder rod are both in the mold closed position as soon as the coupling is made, if not, adjust.