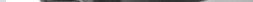
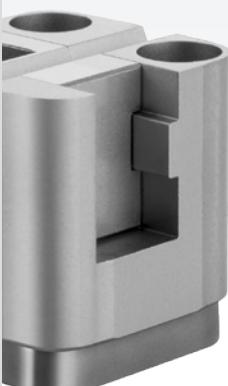
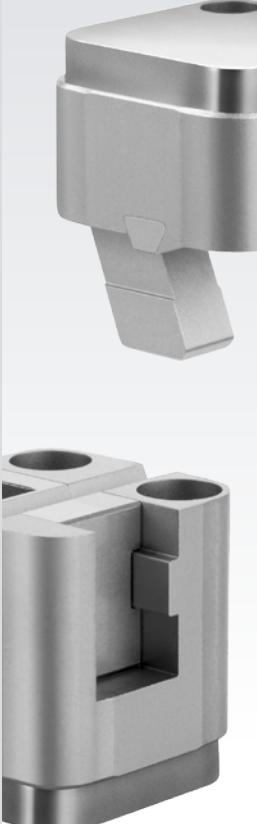


CUMSA

INNOVATIVE SOLUTIONS
FOR YOUR MOLDS



SLIDES

UNDERCUTS

EJECTION

TRACEABILITY

VACUUM

ACCESSORIES

CUMSA

INNOVATIVE SOLUTIONS
FOR YOUR MOLDS

CUMSA

EN

Dear friends, customers and partners,

We are pleased to present our latest edition of the CUMSA catalogue. Here you will find the new range of products that our R&D department have developed during the last two years, a particular highlight being the DOUBLE RACK SYSTEM. This revolutionary RACK system was developed in close contact with CUMSA customers, and since being launched onto the market it has proved to be ground-breaking within our sector, focusing on medium to larger molds, within it many advantages, the system allows for more compact and simple molds, and therefore provides great time and cost savings.

The collaboration and feedback with you, our customers, is a very important part of our innovative process, be it during the mold designing stage, or in later phases. This close communication allows us to find the best possible solutions for the market together. For this reason we encourage you to continue informing us of your product needs and concerns.

We thank you for your confidence and trust throughout the years, and strive to continue being worthy of your business. At CUMSA, we continue working each day to provide innovative solutions that help to make your job more effective, efficient and economical.

ES

Apreciados amigos, clientes y colaboradores,

Tenemos el placer de presentaros la última edición de nuestro catálogo CUMSA. En la misma, encontrareis los nuevos productos que nuestro departamento de I+D+i ha desarrollado durante los dos últimos años. Entre las novedades, destaca el DOUBLE RACK SYSTEM que se ha desarrollado conjuntamente con clientes de CUMSA, y que desde su lanzamiento ha revolucionado el sector, principalmente en moldes de medianas y grandes dimensiones. Un sistema que permite, entre otras virtudes, hacer el molde más pequeño, compacto y sencillo, y por lo tanto ahorrar en tiempo y coste.

La colaboración y feedback con vosotros, es un valor muy importante para CUMSA, tanto durante el diseño de los moldes, como en fases más avanzadas. Esta estrecha colaboración, nos permite encontrar conjuntamente mejores soluciones para el mercado, es por ello que os animamos a exponernos vuestras necesidades e inquietudes.

Agradecemos la confianza depositada en nosotros durante estos años, y esperamos seguir siendo merecedores de la misma. Desde CUMSA, seguimos trabajando día a día para que gracias a nuestras innovadoras soluciones, vuestro trabajo sea más eficaz, eficiente y económico!

DE

Sehr geehrte Kunden, Partners und Freunde,

Wir haben das Vergnügen, Ihnen die neueste Ausgabe unseres Katalogs CUMSA 2017 zu präsentieren. Unter anderem, werden Sie neue Produkte finden, die von unserer F&E Abteilung in den letzten zwei Jahren entwickelt und getestet wurden. Unter den Neuheiten ist der Schrägschieber, das Zweifach ZahnstangenSystem DR hervorzuheben. Dieser wurde mit Kunden von Cumsa entwickelt. Seit der Markteinführung revolutioniert das System im Sektor große, komplizierte Hinterschneidungen die Entformungslösungen, vor allem in Bau von mittleren und großen Werkzeug Dimensionen. Ein System das ermöglicht, neben weiteren Vorteilen, die Form zu verkleinern, kompakter und einfacher zu gestalten. Daher spart man Zeit und Kosten. Vom Entwurf des Werkzeugs bis zur Fertigung ist die Zusammenarbeit und das Feedback von unseren Kunden ein bedeutender Wert für CUMSA.

Diese enge Zusammenarbeit, ermöglicht gemeinsam Lösungen für unseren Markt zu finden. Aus diesem Grund ermutigen wir Sie Ihre Aufgabenstellungen und Bedürfnisse vorzutragen.

Wir bedanken uns bei Ihnen für das Vertrauen, was Sie in uns in den letzten Jahren entgegen gebracht haben und hoffen auf weitere gute und zufriedene Zusammenarbeit. CUMSA arbeitet Tag auf Tag für neue innovative Lösungen, damit Ihre Arbeit effektiver, leistungsfähiger und preiswerter wird.



INNOVATIVE SOLUTIONS FOR YOUR MOLDS

Cari amici, clienti e partners,

È con grande piacere che vi presentiamo l'ultima edizione del catalogo CUMSA. Qui potrete trovare un nuovo range di prodotti che il nostro dipartimento R&D ha sviluppato durante questi ultimi due anni, con particolare attenzione al SISTEMA A DOPPIA CREMAGLIERA.

Questa rivoluzionaria CREMAGLIERA è stata sviluppata a stretto contatto con i clienti CUMSA, sin dal suo lancio sul mercato ha dimostrato di essere un sistema rivoluzionario, principalmente per stampi di media e grande dimensione. Un sistema che permette, fra le tante qualità, di ottenere stampi più compatti e semplici e allo stesso tempo di risparmiare tempo e costi.

La collaborazione e i vostri feedback sono un valore aggiunto per CUMSA, tanto durante la progettazione dello stampo quanto durante le fasi avanzate. Questa stretta collaborazione ci permette di trovare insieme le migliori soluzioni per il mercato; per questo vi invitiamo a mantenerci informati sulle vostre necessità.

Grazie per la vostra fiducia dimostrata in questi anni, il nostro desiderio è di poter continuare su questa strada. In CUMSA ogni giorno lavoriamo per fornirvi soluzioni innovative aiutandovi a svolgere il vostro lavoro in modo più efficace, efficiente ed economico.

Apreciados amigos, clientes e colaboradores,

Temos o prazer de vos apresentar a ultima edição do nosso catálogo CUMSA. Neste podem encontrar os novos produtos que o nosso departamento I+D+i desenvolveu durante os últimos dois anos. Entre as novidades, destacamos o sistema DUPLO RACK desenvolvido conjuntamente com clientes CUMSA,

e que desde o seu lançamento tem revolucionado este sector, principalmente em moldes de média e grande dimensão. Um sistema que permite, entre outras virtudes, executar um molde mais funcional, compacto e simples, e como tal poupar tempo e dinheiro.

A colaboração e feedback com os nossos clientes é um valor muito importante para a CUMSA, tanto durante o desenho dos moldes como em fases mais avançadas. Esta estreita colaboração, permite encontrar conjuntamente melhores soluções para o mercado e por isso nos congratulamos em ouvir as vossas necessidades e inquietudes.

Agradecemos toda a confiança em nós depositada durante estes anos e esperamos continuar merecedores da mesma. Na CUMSA seguiremos trabalhando dia após dia para que, com a ajuda das nossas soluções inovadoras, o vosso trabalho seja mais fácil, eficiente e económico.

Chers amis, clients et collaborateurs,

Nous avons le plaisir de vous présenter la dernière parution de notre catalogue CUMSA. Dans celle-ci, vous y trouverez les nouveaux produits que notre service de I+D+i a développés pendant ces deux dernières années. Parmi les nouveautés nous signalons la Double Crémaillère qui a été développée en collaboration avec des clients CUMSA, et qui, depuis son lancement, a révolutionné le secteur, principalement pour les moules de moyennes et grandes tailles. Un système qui permet, entre autres, de réduire les dimensions du moule, de le rendre plus compact et simple et par conséquent de minimiser le temps de fabrication et son coût.

La collaboration et le feedback avec vous, sont des valeurs très importantes pour CUMSA, aussi bien pour le dessin du moule que dans des phases plus avancées. Cette étroite collaboration nous permet de trouver ensemble de meilleures solutions, c'est pourquoi nous invitons à nous exposer vos besoins et préoccupations.

Nous vous remercions pour la confiance que vous avez démontrée pendant toutes ces années et nous espérons que ce sera de même pour la suite. Depuis CUMSA nous travaillons jour après jour pour que votre travail soit plus efficace, compétent et économique grâce à nos solutions innovatrices.

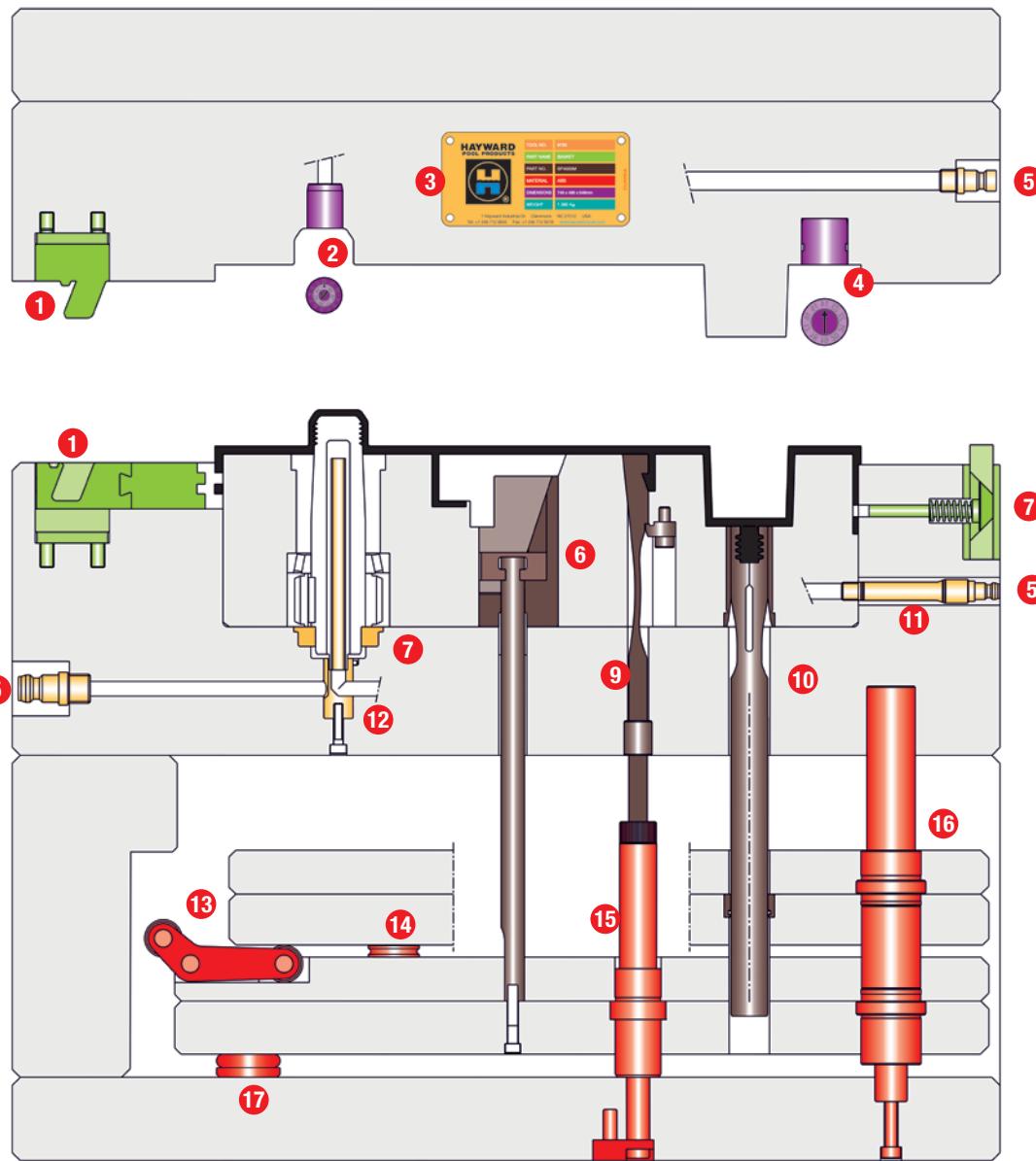
IT

PT

FR

CUMSA

INNOVATIVE SOLUTIONS
FOR YOUR MOLDS



SLIDES

- 1 SU 1.04
- 7 UA 1.13
- 25 CG 1.08

UNDERCUTS

- | | | | |
|------------|------------------|------------|------------|
| 26 UC 1.12 | 6 DL 2.16 | 32 PS 2.14 | 39 BD 2.28 |
| 28 CA 1.06 | 9 PX 2.20 / 2.21 | 33 PF 2.23 | 40 DF 2.27 |
| 29 BC 1.07 | 10 EE 2.25 | 34 CI 2.26 | |
| | 27 IF 2.29 | 35 VI 2.29 | |
| | 31 ED 2.24 | 37 SD 2.26 | |





Application Examples

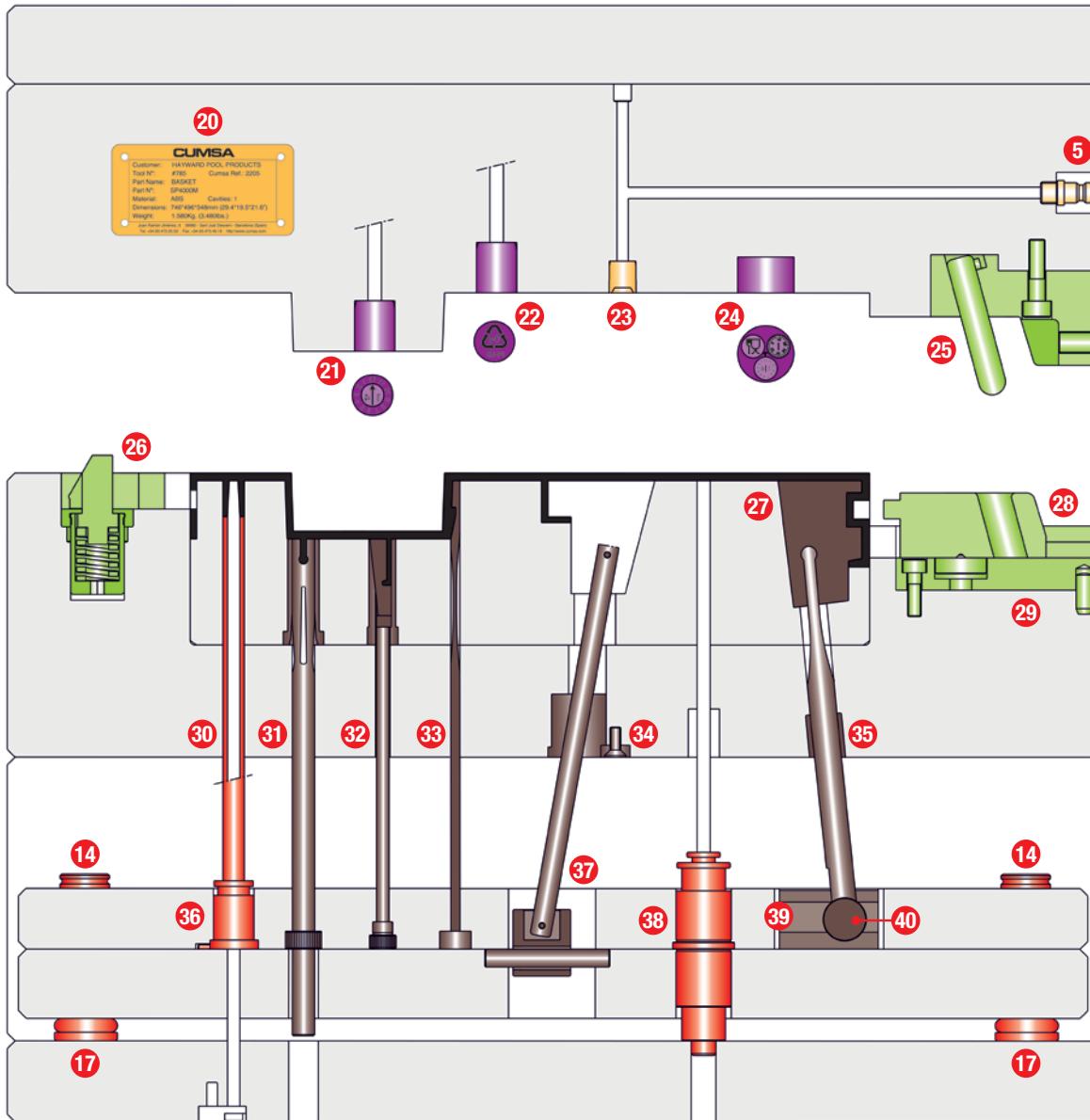
Ejemplos de Aplicación

Anwendungsbeispiele

Esempi di Applicazione

Exemplo de Aplicação

Exemple d'Application



EJECTION

13	EP 3.02	30	TE 3.15
14	TM 3.18	36	BA 3.14
15	LR 3.12	38	AE 3.16
16	DX 3.03		
17	TA 3.17		

TRACEABILITY

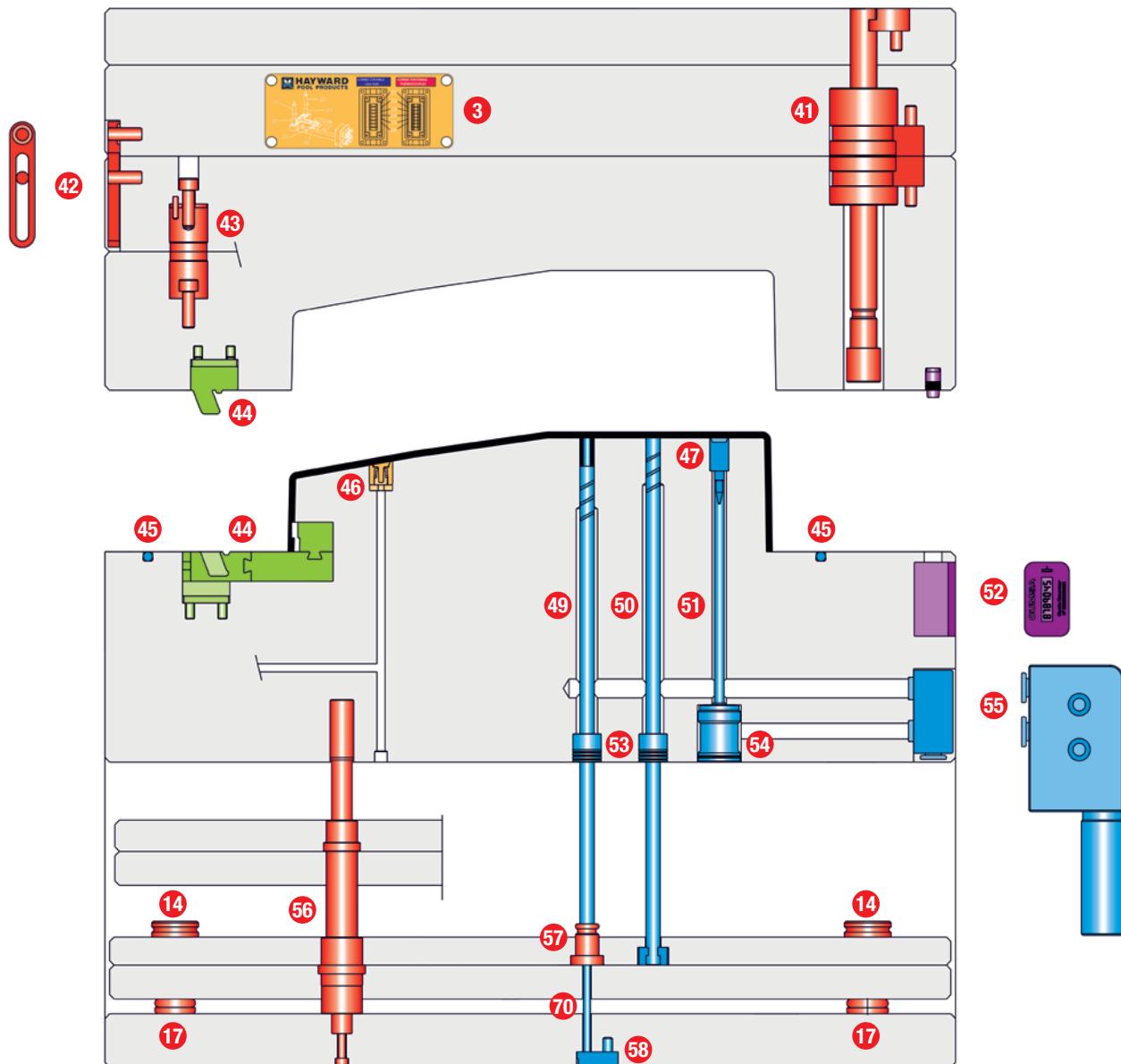
2	FD 4.08	24	BM 4.10
4	FP 4.06	24	PM 4.10
21	FA 4.05		
21	IA 4.05		
22	IR 4.02		

ACCESSORIES

3	CP 6.13	20	PI 6.12
5	BR 6.08	23	VA 6.02
8	SB 6.10		
11	TH 6.07		
12	TB 6.11		

CUMSA

INNOVATIVE SOLUTIONS
FOR YOUR MOLDS



SLIDES

44	UU		64	RCM	
60	CR		66	RA	
61	GR		71	DG	
62	BG				
63	GI				

UNDERCUTS

65	DR	
71	DG	

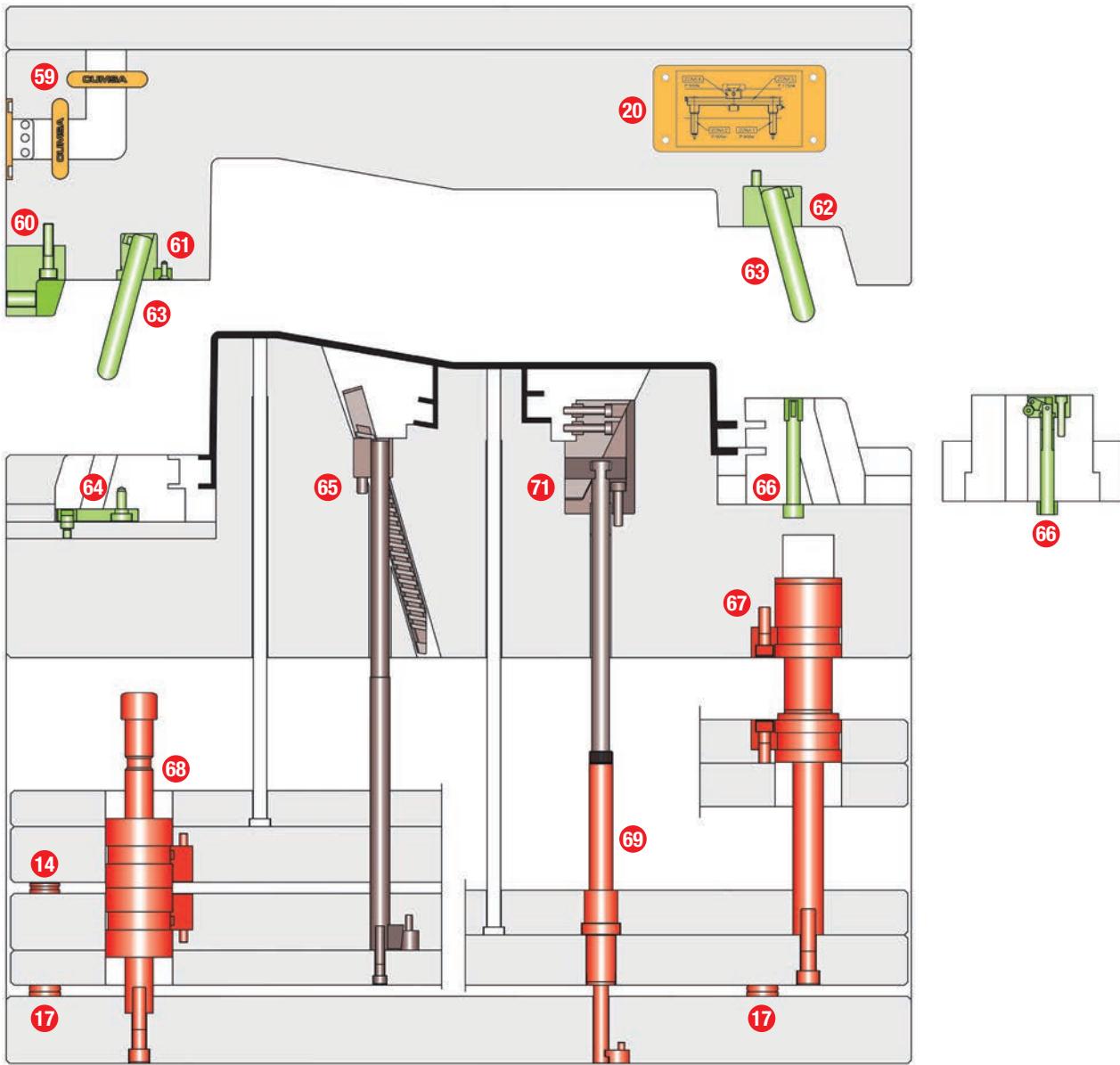
EJECTION

14	TM		56	DY	
17	TA		57	BT	
41	MX		67	SY	
42	SL		68	SX	
43	PR		69	LD	





Application Examples Ejemplos de Aplicación Anwendungsbeispiele Esempi di Applicazione Exemplo de Aplicação Exemple d'Application



TRACEABILITY

52 **CC**

4.11

VACUUM

45 **JV**

5.22

53 **CV**

5.21

ACCESSORIES

3 **CP**

6.13

47 **VV**

5.18

54 **PT**

5.16

20 **PI**

6.12

49 **VS**

5.20

55 **VJ**

5.10

46 **VH**

6.03

50 **VP**

5.19

58 **NP**

5.19

59 **SC**

6.14

51 **VT**

5.18

70 **PH**

5.19



**Guidelines to understand the catalogue structure and the terminology used:
Instrucciones para entender la estructura del catálogo y la nomenclatura usada:
Hinweise zum Katalogaufbau und -gebrauch:
Istruzioni della struttura del catalogo e la nomenclatura usata:
Instruções para entender a estrutura do catálogo e a nomenclatura usada:
Instruction pour comprendre les sigles et la nomenclature utilisée dans le catalogue:**

The 6 different product groups are identified with the following colors:

Los 6 grupos de productos se identifican por los colores siguientes:

Die nebenstehenden Farben informieren über die jeweilige Produktgruppe:

I 6 gruppi di prodotti si identificano con i seguenti colori:

Os 6 grupos de produtos se identificam pelas seguintes cores:

Les 6 groupes de produits s'identifient par les couleurs suivantes:

SLIDES

(section 1)

UNDERCUTS

(section 2)

EJECTION

(section 3)

TRACEABILITY

(section 4)

VACUUM

(section 5)

ACCESSORIES

(section 6)

The products that have the symbol (●) are designed in 3D, and can be downloaded from www.cumsa.com.

Los productos con el símbolo (●) están diseñados en 3D, y pueden descargarse de www.cumsa.com.

Produkte mit diesem Symbol (●) sind in 3D verfügbar, Download möglich unter: www.cumsa.com.

I prodotti con il simbolo (●) sono disegnati in 3D, si possono scaricare dal sito www.cumsa.com.

Os produtos com o símbolo (●) estão desenhados em 3D, pode-se fazer o download de www.cumsa.com.

Les produits avec le symbole (●) sont dessiné en 3D, vous pouvez télécharger sur www.cumsa.com.

	Unlocked / Locked Abierto / Cerrado Entriegelt / Verriegelt Apero / Chiuso Aberto / Fechado Ouvert / Fermer
	Correct / Not correct Correcto / Incorrecto Richtig / Falsch Corretto / Non corretto Correcto / Incorrecto Correct / Incorrect
	Assembly Montar Montage Montaggio Montar À monter
	Screw / Unscrew Atornillar / Destornillar Einschrauben / Ausschrauben Avitare / Svitare Enroscar / Desenroscar Visser / dévisser
	Cut Cortar Kürzen Tagliare Cortar À couper
	Drill Taladrar Fräsen Forare Furar Percer
	Thread Roscar Gewinde Filettare Roscar À visser
	Seal Selllar Abdichten / Kleben Sigillare Vedante Coller
	Grind Rectificar Schleifen Rettificare Rectificar Rectifier
	Air Aire Luft Aria Ar Air
	Replace Cambio Auswechseln Cambiare Mudar À changer
	360° Rotatorio Drehenden Girevole Rotativo Rotatif
	Surface roughness (Rz) Rugosidad de superficie (Rz) Oberfläche Rautiefe (Rz) Rugosità superficiale (Rz) Rugosidade de superfície (Rz) Rugosité de surface (Rz)
	Part not included or product movement Componente no suministrado o desplazamiento del producto Teil nicht inbegriiffen oder Produktänderung Componente non fornito o variazione di prodotto Componente não fornecido ou mudança de produto Composant non fournit ou possibilité d'interchanger

IMPORTANT

All the product information can be found in this catalogue, but the latest and most up to date information can be found at www.cumsa.com.

Toda la información relativa a los productos está en este catálogo, pero en www.cumsa.com encontrará siempre la versión más actualizada.

Alle Produktinformationen entnehmen Sie bitte dem Katalog, die jeweils letzte gültige Version finden Sie unter: www.cumsa.com.

Tutte le informazioni relative ai nostri prodotti sono nel catalogo, ma sul sito www.cumsa.com si può trovare sempre le versioni aggiornate.

Toda a informação relativa aos produtos está neste catalogo, mas em www.cumsa.com encontra sempre a versão mais recente.

Toute information relative aux produits est dans ce catalogue, mais sur www.cumsa.com on retrouve toujours les versions les plus récentes.





Slides Index / Índice Corredoras Inhaltsverzeichnis Schieber / Indice Corsa Índice Corrediças / Index Chariots

1.02	MG	Mini Guide / Mini Guía Mini Schieberführung / Mini Guida Mini Guia / Mini Guide		MC	Mini Slide / Mini Corredora Mini Schieber / Mini Carrello Mini Corrediça / Mini Coulisseau	
1.03	MB	Mini Base / Mini Base Mini Basis / Mini Base Mini Base / Mini Base				
1.04	SU	Slide Unit / Conjunto de Corredora Schieber Einheit / Gruppo Carrello Elemento Móvel / Chariot	IMPROVED			
1.05	UU	Undercut Unit / Corredora para Negativos Verdeckte Schieber / Carrello per Sottosquadra Elemento Móvel Interior / Chariot Intérieur	IMPROVED			
1.06	CG	Heel Unit - SET / Cuña Guía - SET Keilführungs - SET / Contrasto Guida - SET Guía Cunha - SET / Guide de Chariot		CA	Adjusted Slide / Corredora Ajustada Vorabgestimmter Schieber / Carrello Aggiustato Corrediça Ajustada / Coulisseau de Chariot	
1.07	BC	Slide Base / Base Corredora Basisführung / Base Carrello Base da Corrediça / Embase Coulisseau				
1.08	CG	Heel Unit / Cuña Guía Einstellbare Zuhaltung / Contrasto Guida Guía Cunha / Base de Verrouillage				
1.09	CR	Standard Heel Unit / Cuña Regulable Einstellbare Zuhaltung / Guida Regolabile Cunha Regulável / Coin de Verrouillage				
1.10	GR	Angle Pin Housing / Guía Regulable Schrägstiftbuchse / Bussola Regolabile Guía Regulável / Guidage de Verrouillage		GI	Angle Pin / Guía Inclinada Schrägstift / Colonna Inclinata Guía Inclinada / Doigt de Demoulage	
1.11	BG	Angle Pin Housing / Base Guía Schrägstiftbuchse / Base Portacolonna Porta Guias / Socle de Guidage				
1.12	UC	Core Cam / Unidad de Punzonado Kernstifthalter / Unità di Punzonatura Unidade de Furação / Guide Broche				
1.13	UA	Compact Coring Unit / Unidad Apriete Kompakt Kernstifthalter / Unità Compatta di Punzonatura Unidade de Aperto / Butée de Broche				
1.14	RC	Slide Retainer / Retensor Corredora Schiebersicherung / Ritensore Carrello Retensor de Corrediças / Blocage de Coulisseau		PO	Optional Dowel Pin / Pasador Opcional Zylinderstift (Optional) / Riferimento Opzionale Cavilha Opcional / Gouille Optionnel	
1.15	RCM	Slide Retainer / Retensor Corredora Schiebersicherung / Ritensore Carrello Retensor de Corrediças / Blocage de Coulisseau	IMPROVED			
1.16	RA	Automatic Retainer / Retensor Automático Zuhaltung, automatisch / Ritensore Automatico Retensor Automático / Retenue Automatique				

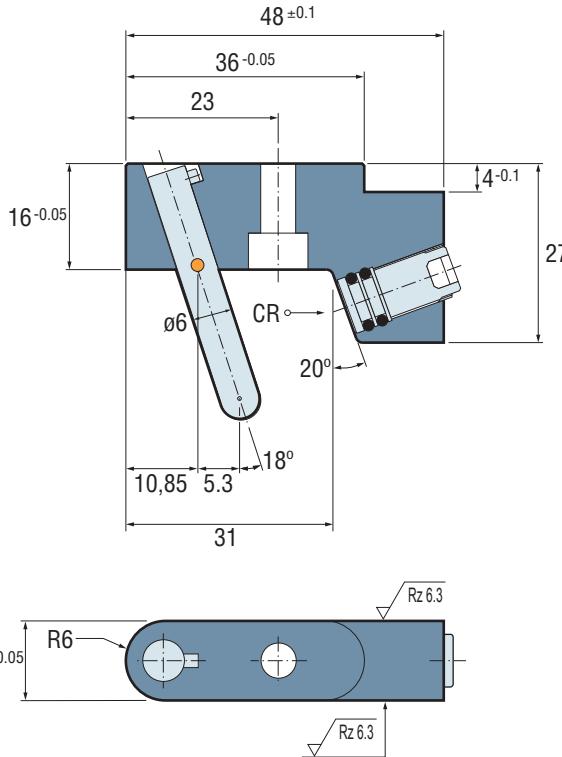


Mini Guide Mini Guia Mini Schieberführung Mini Guida Mini Guia Mini Guide

MG

Mat.: 1.2312
 $\approx 1.080 \text{ N/mm}^2$.
 Patented System

● Cad Insertion Point



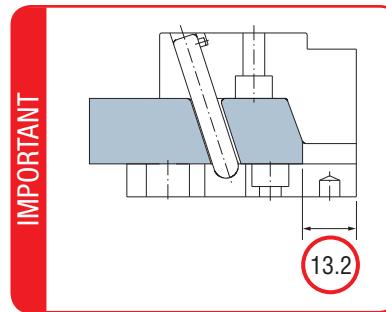
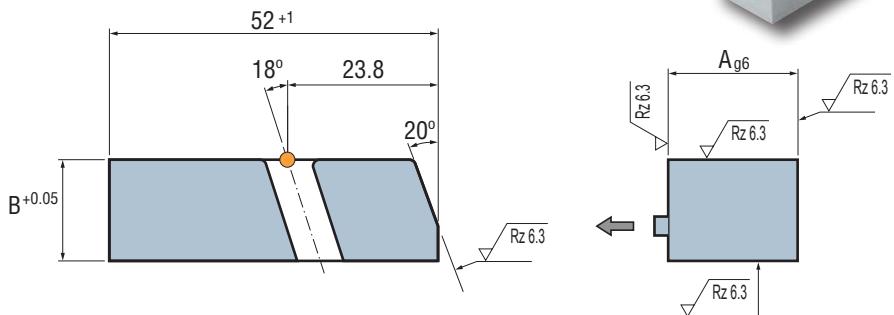
Ref.	A	CR (N)
MG.121648	12	50.000
MG.201648	20	90.000

IMPORTANT
 Standard stroke of 4mm.
 Recorrido estándar de 4mm.
 Standard Hub 4mm.
 Corsa carrello 4mm.
 Curso standard de 4mm.
 Course standard de 4mm.

Mini Slide Mini Corredora Mini Schieber Mini Carrello Mini Corrediça Mini Coulisseau

MC

Mat.: 1.2344
 Hardened 44 ± 2 HRC.
 Patented System



Ref.	A	B
MC.121252	12.5	12
MC.121652	12.5	16
MC.201252	20.5	12
MC.201652	20.5	16

IMPORTANT

EN

Adjustable with the mold closed.
 All machining is made 90° to the parting line.
 Angle pin included in MG.
 Parts can be replaced from the Parting Line.
 Different hardness and materials between MC and MB guarantees smooth movement.
 Hardened wear plate.

ES

Se ajusta con el molde cerrado.
 Todos los mecanizados son a 90° respecto la línea de partición.
 La referencia MG, incluye la Guía Inclinada.
 Se puede reemplazar fácilmente por la línea de partición.
 La diferencia de materiales y durezas entre el MC y el MB, garantiza un suave funcionamiento.
 Cuña de apoyo templada.

DE

Feinabstimmung mit geschlossenem Werkzeug möglich.
 Bearbeitung unter 90° zur Trennebene.
 Der Schrägstift gehört zum Lieferumfang.
 Austauschmöglichkeit von der Trennebene.
 Die unterschiedlichen Härten zwischen MC und MB garantieren gleichmäßige Bewegungsabläufe. Gehärtete Tragplatte.

IT

Si aggiusta a stampo chiuso.
 Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo.
 Il codice MG, include la guida Inclinata.
 Si può facilmente sostituire dalla linea di divisione dello stampo.
 La differenza di materiale e di durezza tra MC e MB, garantisce un ottimo scorrimento.
 Tassello di appoggio temprato.

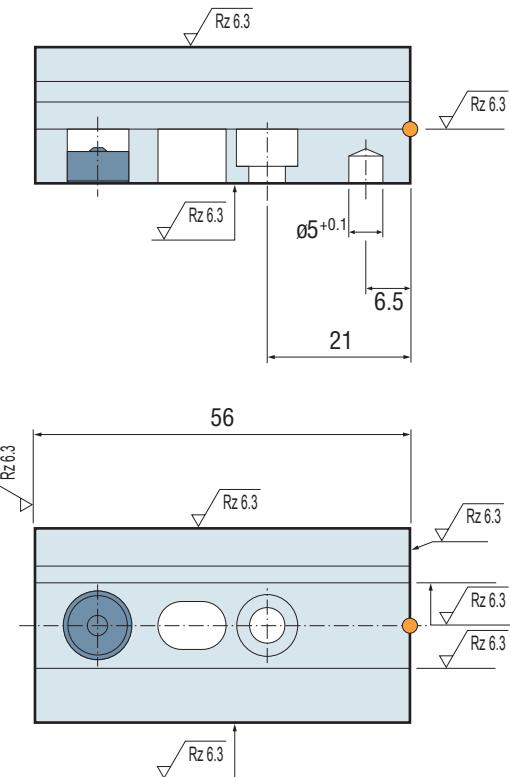
PT

Ajustável com o molde fechado.
 Todas as maquinações são a 90° em relação à Linha de Junta.
 Guia inclinada incluída.
 Possibilidade de substituir desde a Linha de Junta.
 Durezas e materiais diferentes entre MC e MB para garantir movimentos suaves.
 Barra de ajuste temperada.

FR

Ajustement moule fermé.
 Tous les usinages sont à 90° par rapport au plan de joint: 2D.
 Doigt de démolage inclus.
 Changement rapide depuis le plan de joint.
 La différence d'acier et de dureté entre le MC et le MB garantit le frottement.
 Plaque d'appui trempé.

● Cad Insertion Point



Ref.	A	B
MB.122056	12.5	28
MB.202056	20.5	36

EN

The slide retainer is built into the set. Hardened steel pre-adjusted for immediate use. Different hardness and materials between MC and MB to guarantees smooth movement. Interchangeable parts. Parts can be replaced from the Parting Line. Minimum space required for installation.

ES

El retensor de la corredera está incluido en el conjunto. Acero templado y pre-ajustado preparado para su uso. La diferencia de materiales y durezas entre el MC y el MB, garantiza un suave funcionamiento. Componentes intercambiables. Se puede reemplazar fácilmente por la línea de partición. Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Die magnetische Schiebersicherung (2) gehört zum Lieferumfang. Gehärteter Stahl vorabgestimmt. Die unterschiedlichen Härten zwischen MC und MB garantieren gleichmäßige Bewegungsabläufe. Austauschbare Teile. Austauschmöglichkeit von der Trennebene. Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

Il ritensore del carrello è compreso nell'insieme. Acciaio temprato e pre-aggiustato pronto per l'utilizzo. La differenza di materiale e di durezza tra MC e MB, garantisce un ottimo scorrimento. Componenti intercambiabili. Si può facilmente sostituire dalla linea di divisione dello stampo. Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

PT

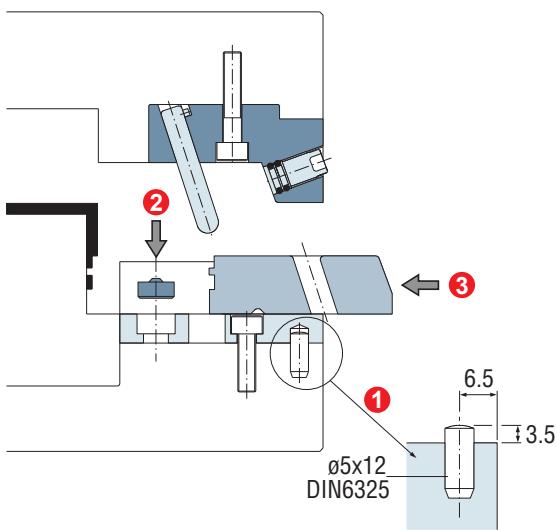
O retensor de corredeira está incluído no set. Aço temperado e pré-ajustado para uso imediato. Durezas e materiais diferentes entre MC e MB garantindo movimentos suaves. Peças intermutáveis. Possibilidade de substituir desde a Linha de Junta. Ocupa um espaço mínimo.

FR

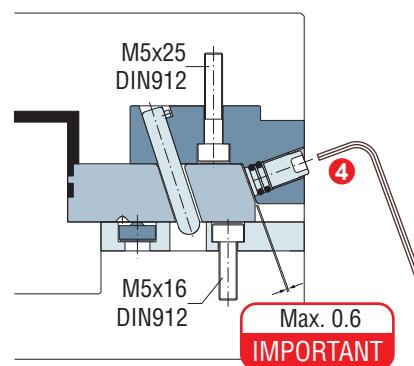
La rétention magnétique est incluse. Acier trempé et pré-ajusté pour une utilisation immédiate. La différence d'acier et de dureté entre le MC et le MB garantit le frottement. Pièce interchangeable. Changement rapide depuis le plan de joint. Occupe un minimum d'espace.

Installation Examples / Normas de Instalación / Einbaubeispiel Norme di Installazione / Exemplos de Instalação / Instructions d'Installation

Mold Open



Mold Closed



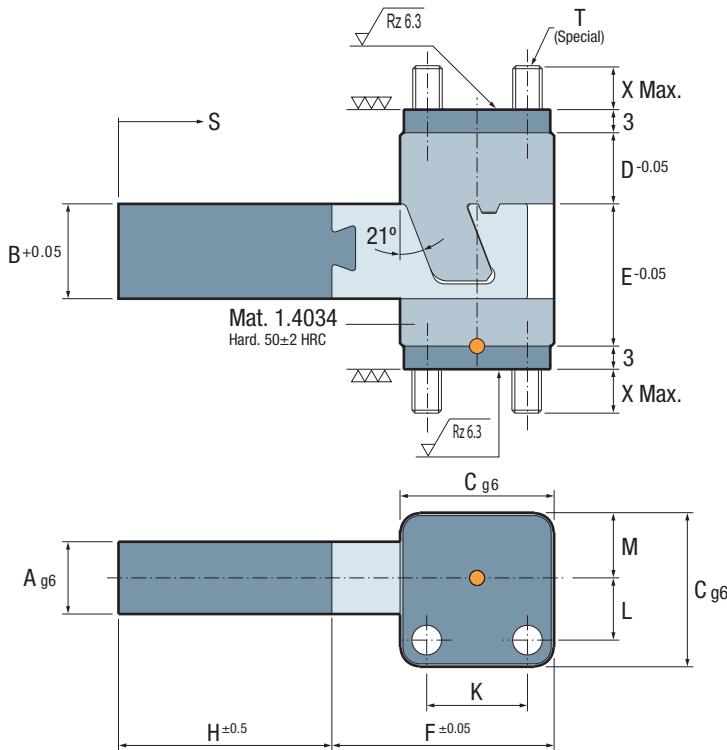


Slide Unit Conjunto de Corredora Schieber Einheit Gruppo Carrello Elemento Móvel Chariot

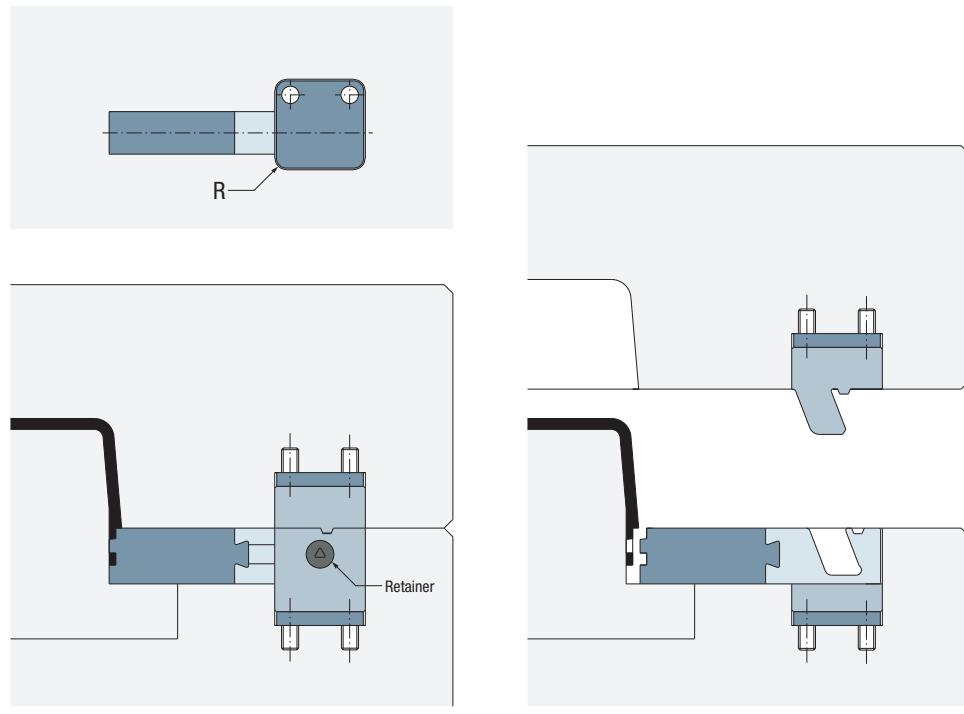
SU

Mat.: 1.2344
Hardened 54 ± 2 HRC.
Patented System

● Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	F	H	K	L	M	R	S	T	X
SU.081220	8.2	12	20	10	18	28	32	12.5	8.25	8	3.75	3	M4	6.2
SU.121626	12.2	16	26	12	24	37.5	36	17	10.5	11	4.5	4	M5	7.2
SU.162032	16.2	20	32	16	30	46.5	40	22	13	14	5	5	M6	9.2



EN

Ideal to de-mold external details. Compact unit with strokes up to 5mm. Slider is made from two different inserts, allowing flexibility regarding the molding feature. All machining can be made 90° to parting line. Easy to change molding inserts due to fixing method. Incorporates a slide retainer and an angle pin.

ES

Perfecto para desmoldear detalles externos. Unidad compacta con recorrido de hasta 5mm. La corredera consta de 2 partes, facilitando con ello el mecanizado de la misma. Todos los mecanizados son a 90° de la línea de partición. Sencillo de intercambiar los postizos gracias a su método de fijación. Incorpora la guía inclinada y un retensor de corredera.

DE

Entformt äussere Teile
Kompackte Einheit für Hübe bis 5mm.
Der Schieber besteht aus 2 Teilen, was die eigentliche Konturbearbeitung erheblich erleichtert.
Bearbeitung unter 90° zur Trennebene.
Die Einsätze sind aufgrund der Befestigung leicht tauschbar.
Beinhaltet die Schiebersicherung und den Schrägstift

IT

Ideale per liberare dettagli esterni
Gruppo compatto con corsa fino a 5mm.
Il Carrello è composto da due parti, il che facilita la sua lavorazione.
Tutte le lavorazioni necessarie sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo.
Facilità di cambio degli inserti, grazie al suo particolare metodo di fissaggio.
Incorpora la guida inclinata e un ritensore del carrello.

PT

Ideal para desmoldar negativos externos.
Unidade compacta com cursos até 5 mm.
O elemento moldante é composto por duas peças distintas, para maior flexibilidade na aplicação.
Todas as maquinações são a 90° em relação à Linha de Junta.
Fácil de trocar o postizo moldante devido ao sistema de fixação do mesmo.
Guia e retensor incorporado no sistema.

FR

Idéal pour démoluer des contres dépouilles externes.
Pack compact avec des courses jusqu'à 5 mm.
Le chariot se compose de 2 parties distinctes, pour une meilleure flexibilité dans l'application.
Tous les usinages sont à 90° par rapport au plan de joint.
Le système de fixation facilite l'interchangeabilité de l'insert moulant.
Doigt de démoulage et butée inclus dans l'ensemble.

UU

Mat.: 1.2344
Hardened 54 ± 2 HRC.
Patented System

Undercut Unit

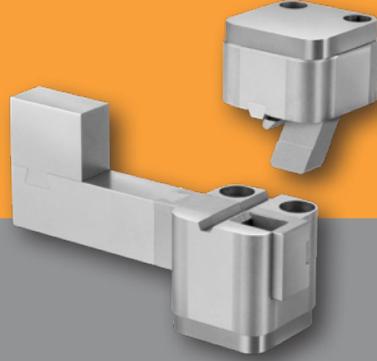
Corredera para Negativos

Verdeckte Schieber

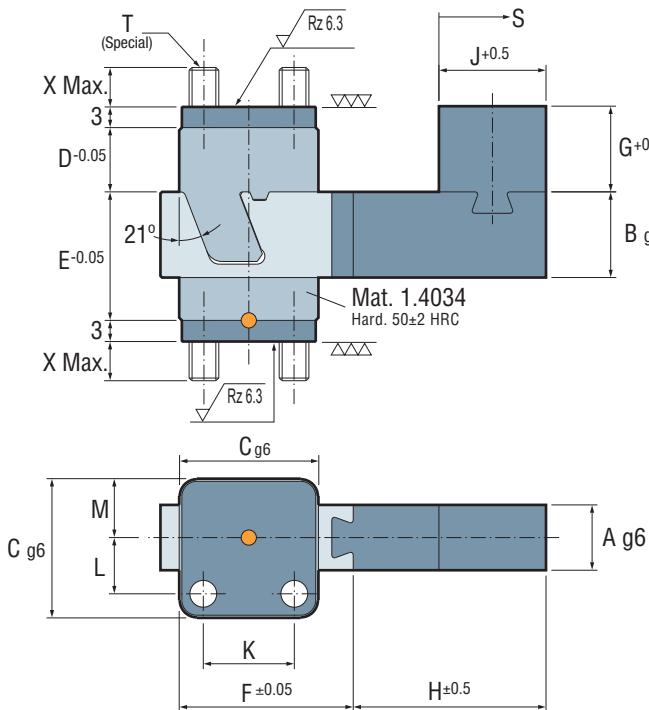
Carrello per Sottosquadra

Elemento Móvel Interior

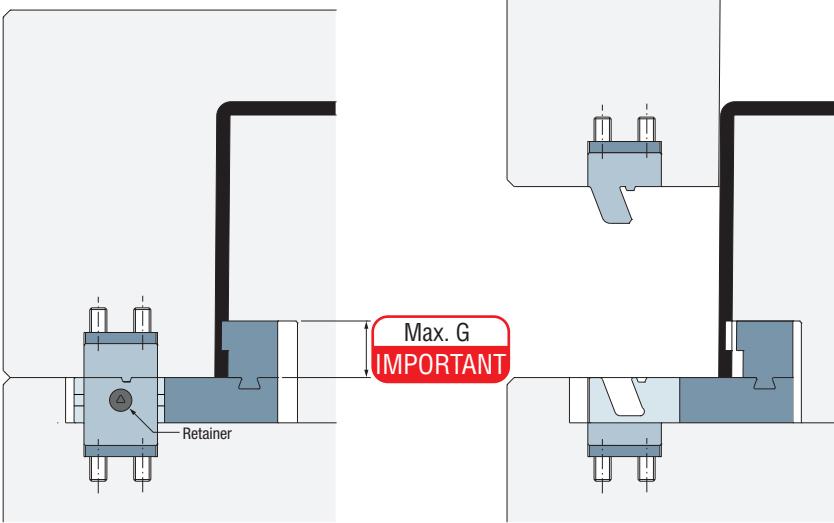
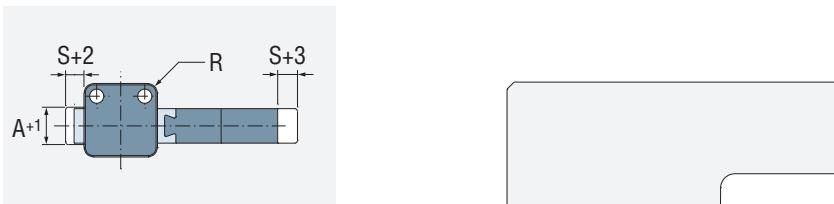
Chariot Intérieur



Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	S	R	T	X
UU.081220	8.2	12	20	10	18	24.5	12	32	16	12.5	8.25	8	3	3.75	M4	6.2
UU.121626	12.2	16	26	12	24	32.5	16	36	20	17	10.5	11	4	4.5	M5	7.2
UU.162032	16.2	20	32	16	30	41	20	50	25	22	13	14	5	5	M6	9.2



EN

Inverse movement regarding normal units, ideal for de-moulding internal detail. Compact unit with strokes up to 5mm. Slider is made from two different inserts, allowing flexibility regarding the molding feature. All machining can be made 90° to parting line. Incorporates a slide retainer and an angle pin.

ES

Movimiento inverso al de las correderas normales, que lo hace perfecto para desmoldear detalles internos. Unidad compacta con recorrido de hasta 5mm. La corredera consta de 2 partes, facilitando con ello el mecanizado de la misma. Todos los mecanizados son a 90° de la línea de partición. Incorpora la guía inclinada y un retensor de corredera.

DE

Rückwärtige Bewegung trotz normaler Baueinheit, ideal für verdeckte Teile. Kompakte Einheit für Hübe bis 5mm. Der Schieber besteht aus 2 Teilen, was die eigentliche Konturbearbeitung erheblich erleichtert. Bearbeitung unter 90° zur Trennebene. Beinhaltet die Schiebersicherung und den Schrägstift.

IT

Il movimento inverso del carrello rispetto alle comuni soluzioni, lo rende ideale per liberare sottosquadra interni. Unità compatta con corsa fino a 5mm. Il Carrello è composto da due parti, il che facilita la sua lavorazione. Tutte le lavorazioni necessarie sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo. Incorpora la guida inclinata e un ritensore del carrello.

PT

Movimento contrário ao normal, ideal para desmoldar negativos internos. Elemento compacto com cursos até 5 mm. O elemento moldante é composto por duas peças distintas, para maior flexibilidade na aplicação. Todas as maquinações são a 90 ° em relação à Linha de Junta. Guia e retensor incorporado no sistema.

FR

Mouvement inversé. Idéal pour démouler des contres dépouilles internes. Pack compact avec des courses jusqu'à 5 mm. Le chariot se compose de 2 parties distinctes, pour une meilleure flexibilité dans l'application. Tous les usinages sont à 90° par rapport au plan de joint. Doigt de démolage et butée inclus dans l'ensemble.

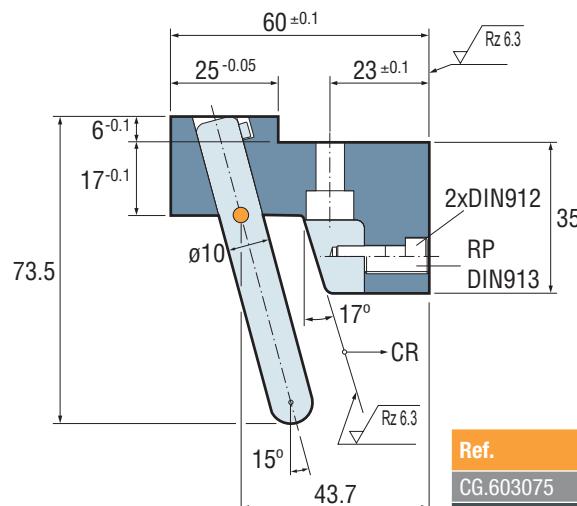


Heel Unit - SET Cuña Guía - SET Keilführungs - SET Contrasto Guida - SET Guia Cunha - SET Guide de Chariot

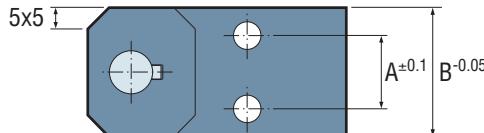
CG

Mat.: 1.2312
≈1.080 N/mm².
Patented System

● Cad Insertion Point



Ref.	A	B	CR (N)	RP	Includes
CG.603075	17	30	180.000	081015	GI.010075
CG.604075	22	40	320.000	101015	GI.010075



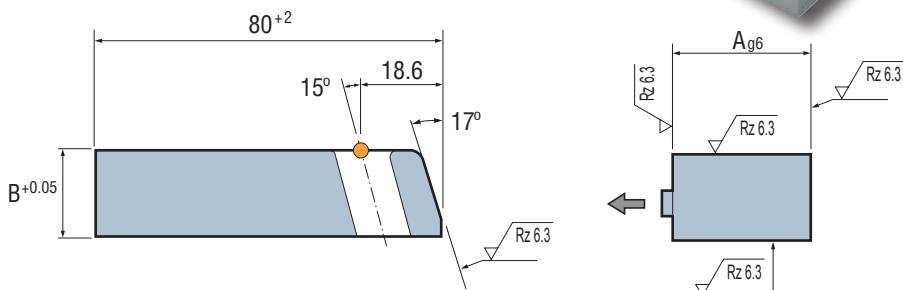
IMPORTANT

Standard stroke of 12mm.
Recorrido de la corredera de 12mm.
Standard Hub 12mm.
Corsa del carrello 12mm.
Curso standard de 12mm.
Course standard de 12mm.

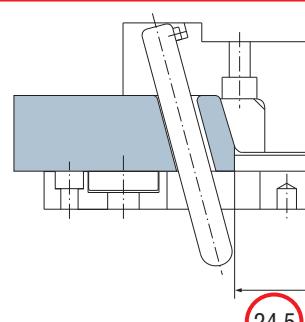
Adjusted Slide Corredera Ajustada Vorabgestimmter Schieber Carrello Aggiustato Corrediça Ajustada Coulisseau de Chariot

CA

Mat.: 1.2344
Hardened 44 ± 2 HRC.
Patented System



IMPORTANT



Ref.	A	B
CA.322080	32	20
CA.322480	32	24
CA.422080	42	20
CA.422480	42	24

EN

Adjustable with the mold closed.
All machining is made 90° to the parting line.
Angle pin included in CG -SET.
Hardened steel pre-adjusted for immediate use.
Different hardness and materials between CA and BC guarantees smooth movement.
Hardened wear plate.

ES

Se ajusta con el molde cerrado.
Todos los mecanizados son a 90° respecto la línea de partición.
La referencia CG-SET, incluye la Guía Inclinada.
Acero templado y pre-ajustado preparado para su uso.
La diferencia de materiales y durezas entre el CA y el BC, garantiza un suave funcionamiento.
Guía de apoyo templada.

DE

Feinabstimmung mit geschlossenem Werkzeug möglich.
Bearbeitung unter 90° zur Trennebene.
Der Schrägstift gehört zum Lieferumfang.
Gehärteter Stahl vorabgestimmt.
Die unterschiedlichen Härtungen zwischen CA und BC garantieren gleichmäßige Bewegungsabläufe.
Gehärtete Tragplatte.

IT

Si aggiusta a stampo chiuso.
Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo.
Il codice CG-SET, comprende la guida Inclinata.
Acciaio temprato e pre-aggiustato pronto per l'utilizzo.
La differenza di materiale e di durezza tra CA e BC, garantisce un ottimo scorrimento.
Tassello di appoggio temprato.

PT

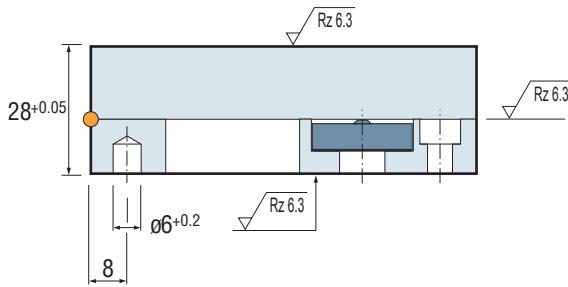
Ajustável com o molde fechado.
Todas as maquinações são a 90° em relação à Linha de Junta.
Guia inclinada incluída no CG-SET.
Aço temperado e pré-ajustado para uso imediato.
Durezas e materiais diferentes entre CA e BC para garantir movimentos suaves.
Barra de ajuste temperada.

FR

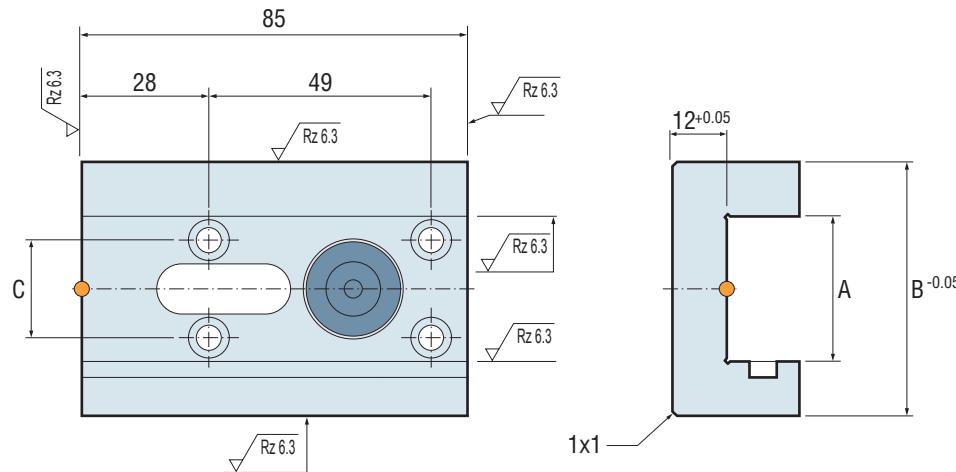
Ajustement moule fermé.
Tous les usinages sont à 90° par rapport au plan de joint: 2D.
Doigt de démolage inclus dans l'ensemble CG.
Acier trempé et pré-ajusté pour une utilisation immédiate.
La différence d'acier et de dureté entre le CA et le BC garantit le frottement.
Plaque d'appui trempé.



Cad Insertion Point

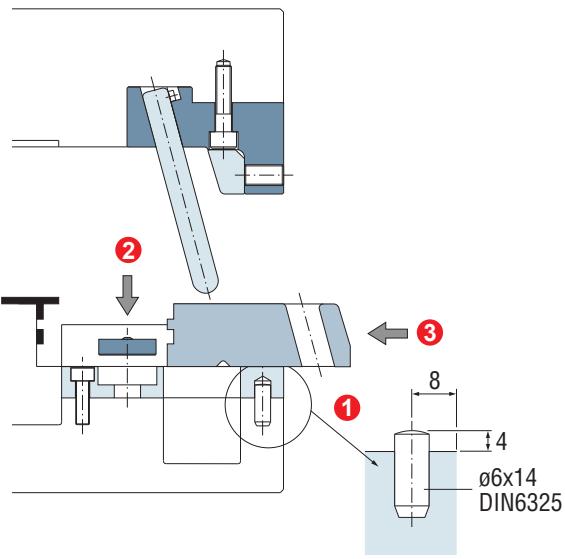


Ref.	A	B	C
BC.322885	32	56	21.5
BC.422885	42	66	26.5

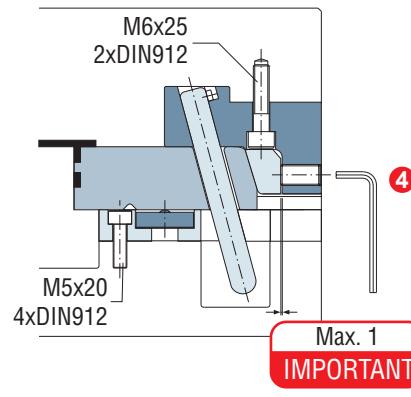


Installation Examples / Normas de Instalación / Einbaubeispiel Norme di Installazione / Exemplos de Instalação / Instructions d'Installation

Mold Open



Mold Closed



EN

The slide retainer is built into the set. Hardened steel pre-adjusted for immediate use. Different hardness and materials between CA and BC to guarantees smooth movements. Interchangeable parts. Parts can be replaced from the Parting Line. Minimum space required for installation.

ES

El retensor de la corredera está incluido en el conjunto. Acero templado y pre-ajustado preparado para su uso. La diferencia de materiales y durezas entre el CA y el BC, garantiza un suave funcionamiento. Componentes intercambiables. Se puede reemplazar fácilmente por la línea de partición. Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Die magnetische Schiebersicherung (2) gehört zum Lieferumfang. Gehärteter Stahl vorabgestimmt. Die unterschiedlichen Härten zwischen CA und BC garantieren gleichmäßige Bewegungsabläufe. Austauschbare Teile. Austauschmöglichkeit von der Trennebene. Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

Il ritensore del carrello è compreso nell'insieme. Acciaio temperato e pre-aggiustato pronto per l'utilizzo. La differenza di materiale e di durezza tra CA e BC, garantisce un ottimo scorrimento. Componenti intercambiabili. Si può facilmente sostituire dalla linea di divisione dello stampo. Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

PT

O retensor de corredera está incluído no set. Aço temperado e pré-ajustado para uso imediato. Durezas e materiais diferentes entre CA e BC para garantir movimentos suaves. Peças intermutáveis. Possibilidade de substituir desde a Linha de Junta. Ocupa um espaço mínimo.

FR

La retención magnética es incluse. Acier trempé et pré-ajusté pour une utilisation immédiate. La différence d'acier et de dureté entre le CA et le BC garantit le frottement. Pièce interchangeable. Changement rapide depuis le plan de joint. Occupe un minimum d'espace.



Heel Unit Cuña Guía Einstellbare Zuhaltung Contrasto Guida Guia Cunha Base de Verrouillage

Mat.: 1.2312
≈1.080 N/mm².
Patented System

● Cad Insertion Point

EN

Adjustable with the mold closed.
All machining is made 90° to the parting line.
Parts can be replaced from the Parting Line.
Hardened steel pre-adjusted for immediate use.
Hardened wear plate.
Minimum space required for installation.

ES

Se ajusta con el molde cerrado.
Todos los mecanizados son a 90° respecto la
línea de partición.
Se puede reemplazar fácilmente por la línea de
partición.
Acero templado y pre-ajustado preparado para
su uso.
Cuña de apoyo templada.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Feinabstimmung mit geschlossenem
Werkzeug möglich.
Bearbeitung unter 90° zur Trennebene.
Austauschmöglichkeit von der Trennebene.
Gehärteter Stahl vorabgestimmt.
Gehärtete Tragplatte.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

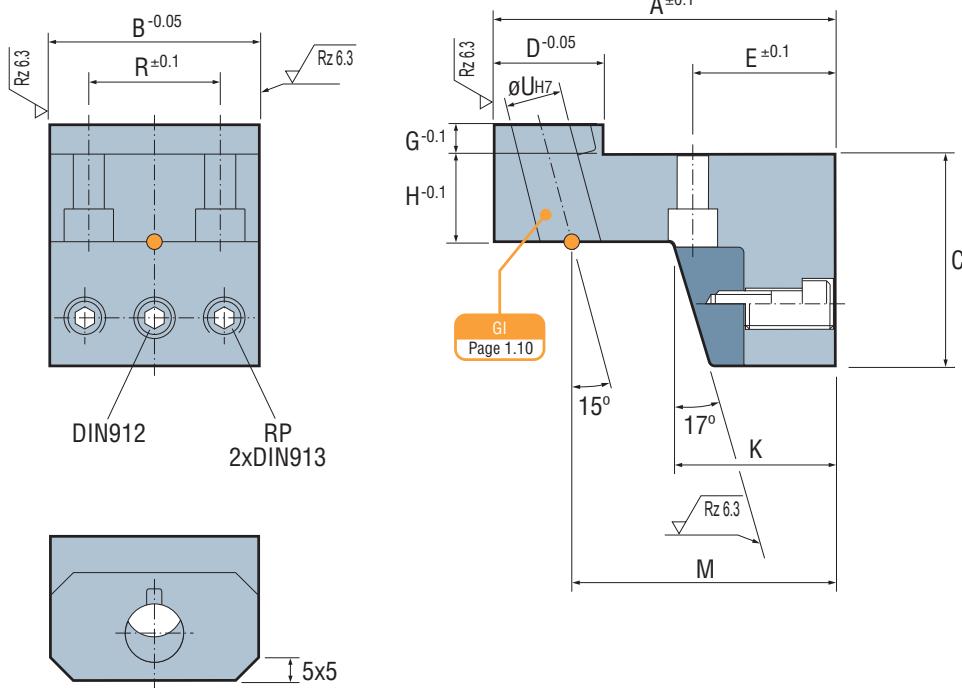
Si aggiusta a stampo chiuso.
Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla
linea di divisione dello strampo.
Si può facilmente sostituire dalla linea di
divisione dello strampo.
Acciaio temprato e pre-aggiustato pronto per
l'utilizzo.
Tassello di appoggio temprato.
Richiede uno spazio di ingombro minimo per la
sua installazione.

PT

Ajustável com o molde fechado.
Todas as maquinações são a 90° em relação à
Linha de Junta.
Possibilidade de substituir desde a Linha de
Junta.
Aço temperado e pré-ajustado para uso imediato.
Barra de ajuste temperada.
Ocupa um espaço mínimo.

FR

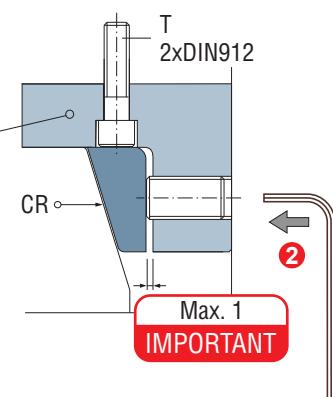
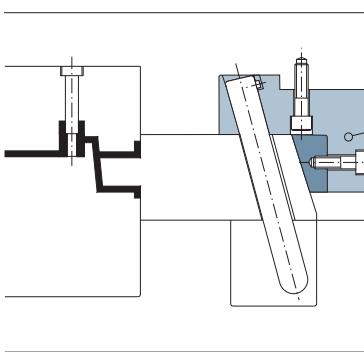
Ajustement moule fermé.
Tous les usinages sont à 90° par rapport au
plan de joint: 2D.
Changement rapide depuis le plan de joint.
Acier trempé et pré-ajusté pour une utilisation
immédiate.
Plaque d'appui trempé.
Occupe un minimum d'espace.

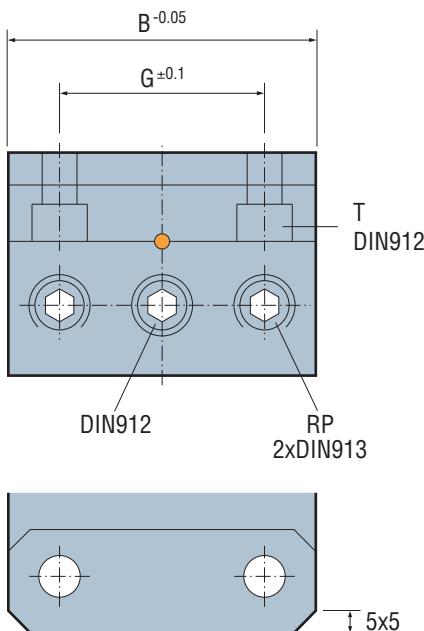


Ref.	A	B	C	D	E	G	H	K	M	R	T	U	RP	CR(N)
CG.603035	60	30	35	25	23	6	17	29	43.7	17	M6x25	10	081015	180.000
CG.604035	60	40	35	25	23	6	17	29	43.7	22	M6x25	10	101015	320.000
CG.754049	75	40	49	30	32	7	20	39	58	22	M8x30	12	101020	320.000
CG.864857	86	48	57	35	36	8	24	44	65	28	M8x35	16	121025	480.000

Adjusting process / Proceso de ajuste / Einstellung Processo di aggiustaggio / Processo de Ajuste / Ajustement

Mold Closed





● Cad Insertion Point



EN

Adjustable with the mold closed.
 All machining is made 90° to the parting line.
 Parts can be replaced from the Parting Line.
 Hardened steel pre-adjusted for immediate use.
 Hardened wear plate.
 Interchangeable parts.

ES

Se ajusta con el molde cerrado.
 Todos los mecanizados son a 90° respecto la
 línea de partición.
 Se puede reemplazar fácilmente por la línea de
 partición.
 Acero templado y pre-ajustado preparado para
 su uso.
 Cuña de apoyo templada.
 Componentes intercambiables.

DE

Feinabstimmung mit geschlossenem
 Werkzeug möglich.
 Bearbeitung unter 90° zur Trennebene.
 Austauschmöglichkeit von der Trennebene.
 Gehärteter Stahl vorabgestimmt.
 Gehärtete Tragplatte.
 Austauschbare Teile.

IT

Si aggiusta a stampo chiuso.
 Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla
 linea di divisione dello stampo.
 Si può facilmente sostituire dalla linea di
 divisione dello strampo.
 Acciaio temprato e pre-aggiustato pronto per
 l'utilizzo.
 Tassello di appoggio temprato.
 Componenti intercambiabili.

PT

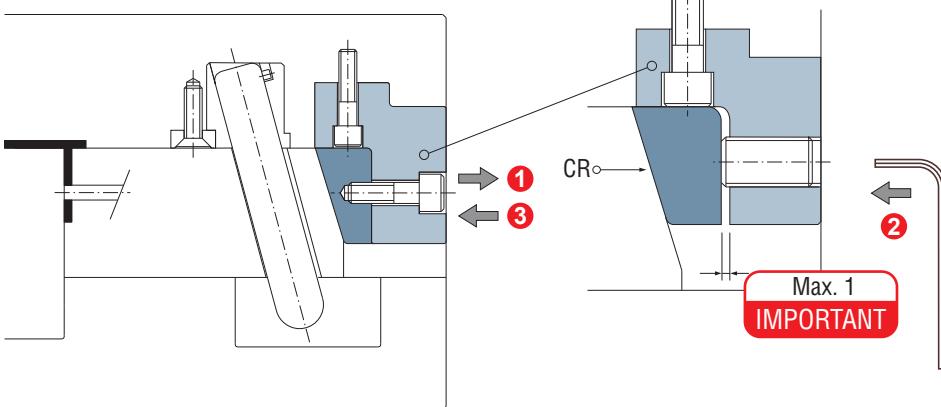
Ajustável com o molde fechado.
 Todas as maquinações são a 90° em relação à
 Linha de Junta.
 Possibilidade de substituir desde a Linha de
 Junta.
 Aço temperado e pré-ajustado para uso imediato.
 Barra de ajuste temperada.
 Peças intermutáveis.

FR

Ajustement moule fermé.
 Tous les usinages sont à 90° par rapport au
 plan de joint: 2D.
 Changement rapide depuis le plan de joint.
 Acier trempé et pré-ajusté pour une utilisation
 immédiate.
 Plaque d'appui trempé.
 Pièce interchangeable.

Adjusting process / Proceso de ajuste / Einstellung Processo di aggustaggio / Processo de Ajuste / Ajustement

Mold Closed



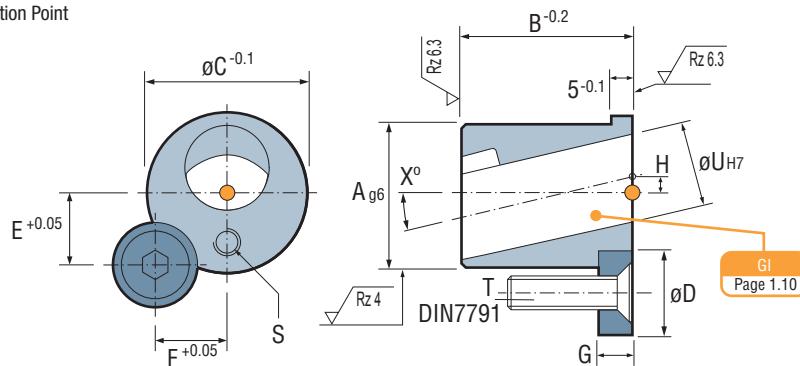


Angle Pin Housing Guía Regulable Schrägstiftbuchse Bussola Regolabile Guia Regulável Guidage de Verrouillage

GR

Mat.: 1.7242
Hardened 58 ± 3 HRC.
Patented System

● Cad Insertion Point

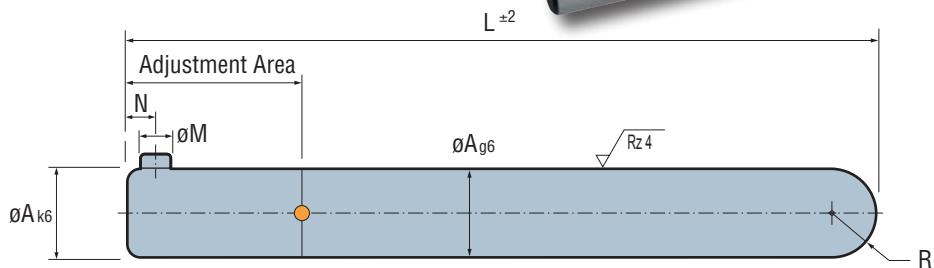


Ref.	A	B	C	D	E	F	G	H	S	T	U	X°
GR.182622-10	18	26	22	12	10.8	7.5	6	3.8	M5x5	M5x16	10	10
GR.222826-10	22	28	26	16	11	11	6	4	M6x6	M6x16	12	10
GR.283432-10	28	34	32	16	13	13	6	5	M6x6	M6x16	16	10
GR.344038-10	34	40	38	20	17	17	8	5.5	M8x6	M8x20	20	10
GR.424546-10	42	45	46	20	19.5	19.5	8	6	M8x6	M8x20	24	10
GR.465050-10	46	50	50	20	21	21	8	7	M8x6	M8x20	28	10
GR.182622-15	18	26	22	12	10.8	7.5	6	3.8	M5x5	M5x16	10	15
GR.222826-15	22	28	26	16	11	11	6	4	M6x6	M6x16	12	15
GR.283432-15	28	34	32	16	13	13	6	5	M6x6	M6x16	16	15
GR.344038-15	34	40	38	20	17	17	8	5.5	M8x6	M8x20	20	15
GR.424546-15	42	45	46	20	19.5	19.5	8	6	M8x6	M8x20	24	15
GR.465050-15	46	50	50	20	21	21	8	7	M8x6	M8x20	28	15

Angle Pin Guía Inclinada Schrägstift Colonna Inclinata Guia Inclinada Doigt de Demoulage

GI

Mat.: 1.7242
Hardened 60 ± 2 HRC.



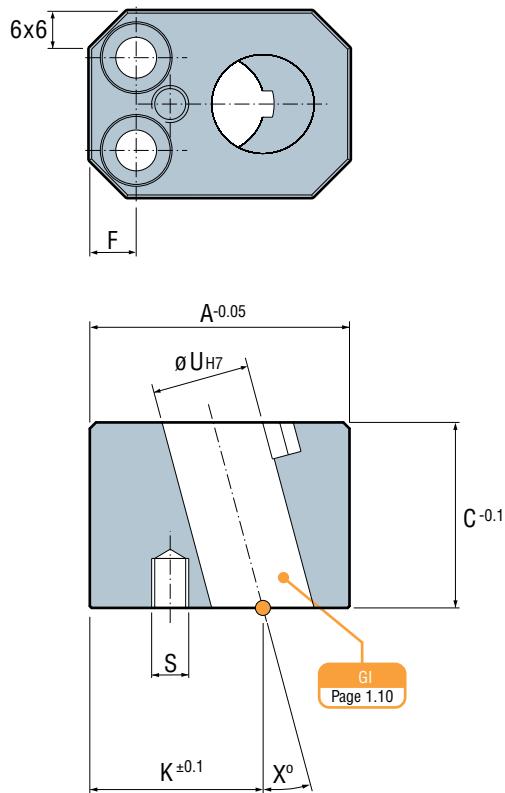
Ref.	A	Adjustament Area	M	N	L		R	
GI.010..	10	≈ 25	4	4	075	090	105	5
GI.012..	12	≈ 30	4	4	095	110	130	6
GI.016..	16	≈ 35	4	4	115	135	160	8
GI.020..	20	≈ 40	6	6	140	165	190	10
GI.024..	24	≈ 45	6	6	170	195	220	12
GI.028..	28	≈ 50	6	6	200	225	250	14

IMPORTANT

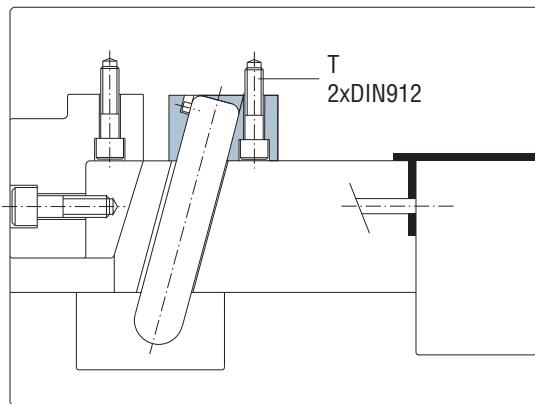
When ordering, indicate the desired L dimension after the reference.
Al realizar un pedido, indicar al final de la referencia, la cota L deseada.
Bei Bestellung bitte gewünschte Länge angeben
Nell'ordine, indicare la quota L desiderata alla fine del codice.
Ao encomendar, indique o dimensão L desejada depois da referência.
A la commande, préciser le début de référence et le compléter par la dimension L souhaitée.



Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	F	G	K	S	T	U	X
BG.423016-15	42	30	30	7.5	15	28	M6	M6x35	16	15
BG.504020-15	50	40	36	9	22	34	M8	M8x40	20	15
BG.554024-15	55	40	40	9	22	38	M8	M8x45	24	15
BG.655028-15	65	50	45	12	26	45	M10	M10x50	28	15
BG.423016-20	42	30	30	7.5	15	28	M6	M6x35	16	20
BG.504020-20	50	40	36	9	22	34	M8	M8x40	20	20
BG.554024-20	55	40	40	9	22	38	M8	M8x45	24	20
BG.655028-20	65	50	45	12	26	45	M10	M10x50	28	20



EN

All machining is made 90° to the parting line. Parts can be replaced from the Parting Line. Two possible angles (15° and 20°). Minimum space required for installation.

ES

Todos los mecanizados son a 90° respecto la línea de partición. Se puede reemplazar fácilmente por la línea de partición. Posibilidad de dos ángulos diferentes (15° y 20°). Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Bearbeitung unter 90° zur Trennebene. Austauschmöglichkeit von der Trennebene. Zwei unterschiedliche Winkel 15° und 20° stehen zur Auswahl. Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo. Si può facilmente sostituire dalla linea di divisione dello stampo. Possibilità di avere angoli differenti (15° e 20°). Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

PT

Todas as maquinagens são a 90° em relação à Linha de Junta. Possibilidade de substituir desde a Linha de Junta. Duas inclinações possíveis (15° e 20°). Ocupa um espaço mínimo.

FR

Tous les usinages sont à 90° par rapport au plan de joint: 2D. Changement rapide depuis le plan de joint. Deux inclinaisons possible: 15° et 20°. Occupe un minimum d'espace.



Core Cam

Unidad de Punzonado

Kernstifthalter

Unita' di Punzonatura

Unidade de Furação

Guide Broche

UC

Mat.: 1.2344 - Hardened 52-54 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patent Pending

● Cad Insertion Point

EN

Reduces costs in machining and fitting.
Reduces mould production time.
Machining for installation is easier due to always being at 90° to parting line.
Less space required compared to conventional solutions.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Reducción de costes en mecanizado y ajustes.
Reducción de tiempo en la fabricación del molde.
Todos los mecanizados son a 90° de la línea de partición.
Ocupa un menor espacio que las soluciones convencionales.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Kostengünstig in Bearbeitung und Einbau.
Reduziert Herstellungszeit.
Die Bearbeitung für den Anbau ist einfach, da Herstellung unter 90° von der Trennebene.
Platzsparende Variante.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

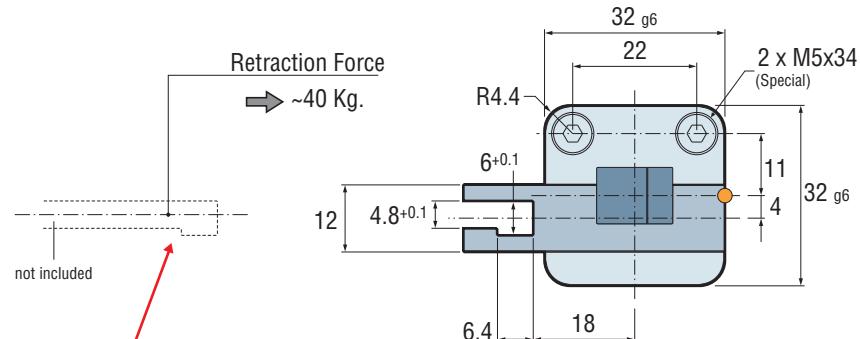
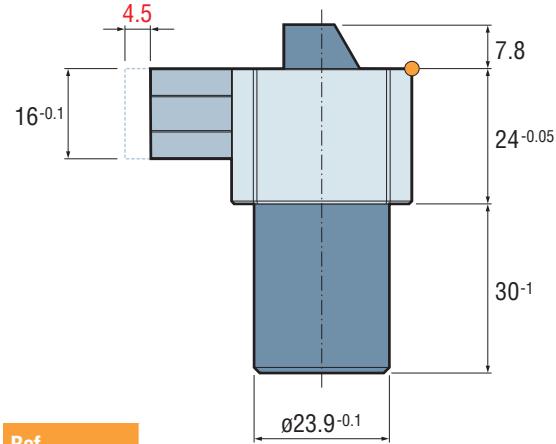
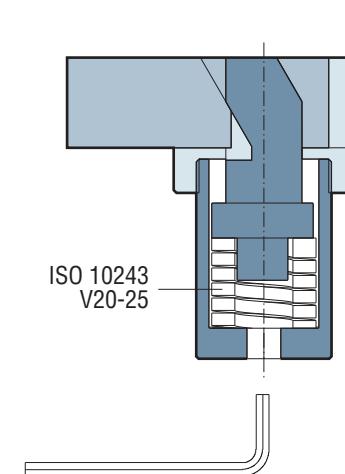
Riduzioni dei costi per le lavorazioni e per l'aggiustaggio.
Diminuzione dei tempi di fabbricazione dello stampo.
Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo.
Occupava minor spazio rispetto ai metodi convenzionali.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Reduc custos em maquinado e ajustes.
Reduc tempos de fabricação.
Todas as maquinacões são a 90° em relação à Linha de Junta.
Ocupa menos espaço em relação a sistemas convencionais.
Oferece um producto standard ao moldador.

FR

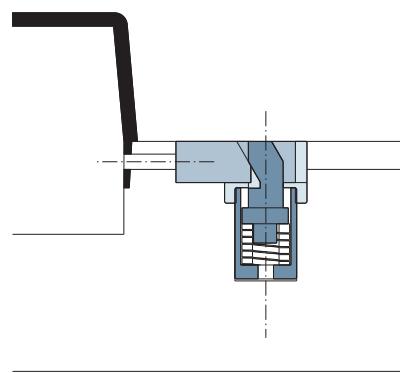
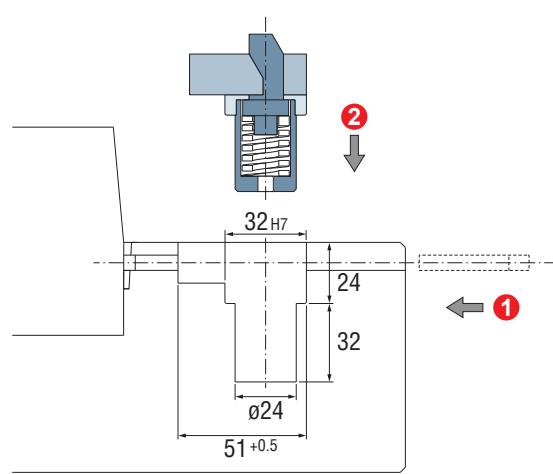
Réduit les coûts d'ajustages et de préparations.
Réduit le délai de réalisation.
Usinage à 90° : 2D.
Faible encombrement par rapport à des systèmes traditionnels.
Offre un produit standard au mouliste.

**IMPORTANT**

Option for machining keyway.
Posibilidad de mecanizado antigiro.
Möglichkeit zur Herstellung einer Aussparung.
Possibilità di lavorazione antigiro.
Possibilidade de maquinar anti-rotação.
Possibilité d'indexer la broche.

IMPORTANT

Standard stroke of 4.5mm.
Recorrido estándar de 4.5mm.
Standard Hub 4.5mm.
Corsa del asta 4.5mm.
Curso standard de 4.5mm.
Course standard de 4.5mm.



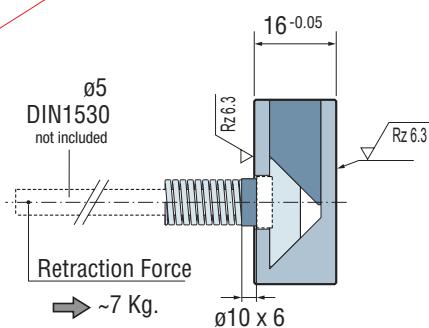
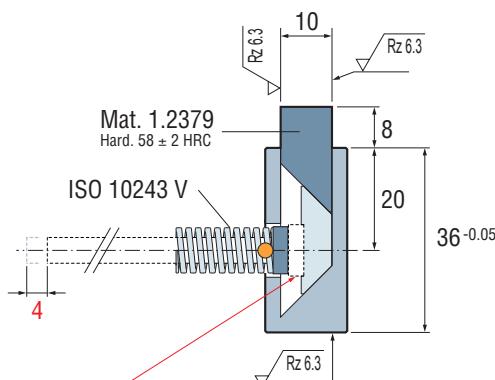
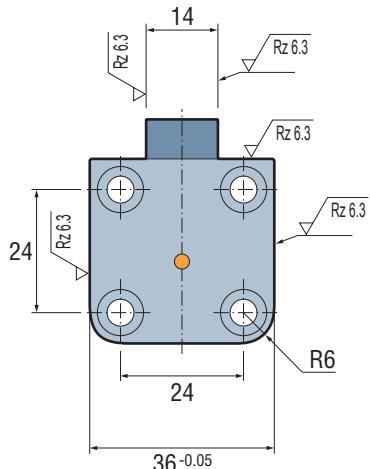
UA

Mat.: 1.2344 - Hardened 53 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

Compact Coring Unit Unidad Apriete Kompakt Kernstifthalter Unità Compatta di Punzonatura Unidade de Aperto Butée de Broche



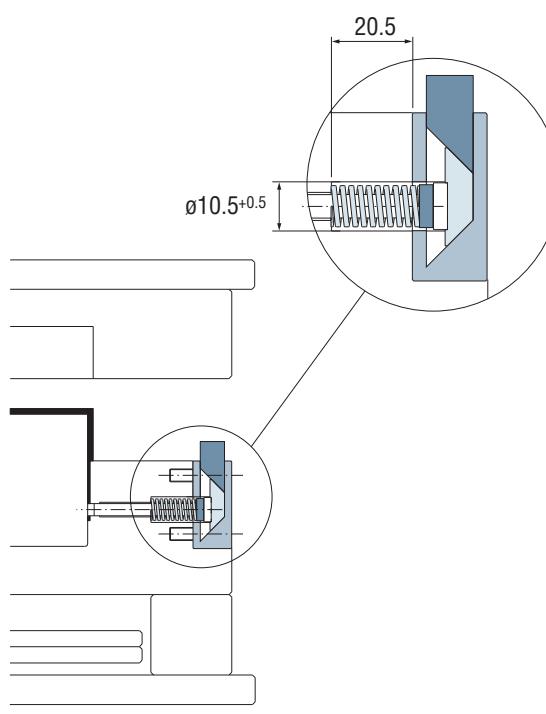
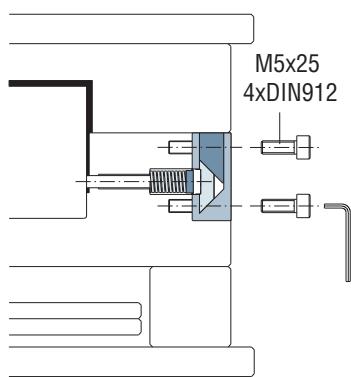
Cad Insertion Point

**IMPORTANT**

Option for machining keyway.
Posibilidad de mecanizado antigiro.
Möglichkeit zur Herstellung einer Aussparung.
Possibilità di lavorazione antigiro.
Possibilidade de maquinar anti-rotação.
Possibilité d'indexer la broche.

IMPORTANT

Standard stroke of 4mm.
Recorrido estándar de 4mm.
Standard Hub 4mm.
Corsa del asta 4mm.
Curso standard de 4mm.
Course standard de 4mm.

**EN**

Reduces costs in machining and fitting.
Reduces mould production time.
Machining for installation is easier due to always being at 90° to parting line.
Less space required compared to conventional solutions.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Reducción de costes en mecanizado y ajustes.
Reducción en la fabricación del molde.
Todos los mecanizados son a 90° de la línea de partición.
Ocupa un menor espacio que las soluciones convencionales.
Ofrece una solución estándar al inyectorador.

DE

Kostengünstig in Bearbeitung und Einbau.
Reduziert Herstellungszeit.
Die Bearbeitung für den Anbau ist einfach, da Herstellung unter 90° von der Trennebene.
Platzsparende Variante.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

Riduzioni dei costi per le lavorazioni e per l'aggiustaggio.
Diminuzione dei tempi di fabbricazione dello stampo.
Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla linea di partizione dello stampo.
Occupava minor spazio rispetto ai metodi convenzionali.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Reduc custos em maquinado e ajustes.
Reduc tempos de fabricação.
Todas as maquinações são a 90° em relação à Linha de Junta.
Ocupa menos espaço em relação a sistemas convencionais.
Oferece um producto standard ao moldador.

FR

Réduit les coûts d'ajustages et de préparations.
Réduit le délai de réalisation.
Usinage à 90° : 2D.
Faible encombrement par rapport à des systèmes traditionnels.
Offre un produit standard au mouliste.

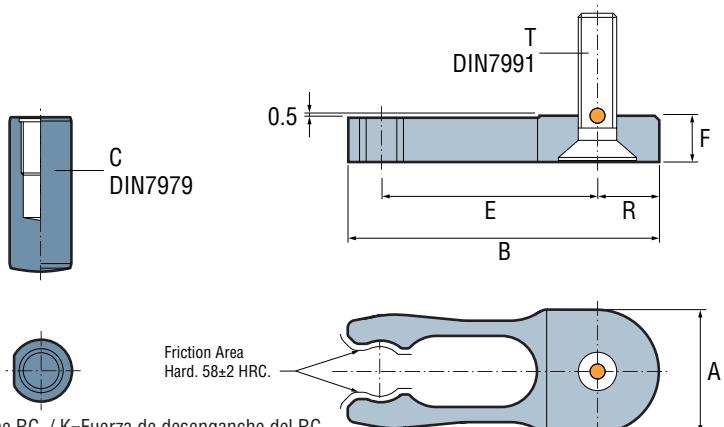


Slide Retainer Retensor Corredera Schiebersicherung Ritensore Carrello Retensor de Corredicas Blocage de Coulisseau

RC

Mat.: 1.8159 - Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point



EN

Less machining for installation compared to similar products on the market.
Minimum space required for installation.
Reduces costs in tool downtime.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Menos mecanizados que para instalar productos similares.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.
Reducción de costes en las reparaciones.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Weniger Bearbeitung für den Einbau erforderlich.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.
Reduziert die Kosten bei Werkzeugreparatur.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

Meno lavorazioni rispetto all'installazione di un prodotto simile.
Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.
Riduzione dei costi per le riparazioni.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Menos maquinações em comparação a produtos semelhantes no mercado.
Ocupa um espaço mínimo.
Reduz custos de reparação dos moldes devido às suas vantagens.
Oferece um produto standard ao moldador.

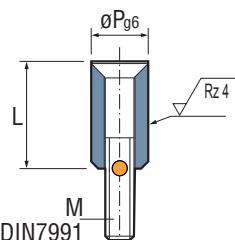
FR

Moins de préparation en comparaison à des produits similaires du marché.
Occupe un minimum d'espace.
Réduit les coûts de maintenance moule grâce à ses avantages.
Offre un produit standard au mouliste.

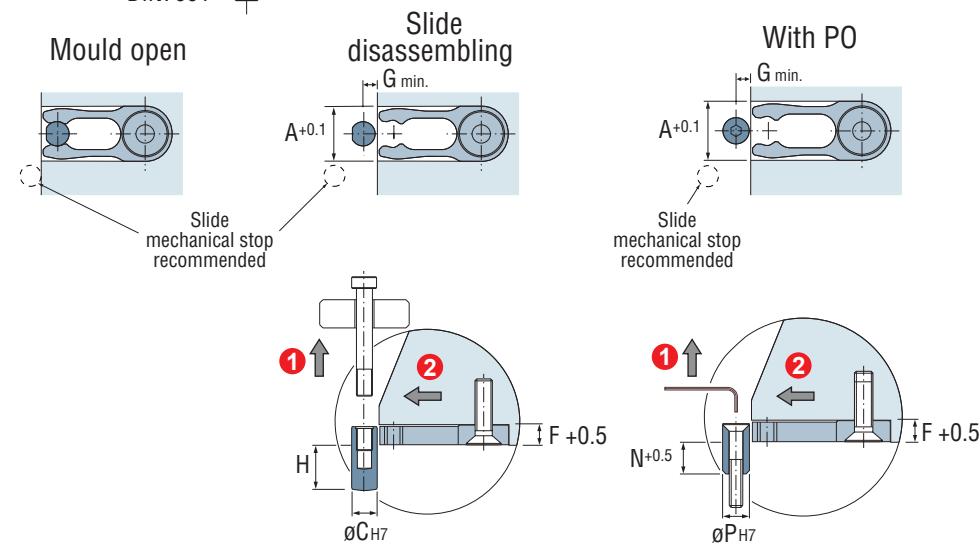
Optional Dowel Pin Pasador Opcional Zylinderstift (Optional) Riferimento Opzionale Cavilha Opcional Goupille Optionnel

PO

Mat.: 1.3505
Hardened 60 ± 2 HRC.



Ref.	L	M	N	P
PO.120320	12	M3x20	7.5	6
PO.150425	15	M4x25	10	8
PO.200530	20	M5x30	13	10
PO.250635	25	M6x35	16	12
PO.340850	34	M8x50	23	16



Mat.: 1.8159
Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.

Slide Retainer

Retensor Corredera

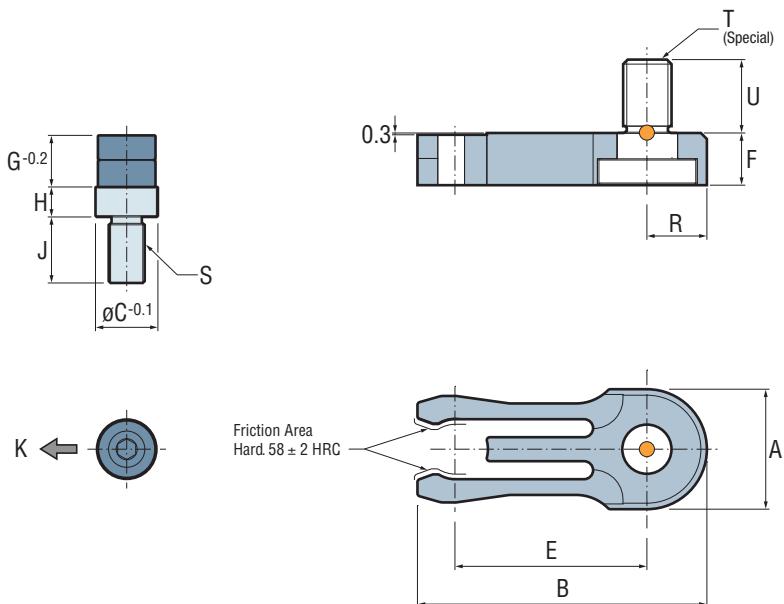
Schiebersicherung

Ritensore Carrello

Retensor de Corredicas

Blocage de Coulisseau

Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	E	F	G	H	J	K	N	R	S	T	U
RCM.163808	16	38	8	25	7.6	7.6	4	10	10 Kg.	7	8	M5	M6	9
RCM.204810	20	48	10	32	8.7	8.6	5	11	14 Kg.	8	10	M6	M8	12
RCM.245712	24	57	12	37.5	9.6	9.6	6	12	18 Kg.	9	12	M8	M10	15

K=Force to release the retainer.

K=Fuerza de desenganche del retensor.

K=Kraft zum entriegeln.

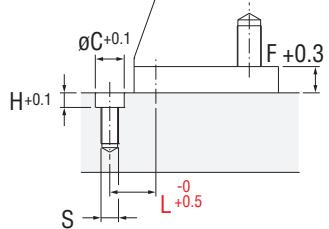
K=Forza di sgancio del ritensore.

K=Força necessária para libertar o retensor.

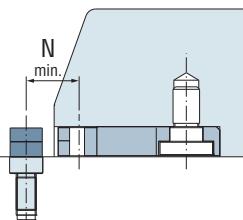
K=Force de libération de la retenue.

Pocket detail / Detalle alojamiento / Detailinformation
Particolare dell'Alloggiamento / Dethale Alojamento / Plan de Détail

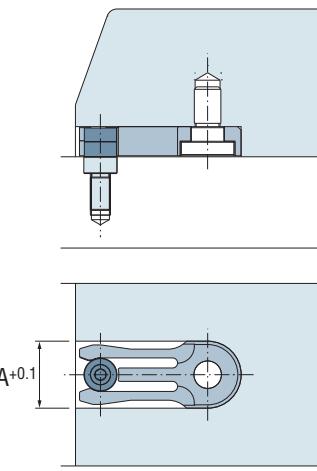
IMPORTANT



Slide disassembling



Open Mould



EN

Incorporates a mechanical stopper. The fixing pin has rollers to avoid wear on friction surfaces. Less machining for installation compared to similar products on the market. Minimum space required for installation.

ES

Incorpora un tope mecánico. El pin de fijación tiene unos rodillos que evitan el desgaste por la fricción. Menos mecanizados necesarios que para instalar productos similares. Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Mit mechanischem Anschlag. Der Fixierstift hat Rollen um Verschleiß an den Reibpunkten zu vermeiden. Weniger Bearbeitung für den Einbau erforderlich. Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

Incorpora un fermo meccanico. Il perno di fissaggio ha dei cuscinetti che evitano l'usura del punto di contatto del ritensore. Meno lavorazioni rispetto all'installazione di un prodotto simile. Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

PT

Incorpora um batente mecânico. O perno de fixação tem roletes que evitam os desgaste nos pontos de fricção. Menos maquinado em comparação a produtos semelhantes no mercado. Ocupa um espaço mínimo.

FR

Butée mécanique incluse. La goupille de fixation a des roulettes évitant l'usure aux points de frottement. Moins d'usinage en comparaison à des produits similaires sur le marché. Occupe un minimum d'espace.

RA

Automatic Retainer

Retensor Automático

Zuhaltung, automatisch

Ritensore Automatico

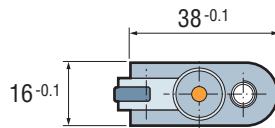
Retensor Automático

Retenue Automatique

Mat.: 1.2510
Hardened 56 ± 2 HRC.
Patented System



Cad Insertion Point



EN

Reduces costs in machining and fitting.
No need for complex retaining systems or expensive hydraulic systems.
Retention of cam slides up to 2000 Kg.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Reducción de costes en mecanizado y ajustes.
No precisa complejos sistemas de retención ni costosos sistemas hidráulicos.
Retención de elementos móviles hasta 2000 Kg.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Kostengünstig in Bearbeitung und Einbau.
Kein Bedarf an komplexen Zuhaltungen oder teuren hydraulischen Systemen.
Hält Schieber mit einem Gewicht von bis zu 2000 Kg.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

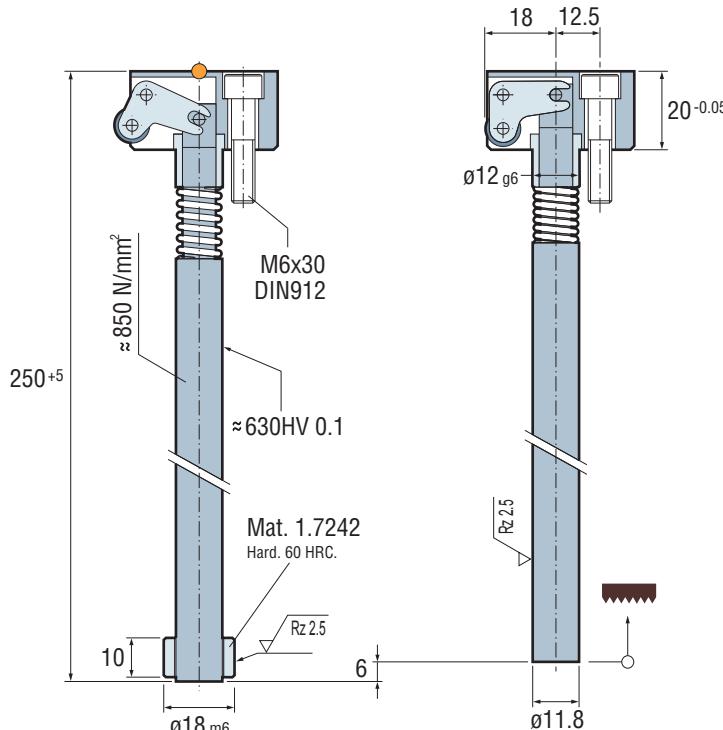
Riduzioni dei costi per le lavorazioni e per l'aggiustaggio.
Non richiede sistemi complessi di ritenzione né costosi sistemi idraulici.
Ritenzione di elementi mobili fino a 2000 Kg.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Reduc custos em maquinagens e ajustes devido ás suas vantagens.
Não é necessário complicados sistemas de retenção nem custosos sistemas hidráulicos.
Possibilidade de reter elementos móveis até 2000 Kg.
Oferece um produto standard ao moldador.

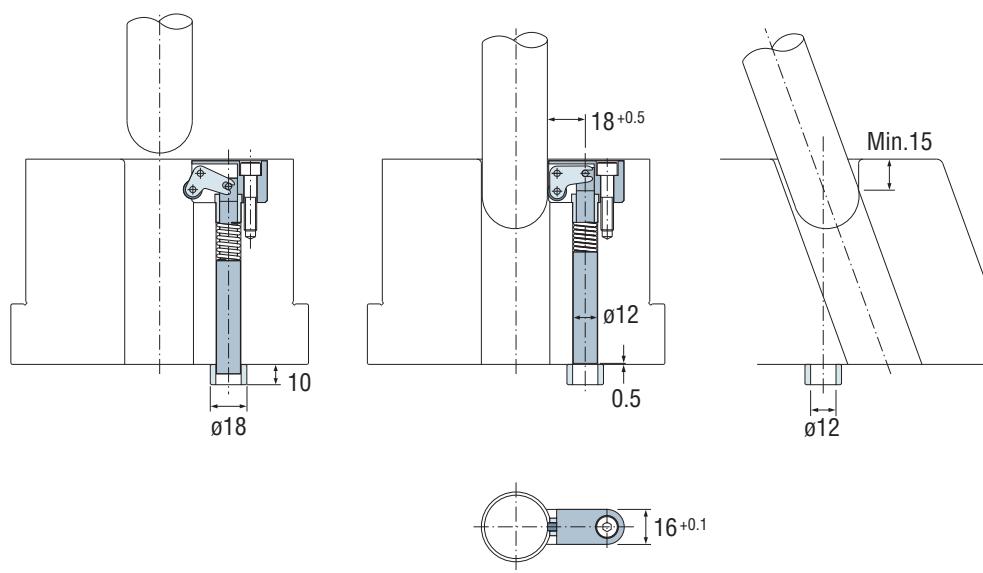
FR

Réduit les coûts d'ajustages et de préparations grâce à ses avantages.
Il n'est pas nécessaire de concevoir un produit de retenue, ni d'investir dans un système hydraulique.
Possibilité de retenir des éléments en mouvements jusqu'à 2000 Kg.
Faible encombrement par rapport à des systèmes traditionnels.



IMPORTANT

Cut the rod 0.5mm shorter than the slide height.
Cortar la varilla 0.5 mm menos que la altura de la corredera.
Die Stange soll um 0.5 mm kürzer sein als der Schieber hoch ist.
Tagliare l'asta di 0.5 mm più corta rispetto all'altezza del carrello.
Cortar a haste mais curta 0.5mm do que a altura do elemento móvel.
Couper la tige plus courte de 0,5mm par rapport à la hauteur de l'élément.





Undercuts Index / Índice Negativos

Inhaltsverzeichnis Hinterschneidungen / Indice Negativi

Índice Negativos / Index Contre Dépouilles/Clips

2.02	DR	Double Rack Lifter / Doble Cremallera Zweifach Zahnstangen-System / Doppia Cremagliera Duplo Rack / Double Cremailleure	
2.05			
2.06	DK	DR Cooling Hose / Refrigeración DR Kühlungsschlauch für DR / Refrigerazione DR Refrigeração DR / Refroidissement DR	
2.07			RF Adjustable Fixing / Fijación Regulable Einstellbare Befestigung / Fissaggio Regolabile Fixação Regulável / Fixation Ajustable
2.08	KR	Cooled Rack Lifter / Doble Cremallera Refrigerada Gekühltes Zweifach Zahnstangen System / Doppia Cremagliera con Refrigerazione Duplo Rack Refrigerado / Double Rack Réfrigérée	
2.09	FC	KR Cooling Hose / Tubo Refrigeración KR KR Kühlungsschlauch / Sistema Refrigerazione KR Tubo de refrigeração KR / Tube de refroidissement KR	
2.10	MK	Connection Hose / Tubo Conexión Verbindungsschlauch / Tubo Collegamento Tubo de Ligação / Tube de Liaison	
2.11	CK	90° Plate Connector / Conector Placa a 90° 90° Platten-Verbindungsstück / Collegamento Piastra a 90° Conector de placa a 90° / Connexion Dans la Plaque de 90°	
2.12	WL	Smart Worm Lifter / Patín Smart Worm Smart Worm Lifter / Smart Worm Lifter Balancé Smart Worm / Patín Smart Worm	
2.13			
2.14	WP	Smart Worm Pin / Expulsor Smart Worm Smart Worm Pin / Pin Smart Worm Extractor Smart Worm / Ejection Smart Worm	
2.15			WF WP Adjustable Fixing / Fijación Regulable WP WP Einstellbare Befestigung / Fissaggio Regolabile WP Fixação Regulável WP / Fixation Reglable WP
2.16	PF	Flexible Core / Pinza Flexible Flexibler Federauswerfer / Pinza Flexible Pinça Flexível / Éjecteur Flexible	
2.17	PS	Standard Lifter / Patín Standard Schrägschieber / Pattino Standard Patim Standard / Patin Standard	
2.18	PW	Sprung Core / Pinza Plana Federnder Auswerfer / Pinza Plana Pinça Plana / Éjecteur de Forme	
2.19	AP	Sprung Core Extension / Alargo Pinza Verlängerung Fed. Auswerfer / Prolunga Pinza Acrecento Pinça / Rallonge d'Éjecteur	
2.20	PX	Xtra Sprung Core / Pinza Extra Xtra Federnder Auswerfer / Pinza Plana Extra Pinça Plana Extra / Éjecteur de Forme Extra	
2.21			CX PX Cutting Jig / Útil de Corte para PX PX Anpassungslehre / Utensile per Lavorazione PX Acessório para Corte da PX / PX Accessoire d'Ajustement
2.22	ED	Double Ejector / Expulsor Doble Doppelaußwerfer / Espulsore Doppio Extractor Duplo / Éjecteur Double	
2.23	EE	Tulip Ejector / Expulsor Elástico Kreuzauswerfer / Espulsore Elastico Extractor Elástico / Éjecteur Tulipe	
2.24	DL	Dog Lifter - DL / Patín Vertical - DL Vertikal Schrägschieber - DL / Pattino Automatico - DL Patim Automático - DL / Cale Automatique - DL	
2.25	DG	Dog Lifter - DG / Patín Vertical - DG Vertikal Schrägschieber - DG / Pattino Automatico - DG Patim Automatico - DG / Cale Automatique - DG	
2.26	SD	Undercut Base Unit / Soporte Deslizamiento Schrägauswerfer Basisführung / Supporto di Scorrimento Suporte de Deslizamiento / Douille de Guidage	
2.27	DF	Fixed Lifter Base / Deslizamiento Fijo Gelenkstück für Schrägauswerfer / Scorrimento Fisso Deslizamiento Fijo / Glissière Fixe	
2.28	BD	Horizontal and Adaptable Base / Base Deslizamiento Führungsplatte für Waagerechte und Schräge Fläche / Base di Scorrimento Base Deslizamiento / Embase de Mouvement	
2.29	IF	Lifter Head / Inserto Figura Kopf für Geteilten Auswerfer / Inserto figura Postoço Moldante / Insert Moulant	
2.30	SPECIAL	Special PW / Productos especiales PW Sonder PW / Speciale PW Especial PW / Spécial PW	



DR & KR

EN

DOUBLE RACK SYSTEM BENEFITS

De-moulding strokes from 14mm to 60mm.
Customized drafts.
Big savings in time & cost for machining and adjustments.
Significant reduction to the ejection stroke.
"Mirror" parts available for 1+1 cavities moulds.

ES

VENTAJAS DEL DOUBLE RACK SYSTEM

Permite desmoldear negativos desde 14mm hasta 60mm.
Adaptamos el DR al ángulo de su pieza.
Gran ahorro de tiempo y costes en los mecanizados y el ajuste.
Reducción significativa del recorrido de expulsión.
Piezas simétricas para moldes de 1+1 cavidades.

DE

VORTEILE DES DOUBLE RACK SYSTEM

Bietet Entformungswege von 14 bis 60mm.
Sonder-Entformungswinkel auf Anfrage.
Hohe Zeit- und Kosteneinsparungen für die Bearbeitung und Anpassung.
Erhebliche Verringerung des Auswerferhubs.
Gespiegelte DR für Symmetrische Artikel in 1+1 Fach Werkzeuge.

IT

VANTAGGI DEL DOUBLE RACK SYSTEM

Permette di liberare sottosquadra da 14 a 60mm.
Adattiamo l'angolo a quello del suo pezzo.
Grande risparmio di tempo e costi nella lavorazione e nell'aggiustaggio.
Riduzione importante della corsa d'estrazione necessaria.
Elementi simmetrici per stampi a 1+1 cavità.

PT

VANTAGENS DO DOUBLE RACK SYSTEM

Cursos de desmolção entre 14 e 60mm.
Execução de ângulos segundo a necessidade do cliente.
Grande poupança em custos de maquinagem e montagem / afinação.
Redução significativa do curso de extração.
Peças simétricas para moldes de 1+1 cavidades.

FR

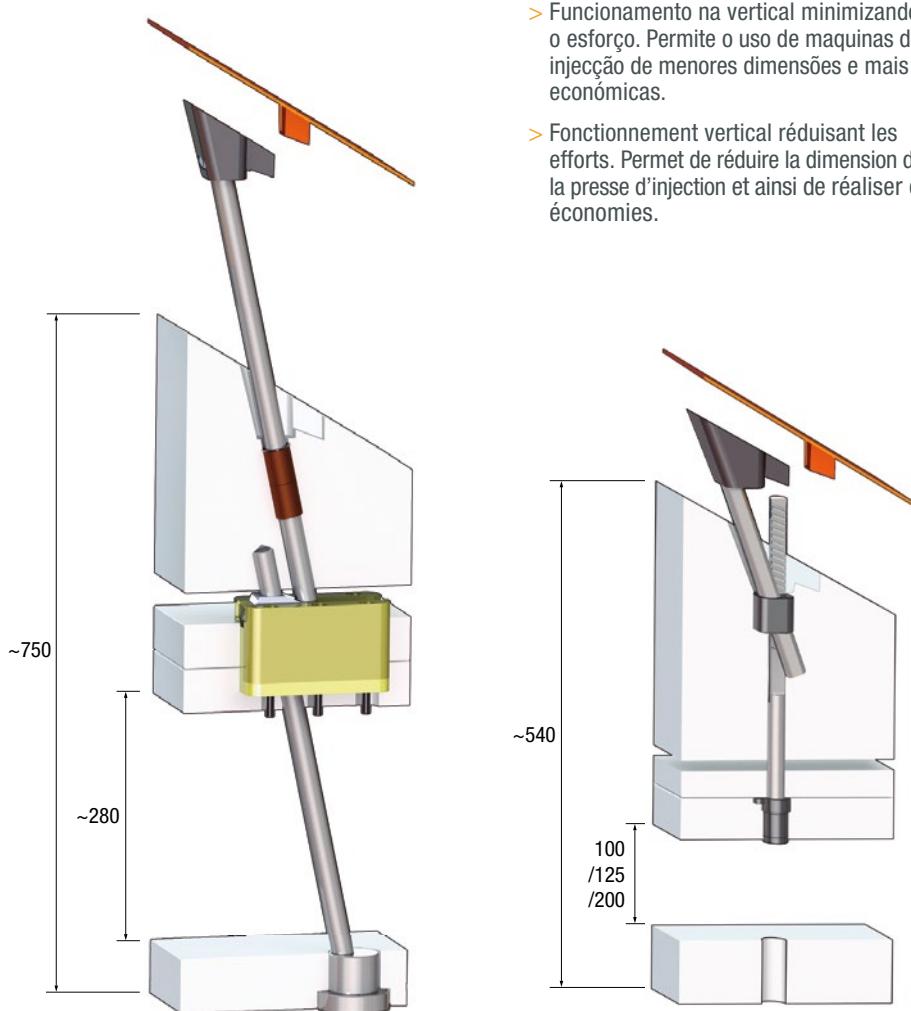
AVANTAGES DU DOUBLE RACK SYSTEM

Course de demoulage de contre depouille compris entre 14 et 60mm.
Realisation de l'angle suivant votre besoin.
Grande économie de temps, de couts de realisations, de montage et d'ajustage.
Reduction significative de la course d'ejection.
Pièces symétriques pour moules ayant pour empreinte 1+1.

DOUBLE RACK SYSTEM by CUMSA

COMPARE / COMPARATIVA / VERGLEICH CONFRONTO / COMPARATIVO/ COMPARATIF

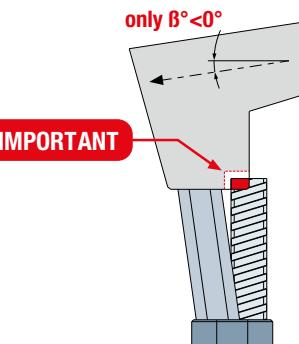
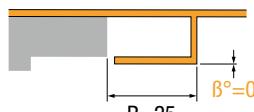
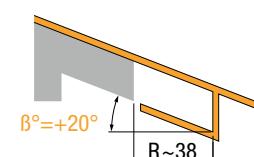
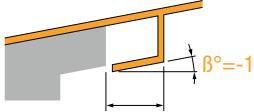
- Eliminates the need for high-precision angled housings in the core plates.
- Elimina los complicados taladros inclinados de alta precisión.
- Es wird keine hochpräzise Schrägbohrung in der Formplatte benötigt.
- Elimina le complicate lavorazioni inclinate ad alta precisione.
- Elimina a necessidade de furos inclinados com precisão.
- Terminé les logements inclinés de haute précision.
- Vertical function maximizing strength. Smaller and less expensive injection machine required.
- Funcionamiento vertical que minimiza el esfuerzo del conjunto. Permite usar una máquina de inyección más pequeña y económica.
- Vertikale Funktion mit maximaler Kraft. Ein kleineres Werkzeug kann eventuell eine kleinere und günstigere Spritzgießmaschine benötigen.
- Funzionamento verticale che minimizza lo sforzo. Permette di usare una macchina d'iniezione più piccola ed economica.
- Funcionamento na vertical minimizando o esforço. Permite o uso de maquinas de injeccão de menores dimensões e mais económicas.
- Fonctionnement vertical réduisant les efforts. Permet de réduire la dimension de la presse d'injection et ainsi de réaliser des économies.



**CONVENTIONAL
SYSTEM**

**DOUBLE RACK
SYSTEM**

SELECTION TABLE: Which DR / KR do I need?
TABLA DE SELECCIÓN: Qué DR / KR necesito?
AUSWAHLTABELLE: Welcher DR / KR ist am besten geeignet?
TABELLA PER SCELTA: Di quale DR / KR ho bisogno?
TABELA DE SELECÇÃO: Qual é o DR / KR que preciso?
TABLEAU DE CORRESPONDANCE: Quel est le DR / KR que j'ai besoin?

Neutral angles ($\beta=0^\circ$)		Positive angles ($\beta>0^\circ$)		Negative angles ($\beta<0^\circ$)		only $\beta < 0^\circ$ 		
 DR.xx100L-16 or DR.xx125L-12 or KR.xx125L-12		 DR.xx100L-20 or DR.xx125L-16 or KR.xx125L-16		 DR.xx100L-12 or DR.xx125L-8 or KR.xx125L-8				
β°	DR.xx100L-8	DR.xx100L-12	DR.xx100L-16	DR.xx100L-20				
0	14.0	21.2	28.6	36.4				
1	14.0	14.0	21.1	21.3	28.5	28.8	36.1	36.6
2	13.9	14.1	21.1	21.4	28.3	28.9	35.9	36.8
3	13.9	14.1	21.0	21.5	28.2	29.1	35.7	37.1
4	13.9	14.1	20.9	21.5	28.1	29.2	35.4	37.3
5	13.8	14.2	20.8	21.6	27.9	29.4	35.2	37.5
6	13.8	14.2	20.7	21.7	27.8	29.5	35.0	37.8
7	13.8	14.3	20.7	21.8	27.7	29.7	34.8	38.1
8	13.7	14.3	20.6	21.9	27.5	29.8	34.6	38.3
9	13.7	14.3	20.5	22.0	27.4	30.0	34.4	38.6
10	13.7	14.4	20.4	22.0	27.2	30.2	34.2	38.8
11	13.6	14.4	20.4	22.1	27.1	30.3	33.9	39.1
12	13.6	14.4	20.3	22.2	27.0	30.5	33.7	39.4
13	13.6	14.5	20.2	22.3	26.8	30.7	33.5	39.7
14	13.5	14.5	20.1	22.4	26.7	30.8	33.3	40.0
15	13.5	14.6	20.1	22.5	26.6	31.0	33.1	40.3
16	13.5	14.6	20.0	22.6	26.5	31.2	32.9	40.6
17	13.4	14.6	19.9	22.7	26.3	31.4	32.7	40.9
18	13.4	14.7	19.8	22.8	26.2	31.6	32.5	41.2
19	13.4	14.7	19.8	22.9	26.1	31.8	32.3	41.6
20	13.3	14.8	19.7	23.0	25.9	32.0	32.1	41.9
21	13.3	14.8	19.6	23.1	25.8	32.2	31.9	
22	13.2	14.9	19.5	23.2	25.6	32.4	31.7	
23	13.2	14.9	19.4	23.3	25.5	32.6	31.5	
24	13.2	14.9	19.4	23.4	25.4	32.8	31.3	
25	13.1	15.0	19.3	23.5	25.2	33.1	31.1	
26	13.1	15.0	19.2	23.7	25.1		30.9	
27	13.1	15.1	19.1	23.8	25.0		30.7	
28	13.0	15.1	19.0	23.9	24.8		30.4	
29	13.0	15.2	19.0	24.0	24.7		30.2	
30	12.9	15.2	18.9	24.2	24.6		30.0	
31	12.9	15.3	18.8		24.4		29.8	
32	12.9	15.4	18.7		24.3		29.6	
33	12.8	15.4	18.6		24.1		29.4	
34	12.8	15.5	18.5		24.0		29.2	
35	12.7	15.5	18.5		23.8		29.0	
36	12.7		18.4		23.7		28.7	
37	12.7		18.3		23.5		28.5	
38	12.6		18.2		23.4		28.3	
39	12.6		18.1		23.2		28.1	
40	12.5		18.0		23.1		27.8	
41	12.5		17.9		22.9		27.6	
42	12.4		17.8		22.7		27.4	
43	12.4		17.7		22.6		27.1	
44	12.3		17.6		22.4		26.9	
45	12.3		17.5		22.2		26.6	

Special β° angles possible under request / Posibilidad de ángulos β° especiales / Sonderwinkel auf Anfrage möglich (β°)

E' possibile avere angolazioni β° speciali su richiesta / Possibilidade de ângulos β° especiais / Possibilité de réaliser des angles β° spéciaux

Double Rack Lifter

Doble Cremallera

Zweifach Zahnstangen-System

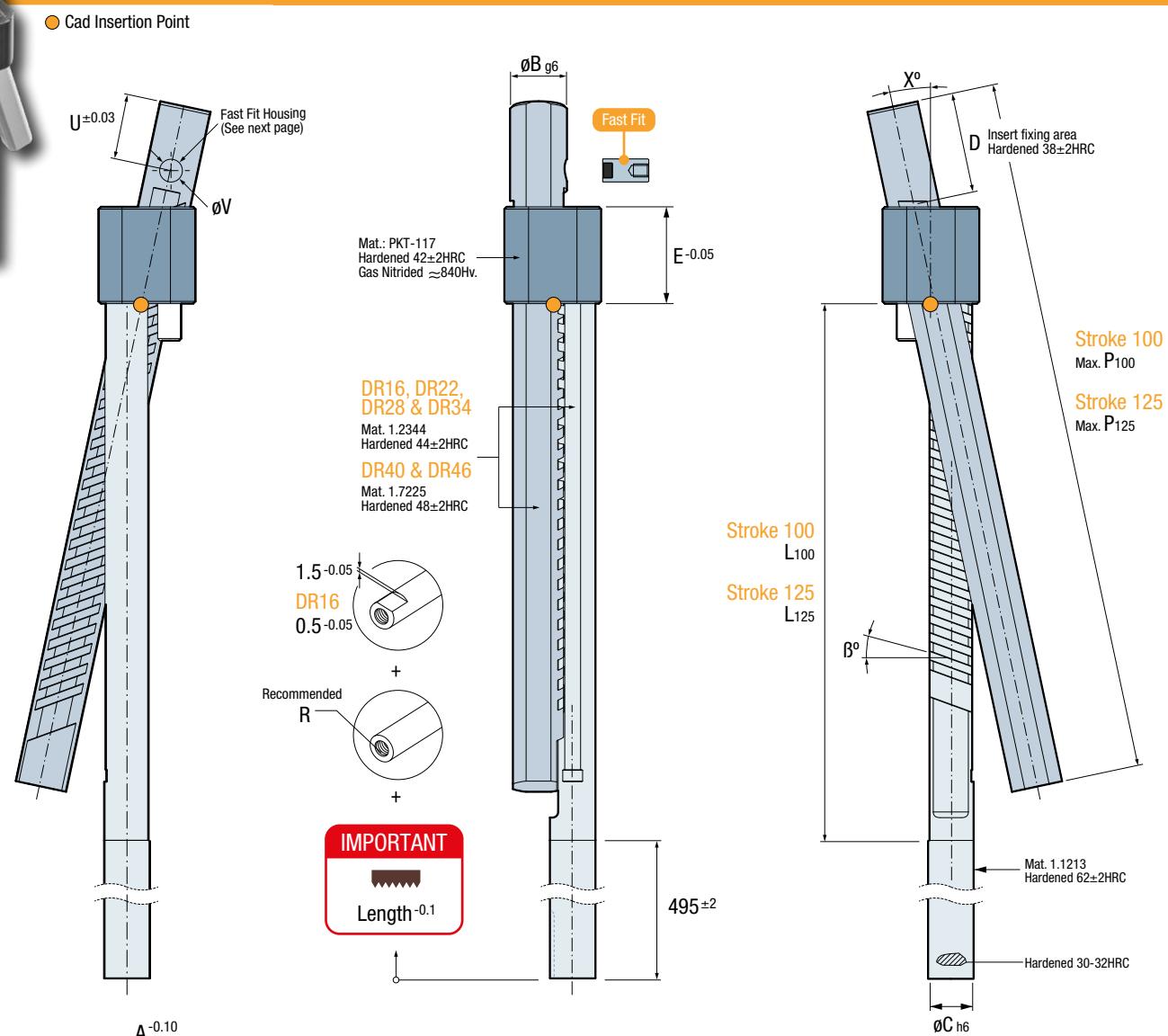
Doppia Cremagliera

Duplo Rack

Double Cremalliere

DR

Patented System

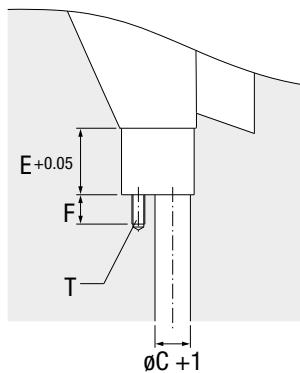
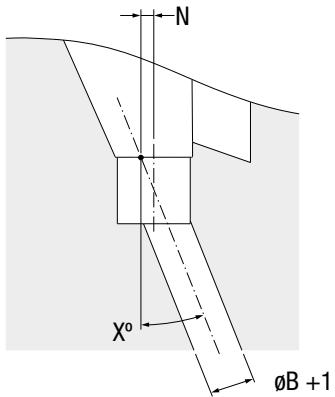


Stroke 100	Stroke 125	X°				A	B	C	D	E	L100	P100	L125	P125	Q	R	T	U	V	Stroke 100 - S	Stroke 125 - S
DR.16100L-x	-	8	12	16	-	16	9	8	20	20	142	178	-	-	4	M5	M5	10	6	DR.16100L-x-S	-
DR.22100L-x	DR.22125L-x	8	12	16	20	22	12	12	30	22	148	202	202	261	6.5	M6	M6	17	8	DR.22100L-x-S	DR.22125L-x-S
DR.28100L-x	DR.28125L-x	8	12	16	20	28	16	14	36	28	152.5	214	194.5	266	8.5	M8	M8	23	8	DR.28100L-x-S	DR.28125L-x-S
DR.34100L-x	DR.34125L-x	8	12	16	20	34	20	16	36	34	160.5	227	188.5	264	10.5	M8	M8	23	8	DR.34100L-x-S	DR.34125L-x-S
DR.40100L-x	DR.40125L-x	8	12	16	20	40	22	20	36	40	170	244	204	284	10.5	M10	M10	20	10	DR.40100L-x-S	DR.40125L-x-S
DR.46100L-x	DR.46125L-x	8	12	16	20	46	24	24	42	46	175	258	201	289	10.5	M10	M12	26	10	DR.46100L-x-S	DR.46125L-x-S

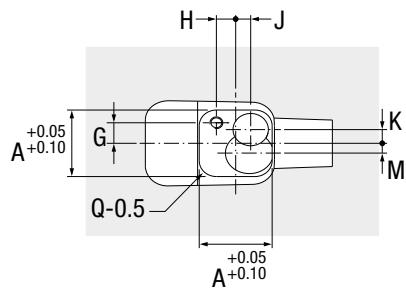
IMPORTANT

When ordering, replace the **x** in the reference with the required X° dimension (8°, 12°, 16° or 20°) and indicate the required B°.
 Al realizar un pedido, sustituir la **x** de la referencia por la cota X° deseada (8°, 12°, 16° o 20°), e indique el ángulo B° requerido.
 Bei Bestellung, ersetzen Sie das **x** der Referenz durch den gewünschten X° Winkel (8°, 12°, 16° oder 20°). Geben Sie den benötigten B° Winkel an.
 Per inviare un ordine, sostituire la **x** del codice con l'angolo X° desiderato (8°, 12°, 16° o 20°) e indicare la B° richiesta.
 Ao realizar o pedido, substituir o **x** da referencia pela cota X° desejada (8°, 12°, 16° ou 20°), e indique o angulo B° pretendido.
 Lors de votre demande de devis, remplacez la valeur **x** par la valeur angulaire X° désirée (8°, 12°, 16° ou 20°). Ensuite indiquez l'angle B° correspondant.

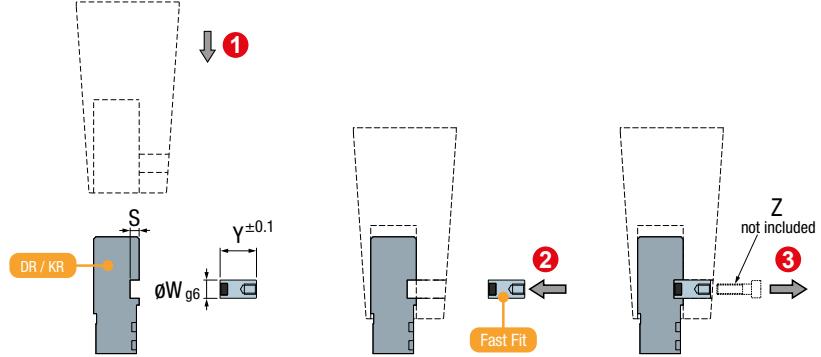
Core Housing
 Alojamiento Placa Punzón
 Einbaumaße DR Führung
 Sede nel Punzone
 Alojamento Bucha
 Logement dans l'empreinte



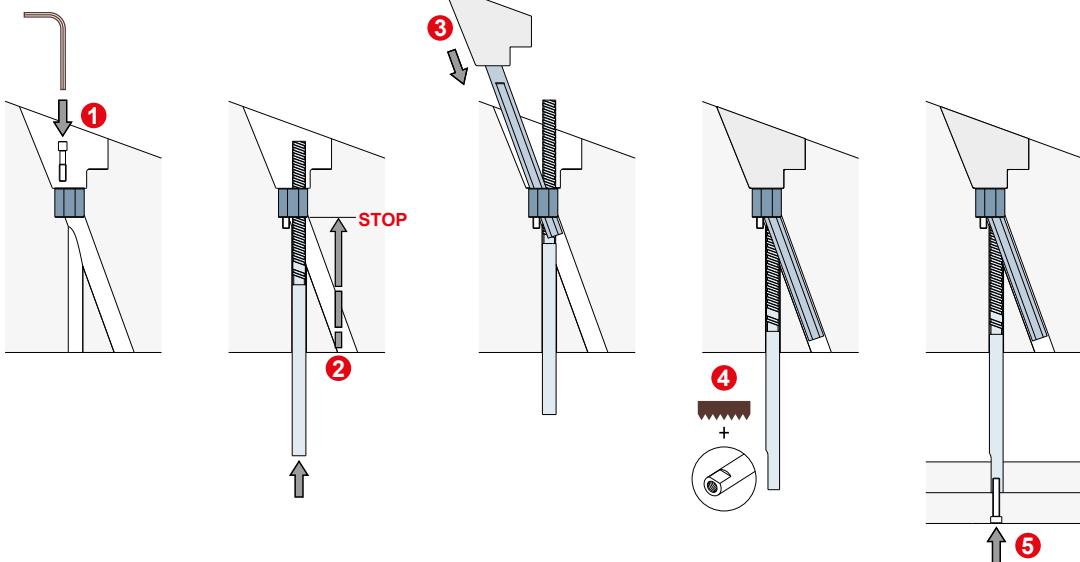
Stroke 100	Stroke 125	Stroke 200	F	G	H	J	K	M	N	S	T	W	Y	Z
DR.16100L-..	-	-	10	4.6	4.6	3	2.35	3	2.8	2.5	M5	6	9	M4
DR.22100L-..	DR.22125L-.. / KR.22125L-..	-	13	5.6	5.6	4.2	3.7	4.2	3.5	2.5	M6	8	12	M4
DR.28100L-..	DR.28125L-.. / KR.28125L-..	-	16	7.5	7.5	5	5.4	4.8	4.8	2.5	M8	8	13.5	M4
DR.34100L-..	DR.34125L-.. / KR.34125L-..	-	16	10.5	8	7	7	5	6	4	M8	8	16	M4
DR.40100L-..	DR.40125L-..	-	20	11	11	7	8	7	7	4	M10	10	20	M6
DR.46100L-..	DR.46125L-..	-	25	13	13	8	8	9	9	5	M12	10	24	M6
-	-	KR58200L-..	28	15.5	15.5	10	12.2	11.2	10	5	M14	12	30	M6
-	-	KR76200L-..	36	21	21	13	15.2	15.2	12	6	M18	12	36	M6



FAST FIT: Installation and removal
 FAST FIT: Instalación y desinstalación
 FAST FIT: Montage und Demontage
 FAST FIT: Montaggio e smontaggio
 FAST FIT: Instalação e desinstalação
 FAST FIT: Montage et démontage



Installation
 Instalación
 Einbau
 Installazione
 Instalação
 Installation



DR Cooling Hose

Refrigeración DR

Kühlungsschlauch für DR

Refrigerazione DR

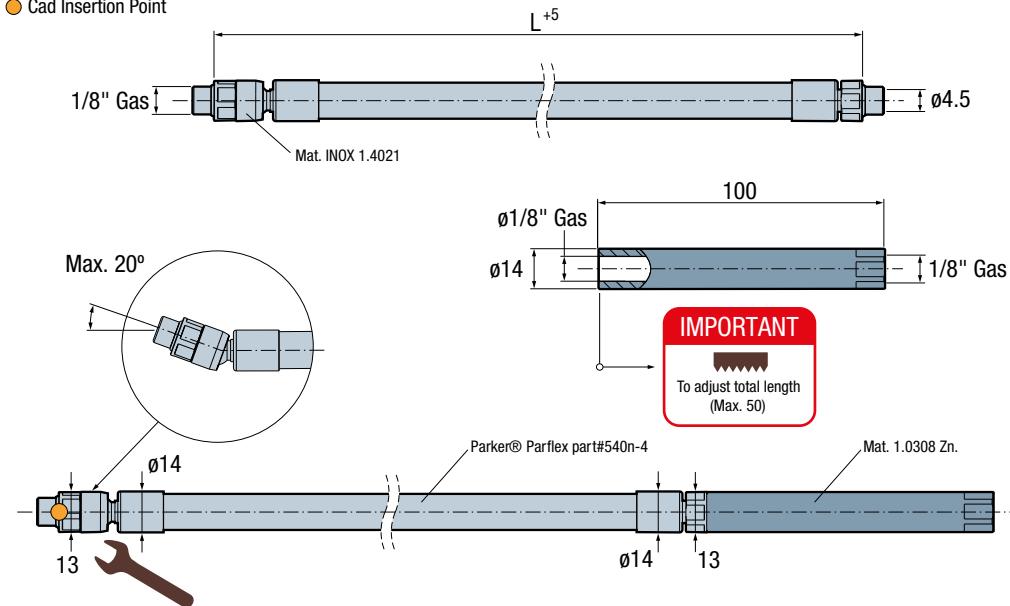
Refrigeração DR

Refroidissement DR

Maximum cooling fluid temperature 50°C.



Cad Insertion Point



EN

Cooling Hose for 90° CUMSA DR Lifters.
The swivel coupling prevents the hose from bending excessively when demolding the undercut.

ES

Manguito de refrigeración para los patines verticales DR de CUMSA.
El conector giratorio evita que la manguera flexione excesivamente al desmoldear el negativo.

DE

Kühlungsschlauch für 90° CUMSA DR
Vertikaler Schrägschlagschieber.
Die Gelenkkupplung verhindert größeren
Schaden am Schlauch beim entformen von
Hinterschneidungen.

IT

Tubo per la refrigerazione dei pattini verticali DR di CUMSA.
Il fissaggio con lo snodo rotante evita che
il tubo si pieghi eccessivamente durante
l'estrazione.

PT

Sistema de refrigeração para os
movimentos verticais DR da CUMSA.
O racord giratório permite que a mangueira
trabalhe de uma forma mais suave evitando
que dobre excessivamente.

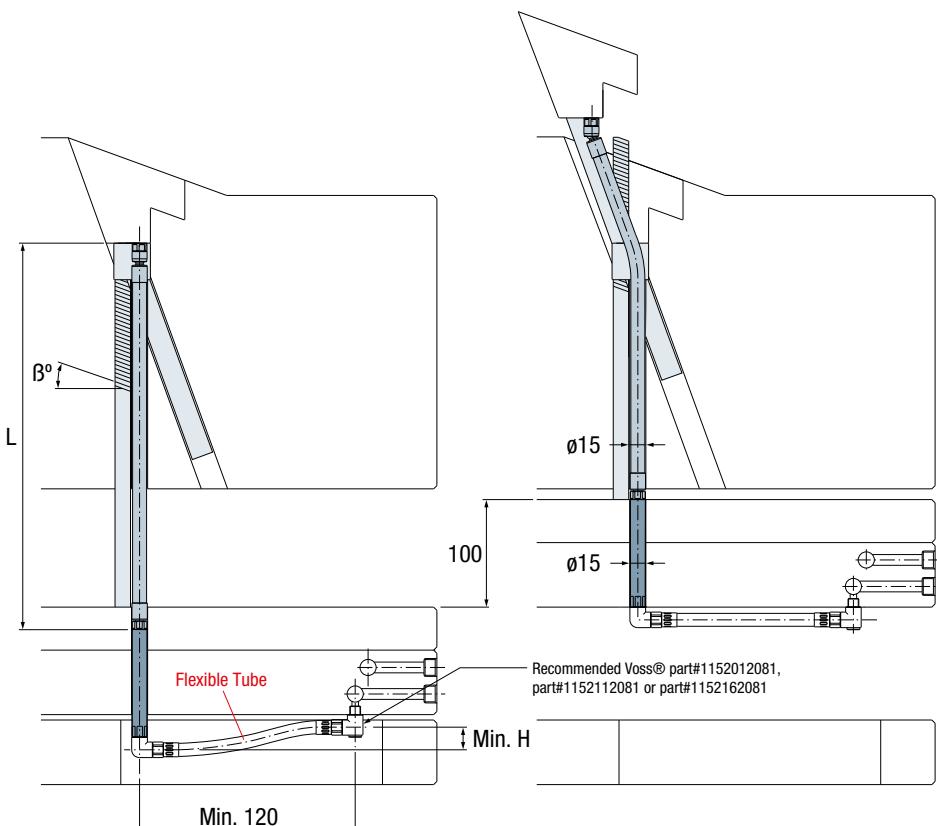
FR

Système de refroidissement pour les
éléments en mouvements verticaux, type
DR de Cumsa.
La fixation libre évite au tuyau de le
contraindre lors du fonctionnement.

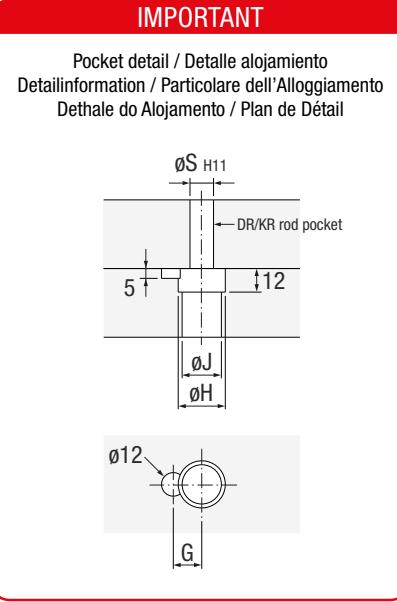
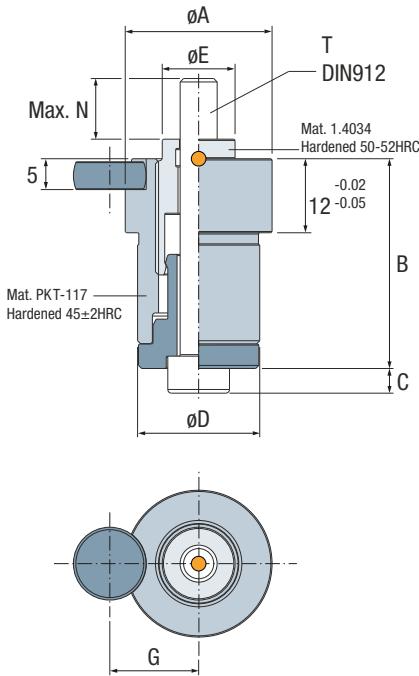
Ref.	β°	H			
		DR.xxxxxx-8	DR.xxxxxx-12	DR.xxxxxx-16	DR.xxxxxx-20
DK.141818	Negative to 0°	10	10	10	10
	+1° to +9°	10	10	10	15
	+10° to +20°	10	15	20	25
	>+20°	15	20	25	30

IMPORTANT

Please indicate the required L dimension when ordering; the length will be rounded up to the next multiple of 25mm.
Al realizar el pedido, indicar la cota L deseada. Se suministrará redondeada al múltiplo superior de 25mm.
Bei Bestellung bitte die gewünschte Länge L angeben. Die Länge wird auf die nächste Vielfachen von 25 mm abgerundet.
Indicare la lunghezza L desiderata al momento dell'ordine; la quota richiesta sarà arrotondata al multiplo di 25mm superiore.
Ao encomendar, indicar a cota L desejada. Será fornecido com a dimensão múltipla de 25mm seguinte.
Lors de la commande, indiquer la cote L désirée. Celle-ci sera arrondie à un multiple supérieur de 25 mm.

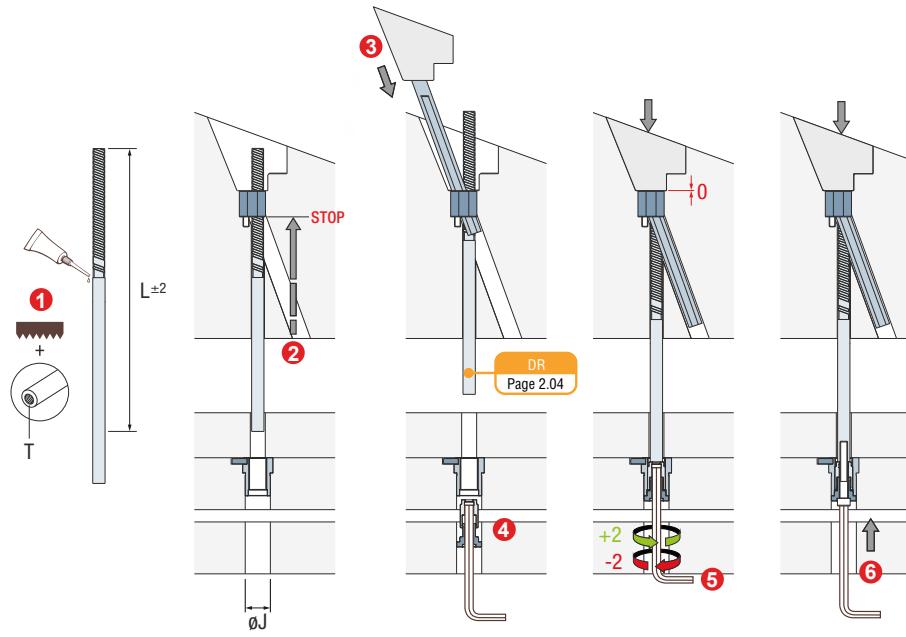


● Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	G	H	J	N	T	S	Compatible with
RF.161605	19.8	34	3	15.8	7.8	12.5	20	16	18	M5x45	8	DR16
RF.222006	23.8	34	4	19.8	11.8	14.5	24	20	18	M6x45	12	DR22 / KR22
RF.282408	27.8	42	0	23.8	13.8	16.5	28	24	20	M8x50	14-16	DR28 / DR34 / KR28 / KR34
RF.403210	35.8	42	0	31.8	19.8	20.5	36	32	24	M10x50	20-24	DR40 / DR46

Installation / Instalación / Einbau / Installazione / Instalação / Installation



EN

Placed in the ejector plate, this unit allows adjustments to the DR/KR rod height approximately ± 2 mm, before its fixing. Enables fine tuning of the DR/KR head with the ejection mounted. Permits item replacement without having to disassemble the ejector plates. Compact unit helps to make the installation of any vertical mechanisms easier.

ES

Sencillo ajuste en altura de ± 2 mm. del DR/KR en el que se fija. Ajuste de los insertos de los negativos con la expulsión montada. Permite retirar un mecanismo de desmoldeo sin desmontar toda la expulsión. Elemento compacto que simplifica la instalación de mecanismos verticales.

DE

Einfache Höhenverstellung der ± 2 mm. des Entwurfs der DR/KR in dem er befestigt wird. Anpassung der negativen Einsätze mit den montierten Auswerfer. Entfernungsmechanismus ermöglicht die Entformung, ohne den gesamten Auswurf zu demontieren. Kompaktes Element, das die Installation der vertikalen Mechanismen vereinfacht.

IT

Posizionato nel tavolino d'estrazione, questa unità permette la regolazione di DR/KR con altezza ± 2 mm, prima del fissaggio. Possibilità di aggiustare l'inserto con l'estrazione montata. Permette la sostituzione dell'asta senza smontare l'estrazione. Unità compatta, aiuta l'installazione di ogni meccanismo verticale.

PT

Aplicado nas chapas de extração, este elemento permite uma afinação da haste na altura em cerca de ± 2 mm, antes da sua fixação final. A afinação pode ser executada com a extração completamente montada. Possibilidade de desmontar e substituir a haste com a extração montada. Unidade compacta, permite uma rápida e fácil instalação de qualquer haste vertical.

FR

Positionné dans les batteries d'éjections cet élément permet d'ajuster sur ± 2 mm la hauteur de tige avant la fixation définitive. Possibilité d'ajuster l'insert, batterie assemblée. Cette solution permet de démonter ou remonter la tige, batterie assemblée. Unité compact, permettant un montage simple et rapide de tout élément mécanique à mouvement vertical.



Cooled Rack Lifter

Doble Cremallera Refrigerada

Gekühltes Zweifach Zahnstangen System

Doppia Cremagliera con Refrigerazione

Duplo Rack Refrigerado

Double Rack Réfrigérée

Patented System

**EN**

Double Rack system with internal housing to be able to incorporate a cooling circuit. Reduces considerably the size of the insert. Two different assembly options of the insert in regards to the cooling.

ES

Sistema de Doble Cremallera con un taladro interior que posibilita añadir un circuito de refrigeración. Permite reducir el tamaño del inserto. Dos posibles opciones de refrigeración del inserto. Recorrido de 125mm.

DE

Zweifach Zahnstangen System mit inkorporierten Internen Kreislauf. Ermöglicht die Größe des Kontureinsatzes zu reduzieren. Zwei unterschiedliche Möglichkeiten den Kontureinsatz zu kühlen.

IT

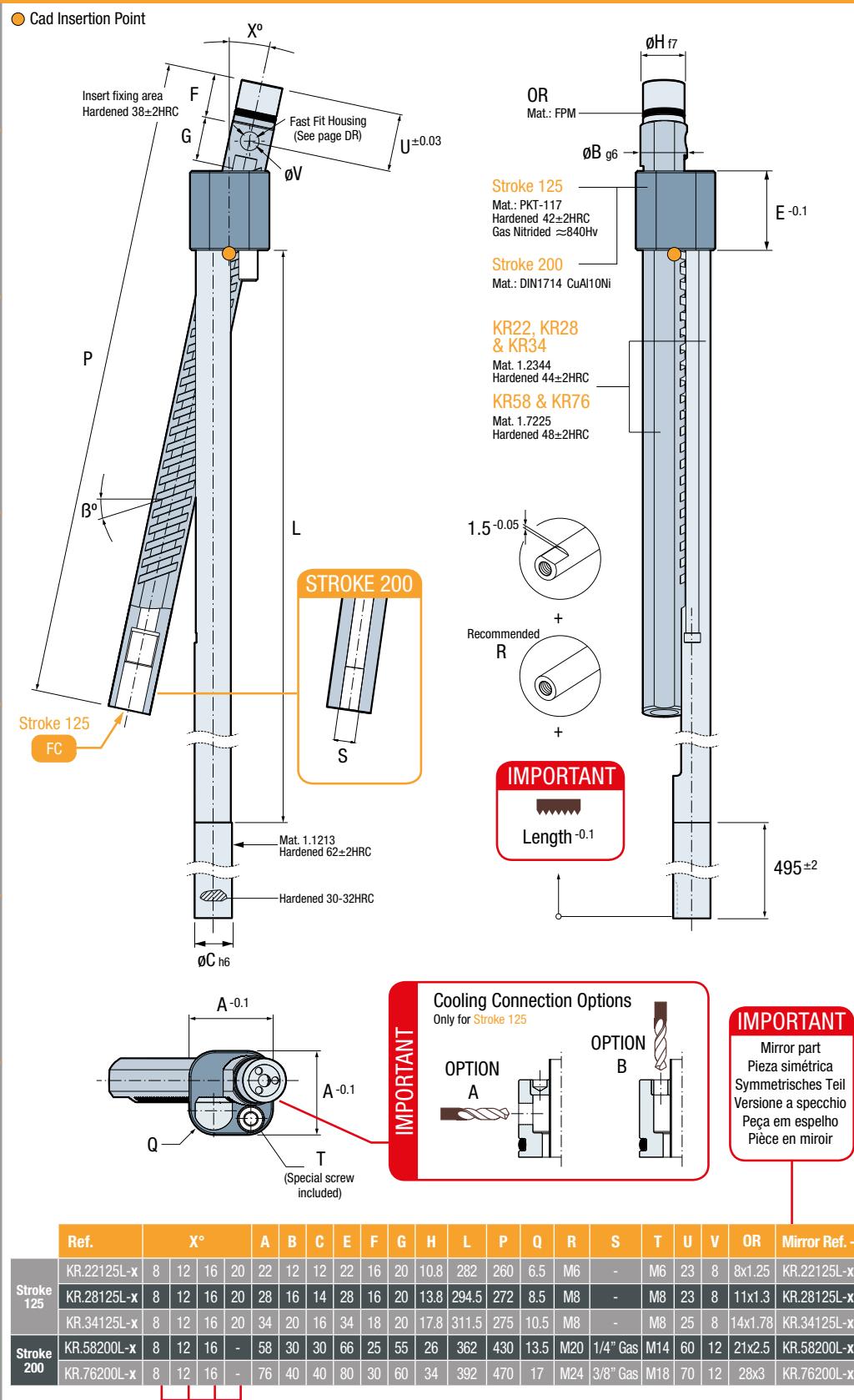
Doppia cremagliera con refrigerazione interna all'asta dell'inserto stampante. Riduce considerevolmente le dimensioni dell'inserto. Due possibilità di fissaggio dell'inserto a seconda del tipo di raffreddamento.

PT

Duplo Rack com furo interior para incorporar refrigeração. Permite reduzir a dimensão do postigo. Duas opções diferentes de refrigeração do postigo.

FR

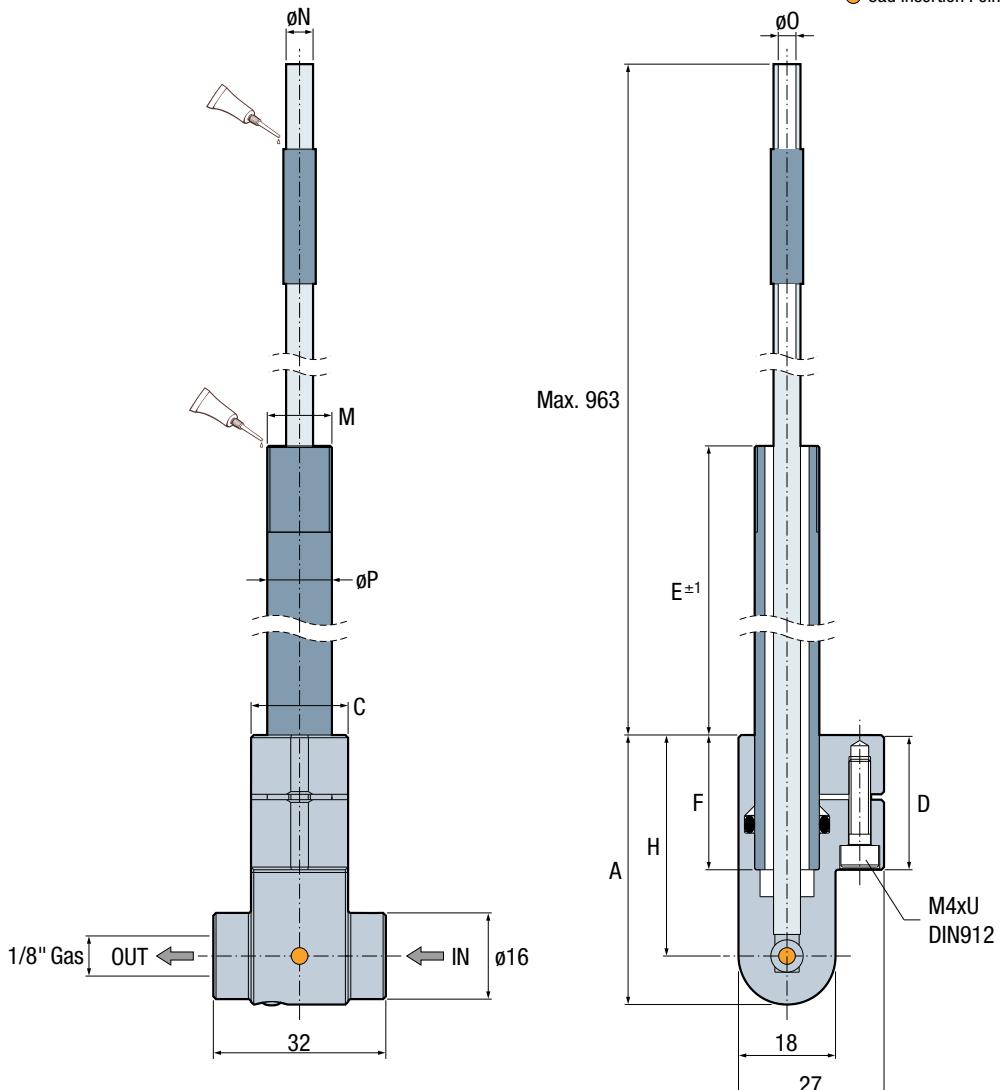
Le double rack avec passage pour inclure le refroidissement. Permet de réduire la dimension de l'insert. Deux options différentes de refroidissement de l'insert.

**IMPORTANT**

When ordering, replace the **x** in the reference with the required X° dimension and indicate the required β°.
Al realizar un pedido, sustituir la **x** de la referencia por la cota X° deseada, e indique el ángulo β° requerido.
Bei Bestellung, ersetzen Sie das **x** der Referenz durch den gewünschten X° Winkel. Geben Sie den benötigten β° Winkel an.
Per inviare un ordine, sostituire la **x** del codice con l'angolo X° desiderato e indicate la β° richiesta.
Ao realizar o pedido, substituir o **x** da referencia pela cota X° desejada, e indique o angulo β° pretendido.
Lors de votre demande de devis, remplacez la valeur **x** par la valeur angulaire X désirée. Ensuite indiquez l'angle β° correspondant.

Mat. 1.7225
Maximum working temperature 80°C.

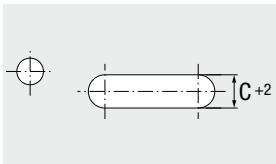
KR Cooling Hose
Tubo Refrigeración KR
KR Kühlungsschlauch
Sistema Refrigerazione KR
Tubo de refrigeração KR
Tube de refroidissement KR



Ref.	A	C	D	E	F	H	M	N	O	P	U	Compatible with
FC.220300	40	15	18	283.5	16.5	31	M8x1	3.5	3	8	10	KR.22125L
FC.220500	40	15	18	483.5	16.5	31	M8x1	3.5	3	8	10	KR.22125L
FC.280300	50	18	25	275	25	41	M10x1	4.5	4	10	16	KR.28125L
FC.280500	50	18	25	475	25	41	M10x1	4.5	4	10	16	KR.28125L
FC.340300	50	18	25	275	25	41	M12x1	5	4.5	12	16	KR.34125L
FC.340500	50	18	25	475	25	41	M12x1	5	4.5	12	16	KR.34125L

IMPORTANT

Pocket detail
Detalle aljamiento
Detailinformation
Particolare dell'Alloggiamento
Dethale Alojamento
Plan de Détail



Ref.	Q					
	B≤0°	0°<β≤10°	10°<β≤20°	20°<β≤25°	25°<β≤30°	30°<β≤35°
KR.xx125L-8	10	15	18	20	23	25
KR.xx125L-12	10	16	22	25	29	-
KR.xx125L-16	10	18	26	31	-	-
KR.xx125L-20	10	20	31	-	-	-



EN

Compact solution for a water fountain. Water goes up from the centre tube of the fountain and is collected by the external tube. Both the water inlet and outlet are on the same level, saving space in the mold. Unique fixing system allowing the external tube to be hermetically sealed, preventing water leakages.

ES

Solución compacta para refrigeración. El agua sube por el tubo central de la fuente y se recoge por el tubo exterior. La entrada y la salida de agua están al mismo nivel, ahorrando espacio en el molde. Su sistema de fijación único permite un sellado hermético del tubo exterior, evitando pérdidas de agua.

DE

Kompakte Lösung über Rohrkühlung. Der Wasservorlauf führt durch das innenrohr zum Kontureinsatz und der Rücklauf führt durch das Außenrohr. Die Wasser Ein- und Ausgangsanschlüsse stehen auf der gleichen Ebene und sparen Platz am Werkzeug. Hat ein einzigartiges Befestigungssystem, dass das Außenrohr hermetisch abdichtet und Wasserleckagen verhindert.

IT

Soluzione compatta per refrigerazione. L'acqua sale per il tubo centrale e scende esternamente. L'entrata e uscita dell'acqua sono allo stesso livello, risparmiando spazio nello stampo. Il suo sistema di fissaggio unico, permette di sigillare ermeticamente il tubo esterno, evitando perdite d'acqua.

PT

Solução compacta de refrigeração. A água sobe pelo tubo central da fonte e regressa pelo tubo exterior. A entrada e saída de água estão ao mesmo nível, poupando espaço no molde. Este sistema de fixação único permite uma vedação perfeita do tubo exterior, evitando fugas de água.

FR

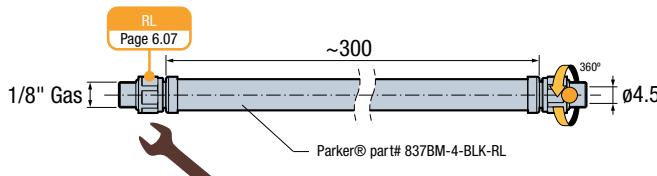
Solution compact pour refroidissement. L'eau monte par le tube central de la fontaine et redescend par le tube extérieur. L'entrée et la sortie de l'eau sont au même niveau, réduisant l'encombrement dans le moule. Ce système de fixation unique permet une bonne étanchéité du tube extérieur, ce qui évite les fuites d'eau.



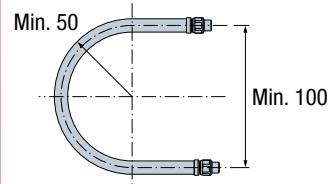
Connection Hose Tubo Conexión Verbindungsschlauch Tubo Collegamento Tubo de Ligação Tube de Liaison

Mat. 1.0308 Zn.
Maximum working temperature 80°C.

Cad Insertion Point



IMPORTANT



Parker® part# 837BM-4-BLK-RL

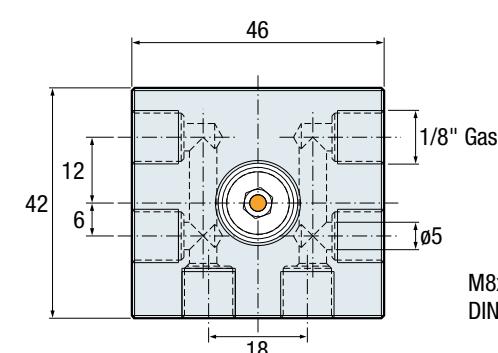
Ref.
MK.120300

Cooling Distributor Distribuidor Refrigeración Verteilerschlauch Distributore Refrigerazione Distribuidor de Refrigeração Distribution de Refroidissement



RD

Mat. 1.1730
Maximum working temperature 80°C.



Ref.
RD.182012

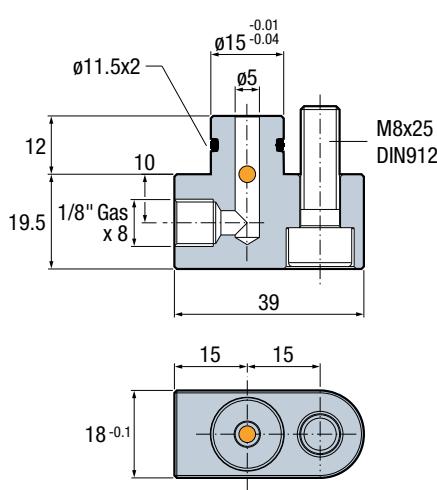
2 x 1/8"
DIN906
(included)
Plugs

90° Plate Connector Conector Placa a 90° 90° Platten-Verbindungsstück Collegamento Piastra a 90° Conector de placa a 90° Connexion Dans la Plaque de 90°



CK

Mat. 1.1730
Maximum working temperature 80°C.



Ref.
CK.181839

EN
MK - Incorporates rotatory connections to avoid twisted hoses, that limits the water passage.
MK - Strong and robust hoses to avoid leakages.
RD - Distributor that connects the inlets and outlets of the water coming to and from the lifter.
CK - Elbow that collects the water coming from the external circuit.

ES

MK - Incorpora conexiones rotatorias para permitir un correcto flujo del agua.
MK - Fuertes y robustos tubos para evitar pérdidas.
RD - Distribuidor que conecta las entradas y salidas de agua desde y hacia el patín.
CK - Codo que recoge el agua del circuito exterior.

DE

MK - beinhaltet Drehverbindungsstücke, um verdrehte Schläuche zu vermeiden und einen korrekten Wasserfluss zu leisten.
MK - Ein stark und robuster Kühlmittelschlauch, der Leckagen vermeidet.
RD - Verteiler, an den die Kühlungsein- und Ausgänge vom Kontureinsatz angeschlossen sind.
CK - Verbindungsstück für den externen Kreislauf.

IT

MK - Include collegamento rotatorio per permettere il migliore flusso d'acqua.
MK - Tubo forte e robusto che evita le perdite.
RD - Distributore che collega entrate e uscite di acqua verso e dal pattino.
CK - Raccordo che riceve l'acqua dal circuito esterno.

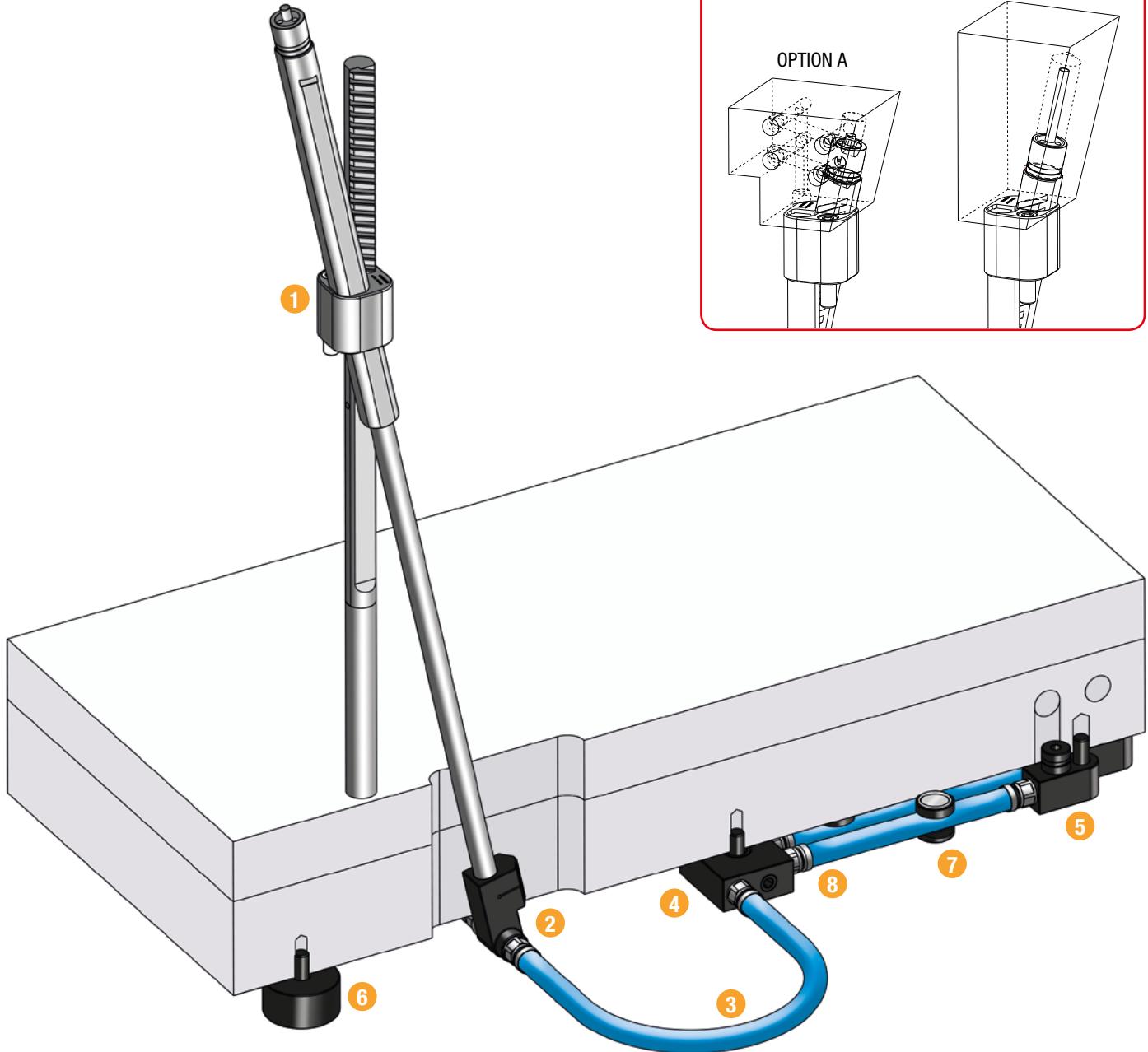
PT

MK - Inclui ligações rotativas para um correcto fluxo de água.
MK - Tubos fortes e robustos para evitar fugas.
RD - Distribuidor que liga as entradas e saídas de água desde / até o balanço.
CK - Cotovelo que recolhe a água do circuito exterior.

FR

MK - connexion rotative incluse pour un flux d'eau correct.
MK - Tubes renforcés et robustes afin d'éviter les fuites.
RD - Distributeur de liaison entre les entrées et sorties, de la tige jusqu'à l'insert et inversement.
CK - coude de récupération d'eau du circuit extérieur.

APPLICATION EXAMPLE



1 KR
Cooled Lifter Rack
Page 2.08

2 FC
KR Cooling Hose
Page 2.09

3 MK
Connection Hose
Page 2.10

4 RD
Cooling Distributor
Page 2.10

5 CK
90° Plate Connector
Page 2.10

6 TR
Plate Spacer
Page 3.20

7 SM
Hose Retainer
Page 6.15

8 RL
Cooling Connector
Page 6.07

Maximum working temperature 120°C.
Patented System

Smart Worm Lifter

Patín Smart Worm

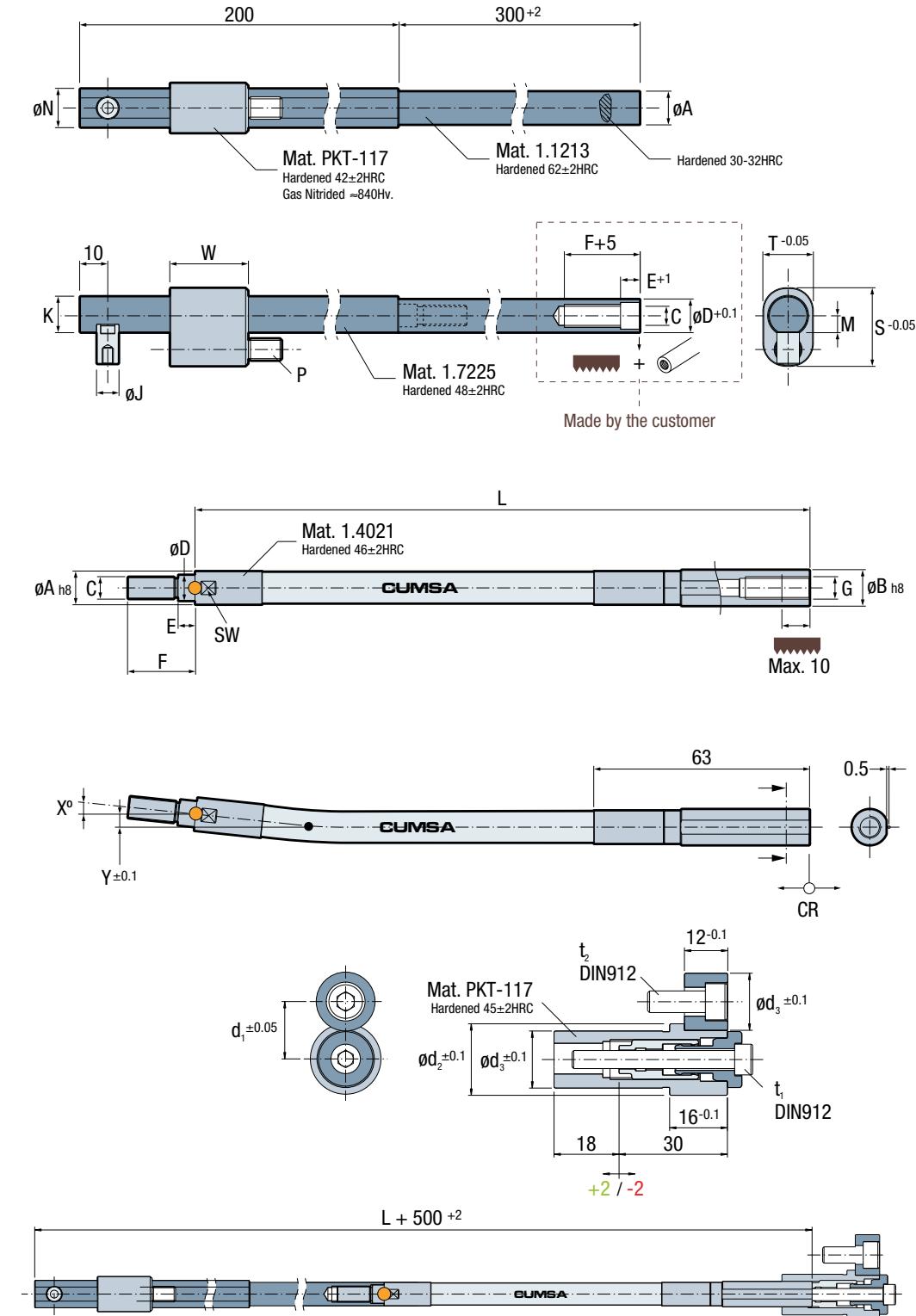
Smart Worm Lifter

Smart Worm Lifter

Balancé Smart Worm

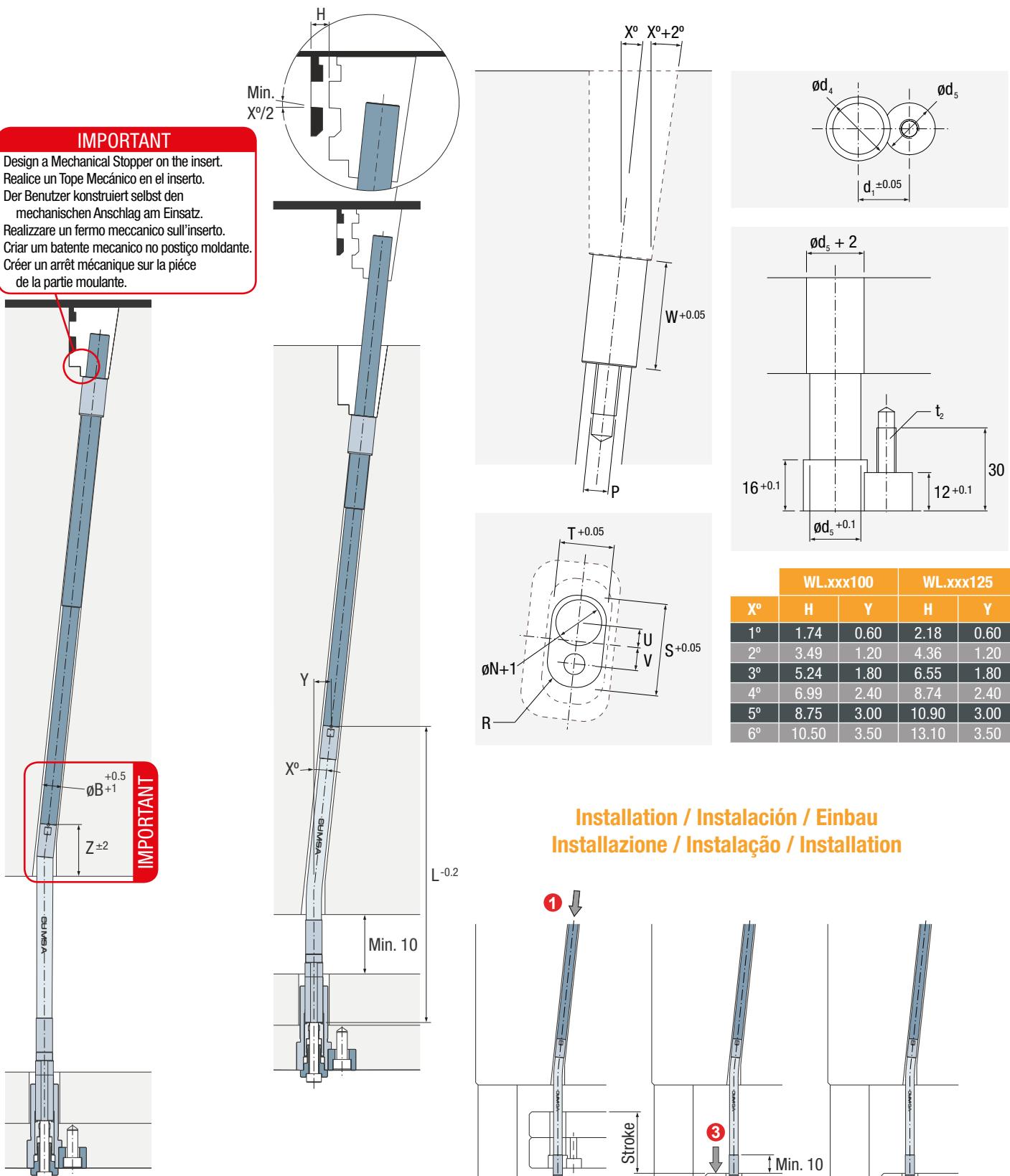
Patin Smart Worm

Cad Insertion Point

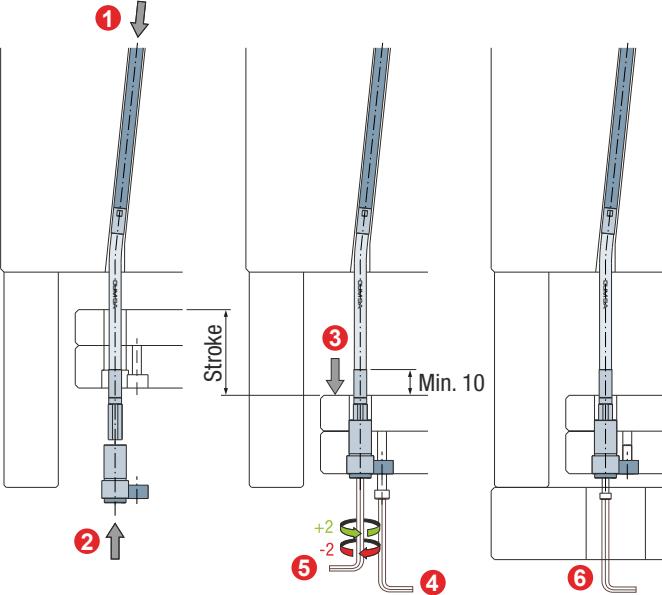


Ref.	A	B	C	D	d ₁	d ₂	d ₃	E	F	G	J	K	L	M	N	P	S	SW	T	t ₁	W
WL.080100	8	9	M5	5.5	16	19.8	15.8	4.5	18	M5	6	9.5	205	4.5	10	M6	22	7	13	M5x45	26
WL.080125	8	9	M5	5.5	16	19.8	15.8	4.5	18	M5	6	9.5	240	4.5	10	M6	22	7	13	M5x45	26
WL.120100	12	13	M8	9.4	19.5	23.8	19.8	6	24	M6	8	13	205	6.2	14	M8	28	11	18	M6x45	28
WL.120125	12	13	M8	9.4	19.5	23.8	19.8	6	24	M6	8	13	240	6.2	14	M8	28	11	18	M6x45	28

Pocket details & installation example
Detalle alojamientos e instalación
Taschendetails & Installationsbeispiel
Dettagli di alloggiamento e esempio di installazione
Detalhes de alojamento & exemplo de instalação
Détails du logement et exemple d'implantation



Installation / Instalación / Einbau
Installazione / Instalação / Installation



d_4	d_5	R	t_2	U	V	Z	CR (N)	Stroke
20	16	6	M6	4.5	5.5	40	1.500	100
20	16	6	M6	4.5	5.5	50	1.500	125
24	20	8	M8	4	8	40	2.500	100
24	20	8	M8	4	8	50	2.500	125



Smart Worm Pin

Expulsor Smart Worm

Smart Worm Pin

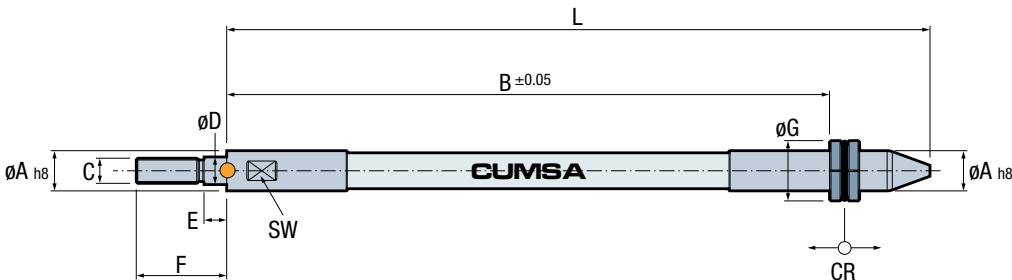
Pin Smart Worm

Extractor Smart Worm

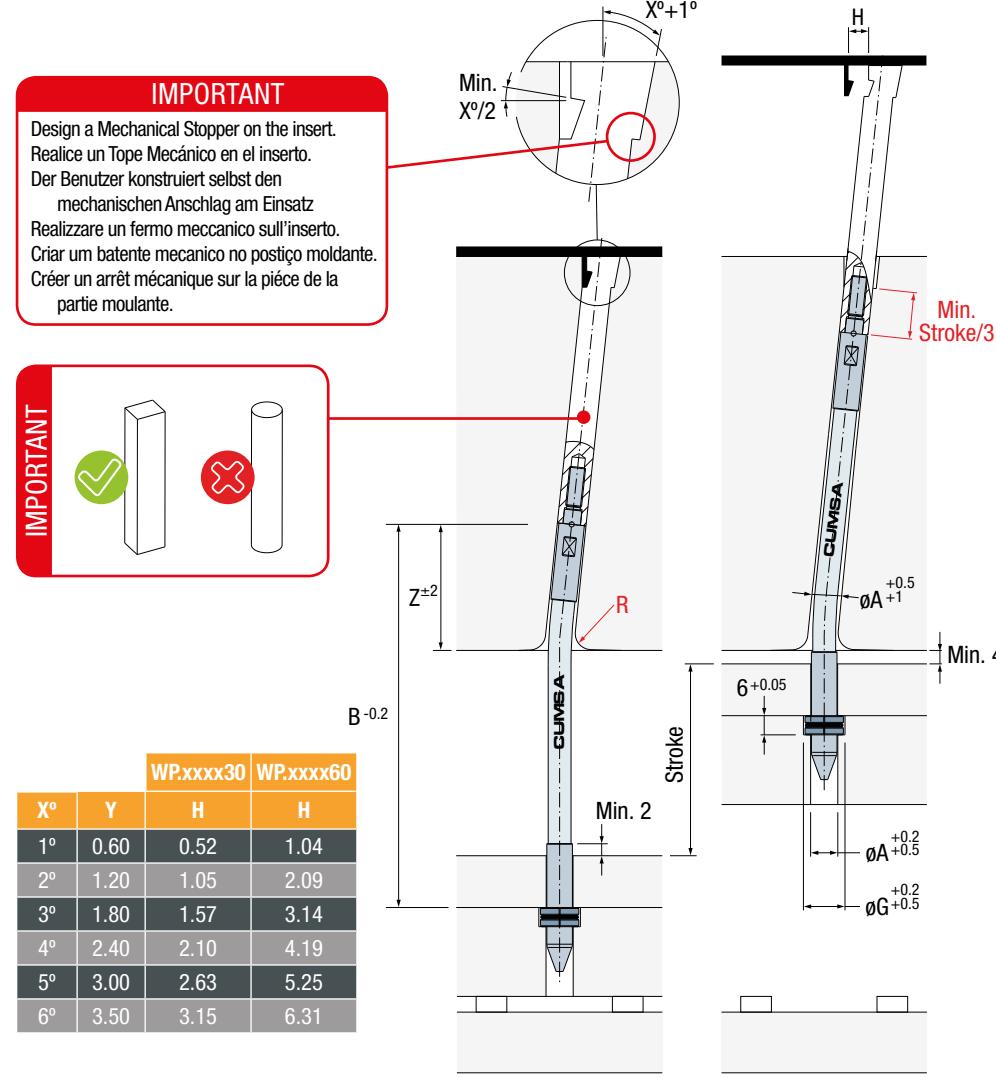
Ejection Smart Worm

Mat.: 1.4021 - Hardened 46 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 120°C.
Patented System

● Cad Insertion Point

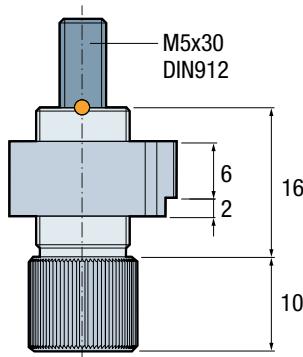
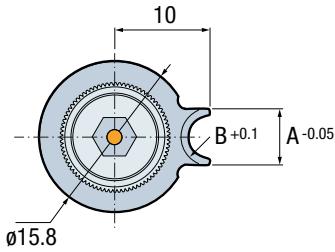


Ref.	A	B	C	D	E	F	G	L	SW	Z	CR (N)	Max. Stroke
WP.060030	6	90	M4	4.5	4	12	10	108	5	30	1.000	30
WP.060060	6	120	M4	4.5	4	12	10	138	5	35	1.000	60
WP.080030	8	90	M5	5.5	4.5	18	12	110	7	30	1.500	30
WP.080060	8	120	M5	5.5	4.5	18	12	140	7	35	1.500	60

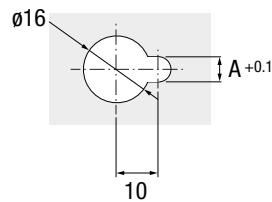
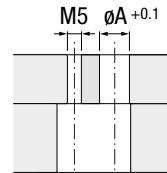




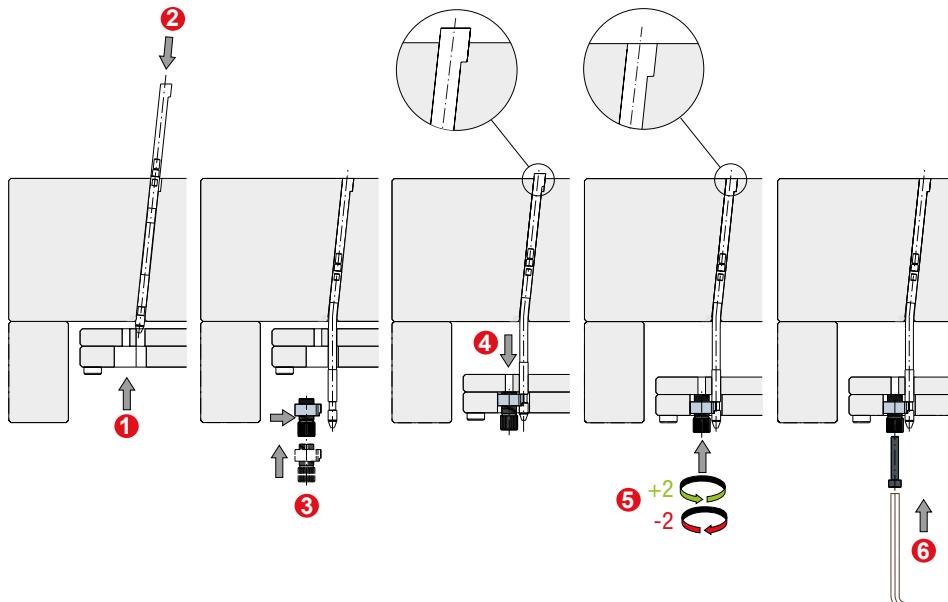
Cad Insertion Point

**IMPORTANT**

Pocket detail / Detalle alojamiento
 Detailinformation / Particolare dell'Alojamento
 Dethale do Alojamento / Plan de Détail



Ref.	A	B	Compatible with
WF.061608	6	3.1	WP.060XXX
WF.081608	8	4.1	WP.080XXX

Installation / Instalación / Einbau / Installazione / Instalação / Installation**EN**

Placed in the ejector plate, this unit allows adjustments in height of the WP $\pm 2\text{mm}$. Enables fine tuning of the WP with the ejection mounted. Allows WP replacement without stripping the base plate out.

ES

Sencillo ajuste en altura de $\pm 2\text{mm}$. del WP al que se fija. Ajuste fino del WP con la expulsión montada. Permite reemplazar el WP sin desmontar ni siquiera la placa base.

DE

Diese Einheit wird in der Auswerferplatte montiert und ermöglicht eine Höheneinstellung des WP um $\pm 2\text{ mm}$. Ermöglicht die Feinabstimmung des WP im eingebauten Zustand. Der WP kann ausgetauscht werden, ohne die Grundplatte abzunehmen.

IT

Installato sul tavolino d'estrazione, permette una facile regolazione in altezza di $\pm 2\text{mm}$ del WP. E' possibile fare una fine registrazione del WP con l'espulsione montata. Permette di sostituire il WP senza smontare nemmeno la piastra inferiore.

PT

Aplicado na extração, permite o ajuste fácil em altura $\pm 2\text{ mm}$. Ajuste fino com a extração montada. Permite desmontar a WP sem ser necessário desmontar a extração.

FR

Placé dans la plaque d'éjection, cet appareil permet de régler facilement la hauteur du WP de $\pm 2\text{ mm}$. Réglage précis du WP avec l'éjection montée. Le remplacement du WP est réalisable sans le démontage des plaques d'éjections.

Mat.: 1.2101 - Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

Flexible Core

Pinza Flexible

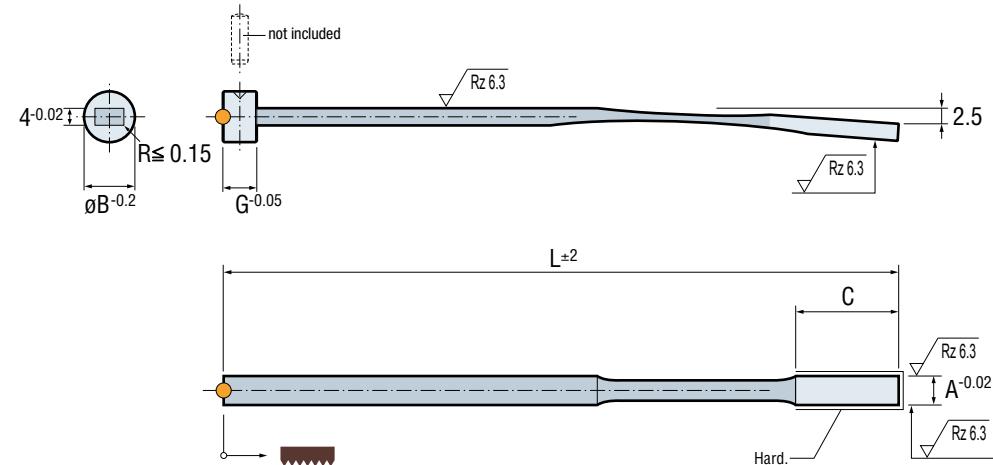
Flexibler Federauswerfer

Pinza Flessibile

Pinça Flexível

Éjecteur Flexible

Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	G	H	L	M	N	P	R	Balinit C®	Hard.
PF.044150	4	8	24	6	6	150	12	14	0.8	30	•	52 ± 2 HRC.
PF.054150	5	8	24	6	6.5	150	12	14	0.8	30	•	52 ± 2 HRC.
PF.064200	6	12	30	8	7.5	200	18	20	1	36	•	52 ± 2 HRC.
PF.0642WB	6	12	30	8	7.5	200	18	20	1	36	-	58 ± 2 HRC.
PF.084200	8	14	30	8	9	200	18	20	1	36	•	52 ± 2 HRC.
PF.0842WB	8	14	30	8	9	200	18	20	1	36	-	58 ± 2 HRC.
PF.104200	10	16	30	8	11	200	18	20	1	36	•	52 ± 2 HRC.
PF.1042WB	10	16	30	8	11	200	18	20	1	36	-	58 ± 2 HRC.
PF.124200	12	18	30	8	13	200	18	20	1	36	•	52 ± 2 HRC.
PF.1242WB	12	18	30	8	13	200	18	20	1	36	-	58 ± 2 HRC.

EN

Minimum space required for installation, only needs the space of an ejector. No milling, grinding or hardening other than the machining of detail needed. All drilling is 90° to the parting line. Available with and without Balinit C® coating.

ES

Mínimo espacio para su instalación, sólo requiere el espacio de un expulsor. Sólo es preciso mecanizar el negativo deseado, ni rectificar ni templar. Todos los mecanizados son a 90°. Disponible con o sin Balinit C®.

DE

Geringer Platzbedarf, entspricht dem eines Standard Auswerfers. Kein Fräsen, Schleifen oder Härtung, lediglich die Bearbeitung für das Werkstück(die Kontur) erforderlich. Die Bearbeitung für den Anbau ist einfach, da Herstellung unter 90° von der Trennebene. Verfügbar mit oder ohne Balinit C® Beschichtung.

IT

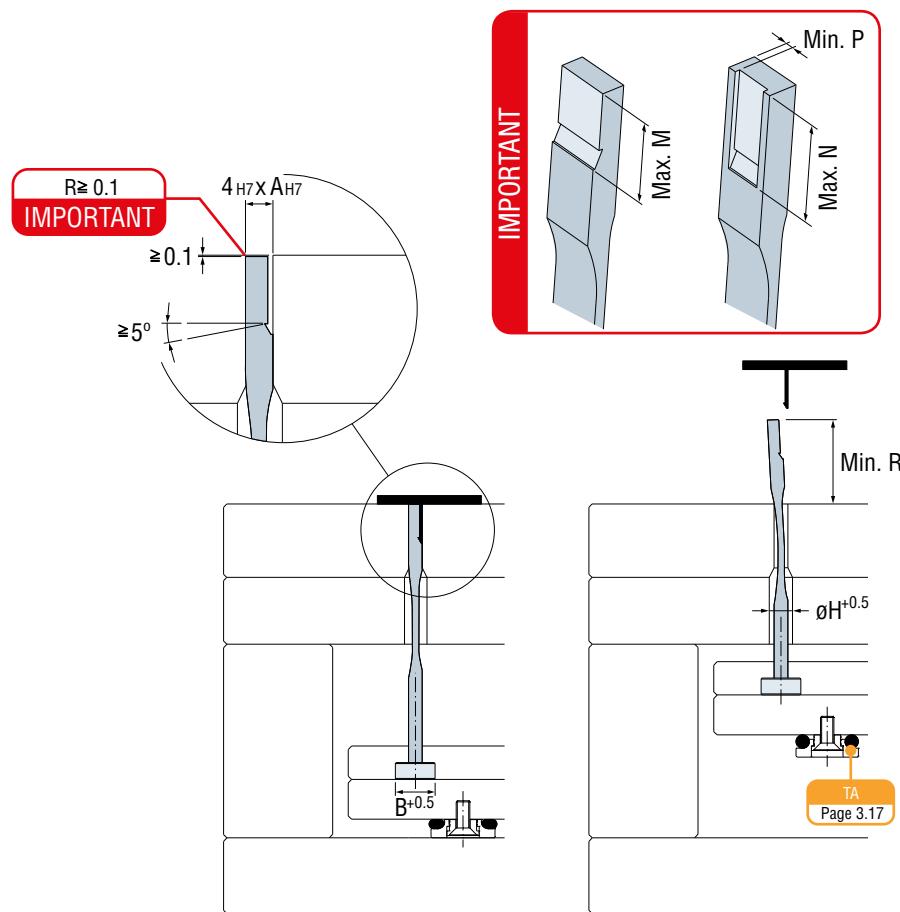
Spazio minimo per la sua installazione, richiede solo lo spazio di un espulsore. Da lavorare solo il negativo desiderato, senza rettificare, senza temprare. Tutte le lavorazioni sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo. Disponibile con o senza Balinit C®.

PT

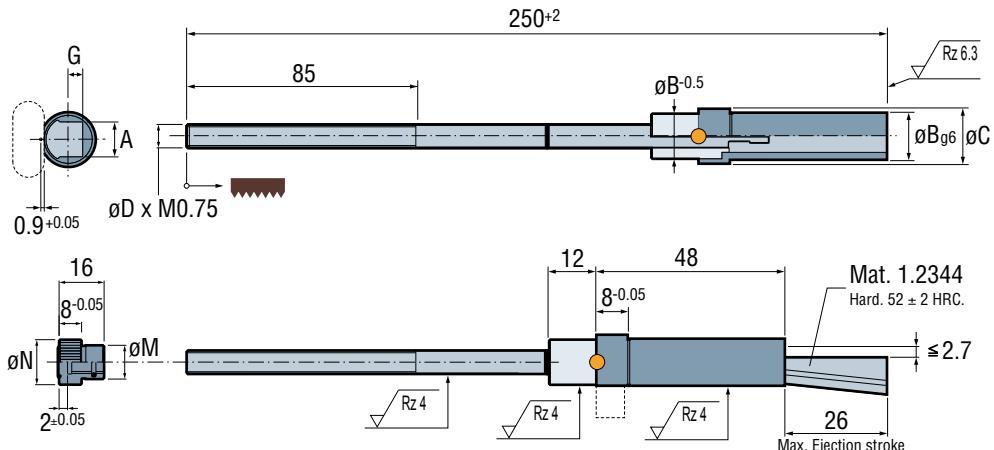
Espaço mínimo necessário para a sua aplicação, ocupa o espaço de um extractor. Evita maquinar, rectificar e temperas, somente será necessário maquinar o negativo desejado. Maquinações a 90ºem relação à linha de junta. Disponível com e sem tratamento de Balinit C®.

FR

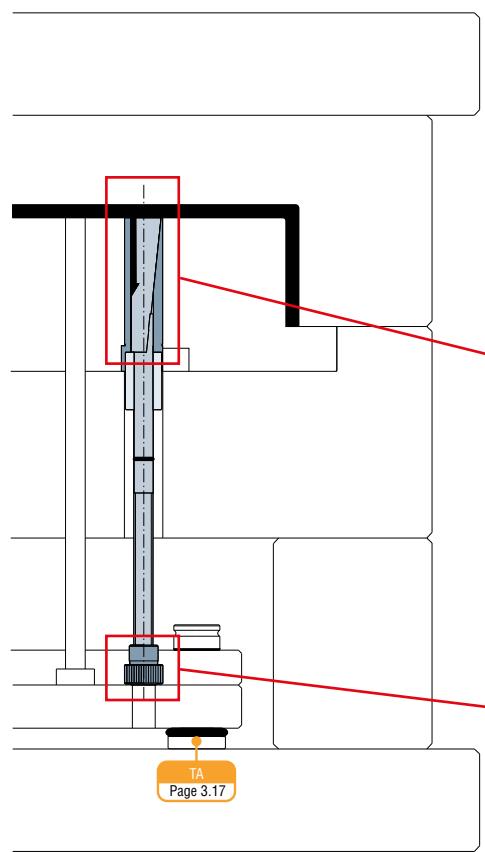
Encombrement minimum, occupe la place d'un éjecteur. Évite la préparation, l'ajustage, la rectification ainsi que la trempe. Il suffit d'usiner la forme moulante. Usinage à 90° : 2D. Disponible avec ou sans traitement en Balinite C®.



Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	G	M	N	R
PS.062250	6.2	10	12	6	3.4	12	16	1.25
PS.082250	8.2	12	14	6	4	12	16	1.25
PS.102250	10.2	14	16	8	4.2	14	18	2
PS.122250	12.2	16	18	8	4.2	14	18	2

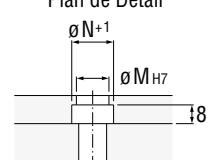


IMPORTANT

To adjust
Para ajustar
Anpassen
Per aggiustaggio
Para ajustar
Pour ajustement

IMPORTANT

Pocket detail
Detalle alojamiento
Detailinformation
Particolare dell'Alloggiamento
Dethale Alojamento
Plan de Détail



EN

Mechanical solution.
Minimum space required for installation,
only needs the space of an ejector.
No milling, grinding or hardening other
than the machining of detail needed.
Saves space in the ejector plates.

ES

Solución mecánica.
Mínimo espacio para su instalación, sólo
requiere el espacio de un expulsor.
Sólo es preciso mecanizar el negativo
deseado, ni rectificar ni templar.
Ahorra espacio en las placas expulsoras.

DE

Mechanische Lösung.
Geringer Platzbedarf, entspricht dem eines
Standard Auswerfers.
Kein Fräsen, Schleifen oder Härtung,
lediglich die Bearbeitung für das
Werkstück(die Kontur) erforderlich.
Spart Platz bei den Auswerferplatten.

IT

Soluzione meccanica.
Spazio minimo per la sua installazione,
richiede solo lo spazio di un espulsore.
Da lavorare solo il negativo desiderato,
senza rettificare, senza temprare.
Risparmio di spazio nella piastra
espulsione.

PT

Solução mecânica.
Espaço mínimo necessário para a
sua aplicação, ocupa o espaço de um
extractor.
Evita maquinar, rectificar e temperas,
somente será necessário maquinar o
negativo desejado.
Poupa espaço nas chapas extractoras.

FR

Élement mécanique.
Encombrement minimum, occupe la place
d'un éjecteur.
Évite la préparation, l'ajustage, la
rectification ainsi que la trempe. Il suffit
d'usiner la forme moulante.
Gain d'encombrement dans la batterie
d'éjection.

Sprung Core

Pinza Plana

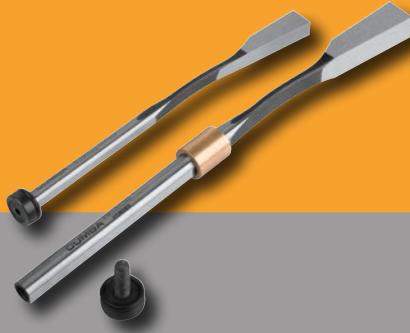
Federnder Auswerfer

Pinza Piana

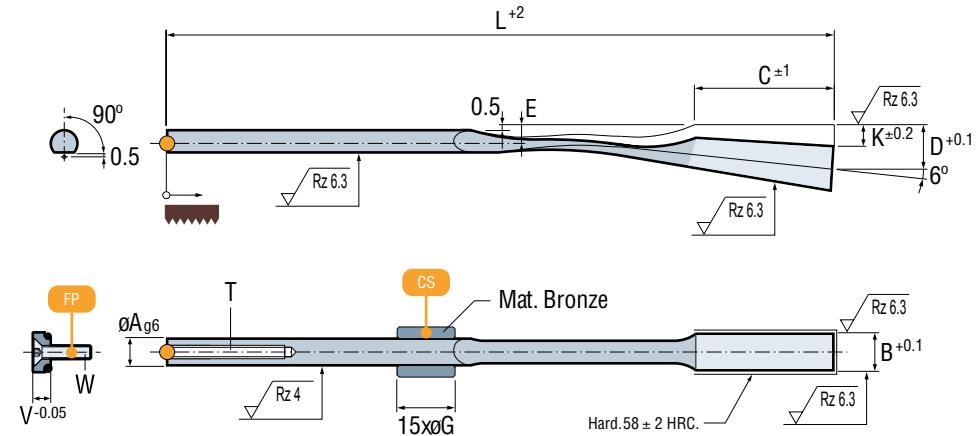
Pinça Plana

Éjecteur de Forme

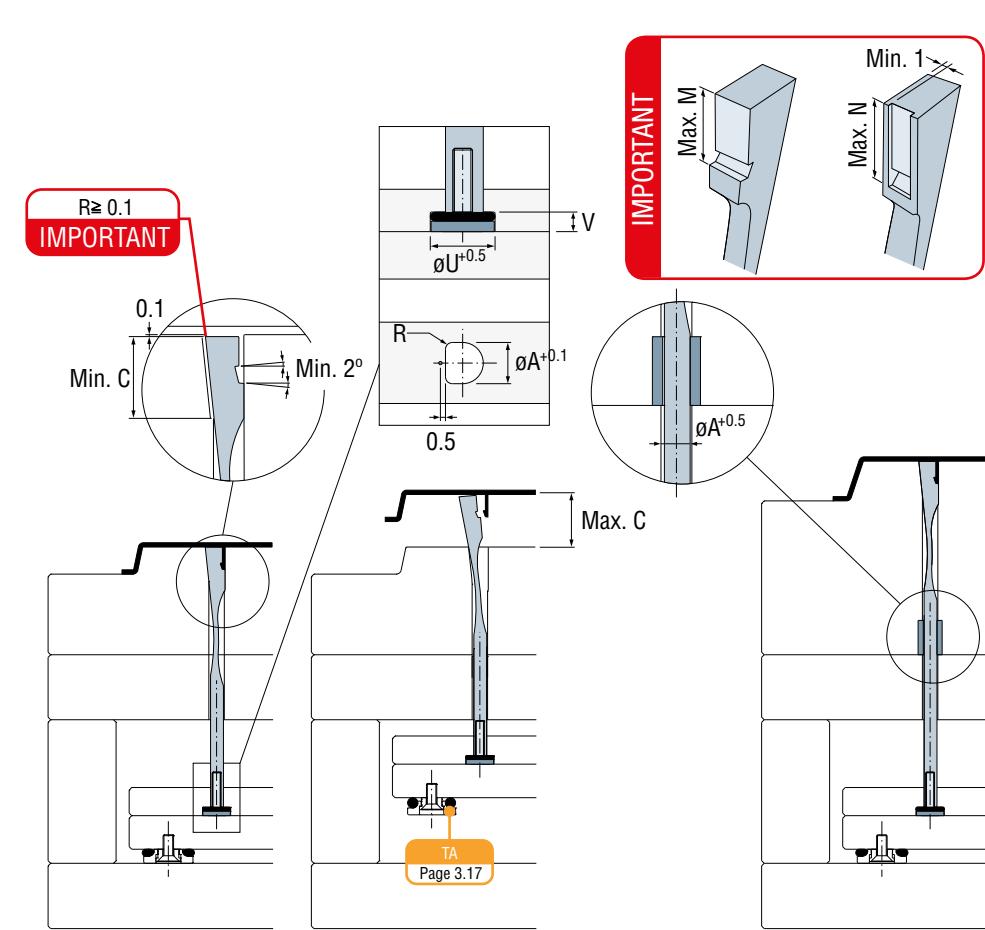
Mat.: 1.8159 - Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System



Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	G	K	L	M	N	R	T	U	V	W	CS
PW.060622	6	6.2	22	9	3.5	-	3.5	125	16	18	1.25	M4x36	12	5	M4x16 (DIN7991)	-
PW.060630	6	6.2	30	10	3.5	12	4.5	175	20	26	1.25	M4x36	12	5	M4x16 (DIN7991)	•
PW.060822	6	8.2	22	9	3.5	-	3.5	125	16	18	1.25	M4x36	12	5	M4x16 (DIN7991)	-
PW.060830	6	8.2	30	10	3.5	12	4.5	175	20	26	1.25	M4x36	12	5	M4x16 (DIN7991)	•
PW.080825	8	8.2	25	11.5	4.5	-	4.5	140	18	21	2	M5x36	14	6	M5x16 (DIN7984)	-
PW.081025	8	10.2	25	11.5	4.5	-	4.5	140	18	21	2	M5x36	14	6	M5x16 (DIN7984)	-
PW.081030	8	10.2	30	11.2	4.5	12	4.5	175	20	26	2	M5x36	14	6	M5x16 (DIN7984)	•
PW.081225	8	12.2	25	11.5	4.5	-	4.5	140	18	21	2	M5x36	14	6	M5x16 (DIN7984)	-
PW.081230	8	12.2	30	11.2	4.5	12	4.5	175	20	26	2	M5x36	14	6	M5x16 (DIN7984)	•
PW.101430	10	14.2	30	13.6	5.5	16	5.5	175	20	26	2.5	M6x36	18	8	M6x16 (DIN7984)	•
PW.101630	10	16.2	30	13.6	5.5	16	5.5	175	20	26	2.5	M6x36	18	8	M6x16 (DIN7984)	•
PW.101830	10	18.2	30	13.6	5.5	16	5.5	175	20	26	2.5	M6x36	18	8	M6x16 (DIN7984)	•



AP

Mat.: 1.8550
Patented System

Sprung Core Extension

Alargo Pinza

Verlängerung Fed. Auswerfer

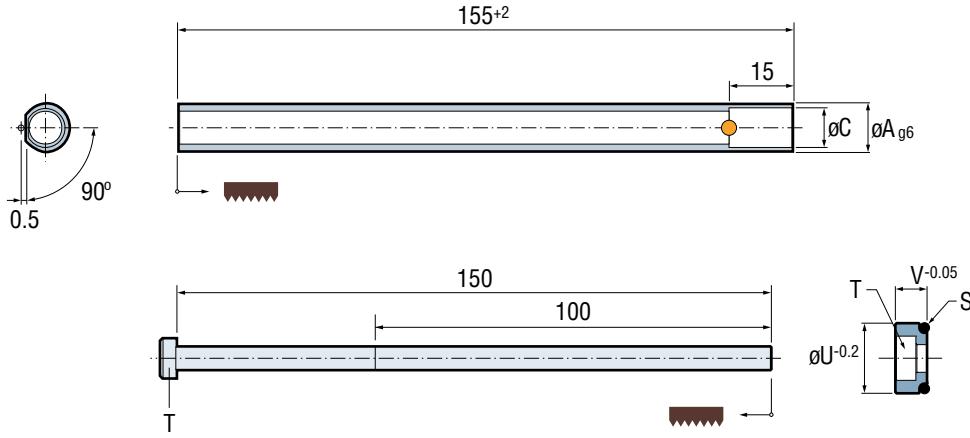
Prolunga Pinza

Acrescendo da Pinça

Rallonge d'Éjecteur



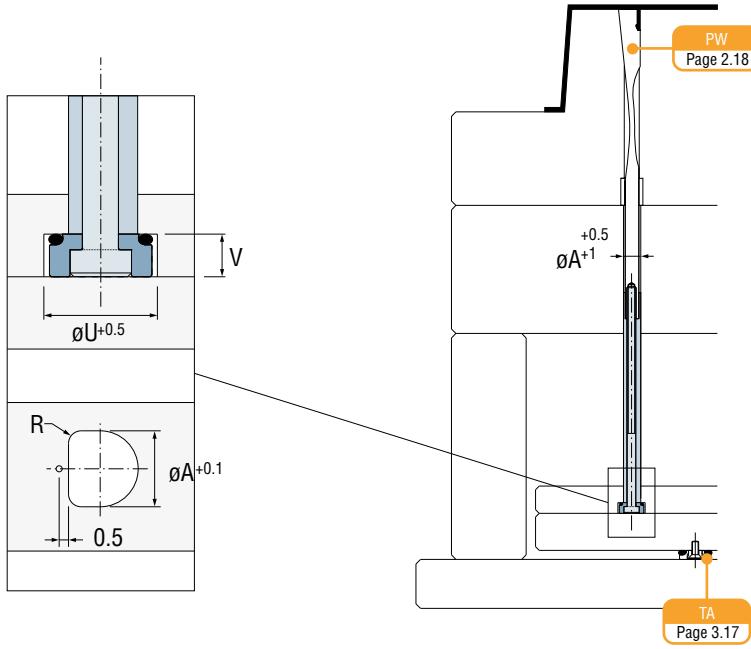
Cad Insertion Point



Ref.	A	C	R	S	T	U	V
AP.080615	8	6	1.25	9.5x2	M4 (DIN 7991)	14	5
AP.100815	10	8	2	11.5x2	M5 (DIN 7984)	16	6
AP.121015	12	10	2.5	14.5x2.5	M6 (DIN 7984)	20	8

IMPORTANT

Enables a standard length of the PW up to 315mm.
 Permite un alargamiento extra de la PW hasta 315mm.
 Verlängerung PW bis 315 mm möglich.
 Permette un prolungamento extra della PW fino a 315mm.
 Possibilidade de obter um comprimento standard de 315mm.
 Possibilité d'obtenir une longueur standard de 315mm.



EN

Standard extension.
 Flat for key position included.

ES

Alargo estándar.
 Incorpora posicionamiento para la pinza.

DE

Standardverlängerung.
 Beinhaltet formschlüssige Aufnahme.

IT

Lunghezza standard.
 Incorpora il posizionamento per la pinza.

PT

Acrescendo standard.
 Inclui caixa posicionada.

FR

Rallonge standard.
 Inclus le logement d'indexation.

Xtra Sprung Core

Pinza Extra

Xtra Federnder Auswerfer

Pinza Piana Extra

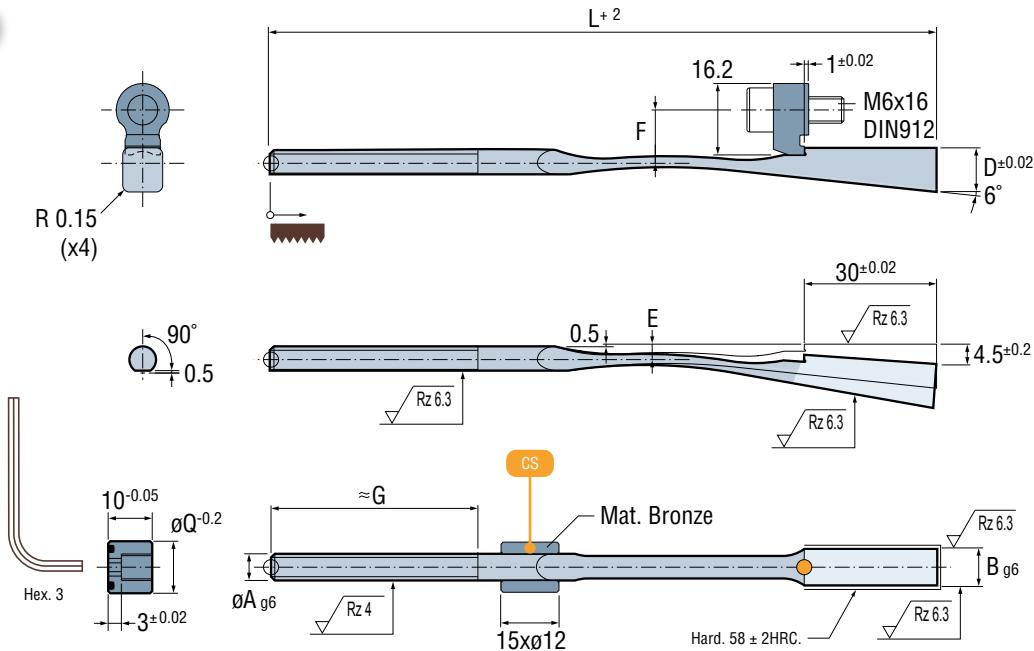
Pinça Plana Extra

Éjecteur de Forme Extra

Mat.: 1.8159 - Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System



● Cad Insertion Point



EN

The stopper simplifies the adjustment and allows a longer lifetime guarantee. Completely adjusted to fit an H7 housing, radii already made on the head of the sprung core. Simple fixing system due to its external thread. Available in three lengths. Jig to guarantee the part is cut at the exact length (supplied separately)

ES

El tope simplifica el ajuste, y permite garantizar la durabilidad de la pinza. Completamente ajustado para un alojamiento H7, incluyendo radios en la cabeza de la pinza. Sistema de fijación simple gracias a la rosca externa. Disponible en tres largos diferentes. El útil (suministrado por separado), garantiza el corte a la longitud correcta.

DE

Der Anschlag vereinfacht die Anpassung und garantiert eine längere Lebensdauer. Komplett angepasst um in ein H7 Gehäuse zu passen, Radien sind bereits an den Kopf der Federnden Auswerfer angebracht. Einfaches Befestigungssystem aufgrund seiner Aussengewinde. Erhältlich in drei Längen. Eine Lehre garantiert, dass die Federnden Elemente auf die genaue Länge geschnitten sind (separat erhältlich).

IT

Il fermo meccanico rende più semplice la regolazione e permette di aumentare la durata della pinza. Perfettamente realizzato per un alloggiamento H7, includendo il raggio nella testa della pinza già realizzato. Fissaggio semplice grazie al filetto esterna. Disponibile con tre lunghezze diverse. Il piccolo utensile (venduto separatamente) garantisce il taglio alla giusta lunghezza.

PT

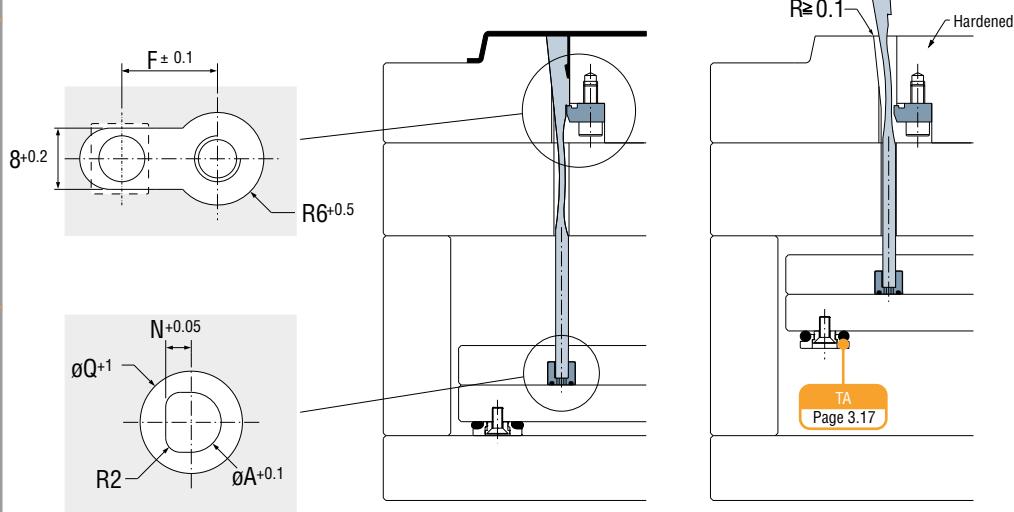
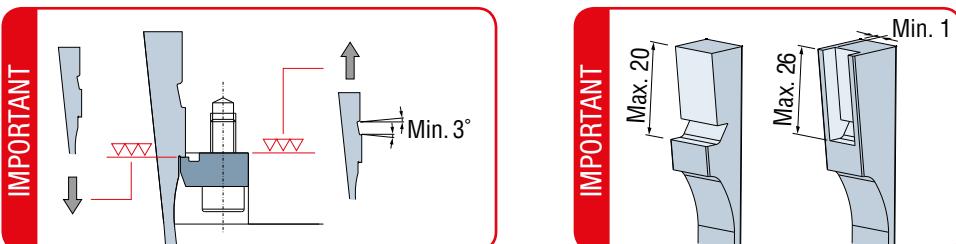
O batente simplifica a afinação e ajuste, e permite garantir a durabilidade da peça. Completamente ajustado para um alojamento H7, com raios na cabeça da pinça incluídos. Sistema de fixação simples graças a rosca externa. Disponível em três comprimentos diferentes. O utensílio de corte (fornecido á parte), garante um corte preciso.

FR

La butée mécanique simplifie l'ajustement ainsi que la longévité de la cale. Ajuster H7, avec des rayons d'ajustage dans la zone moulante. Système de fixation simple par à une vis externe. Disponible en 3 longueurs différentes. L'accessoire de mise à longueur des éjecteurs (non inclus) garantie une mise à longueur précise.

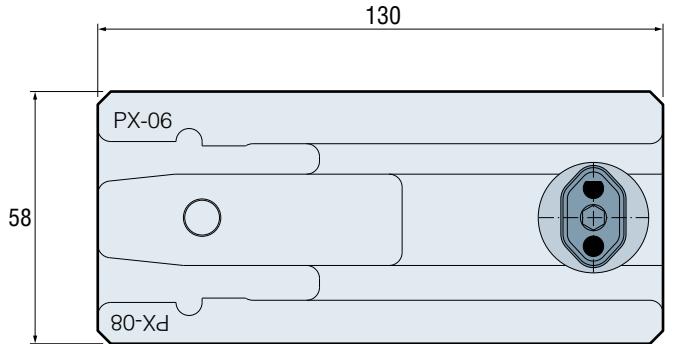
Ref.	A	B	D	E	F	L=175	L=250	L=325	N	Q
PX.060630...	6	6.2	10	3.5	12.5	60	-	80	•	2.5
PX.060830...	6	8.2	10	3.5	12.5	60	-	80	•	2.5
PX.081030...	8	10.2	11.2	4.5	13.5	60	-	80	•	3.5
PX.081230...	8	12.2	11.2	4.5	13.5	60	-	80	•	3.5

When ordering, indicate the desired L dimension after the reference





Cad Insertion Point

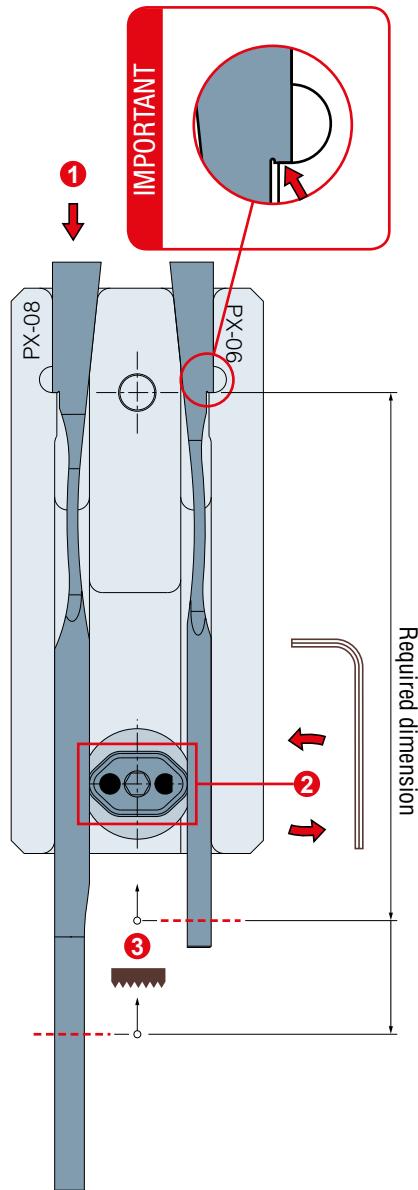


Ref.

CX.013058

How to use the PX Cutting Jig / Cómo usar el Útil de corte para PX PX Gebrauchsanweisungen / Come usare l'utensile per la PX

Como usar o acessório de corte para a PX / Comment utiliser l'accessoire de mise à longueur du PX



- EN** ① Insert the PX into the corresponding slot, for 6 or 8mm. shank. Ensure that the shape of the PX head is adjusted in the housing support.
 ② Use an allen key to select the correct option: flat ● or ● round.
 ③ Cut the PX to the required dimension.

- ES** ① Insertar la PX en el alojamiento correspondiente, según sea de diámetro 6 u 8. Verificar que haga tope el perfil de la pinza con el alojamiento del útil.
 ② Utilizar una llave allen para seleccionar la posición de cara plana ● o redonda ●, según sea el caso.
 ③ Cortar la PX a la dimensión requerida.

- DE** ① Den federnden Auswerfer PX in den CX einsetzen. Prüfen, dass der federnde Auswerfer am Profil der Anpassungslehre richtig sitzt.
 ② Mit einem Imbusschlüssel wählen Sie das runde ● oder flache ● Profil.
 ③ Den PX auf das gewünschte Maß kürzen.

- IT** ① Inserire la PX nella relativa sede, a seconda del diametro 6 o 8. Verificare che la testa della pinza sia in battuta sulla sporgenza all'interno dell'utensile.
 ② Usare una brugola per ruotare l'inserto in basso, a seconda che il gambo sia piano ● o rotondo ●.
 ③ Tagliare la PX alla quota necessaria.

- PT** ① Colocar a PX no alojamento correspondente, em função do diâmetro da haste de 6 ou 8 mm. Verificar se o batente da PX está completamente encostado ao encosto do acessório.
 ② Utilizar uma chave de allen para seleccionar a posição adequada, face plana ● ou redonda ●.
 ③ Cortar a PX na dimensão requerida.

- FR** ① Positionner le PX dans son logement correspondant au diamètre de la tige, 6 ou 8 mm. Vérifier que la vis centrale soit en pression contre les faces de mise en position.
 ② Utiliser une clé 6 pans afin de positionner le type de cale , forme ronde ● ou plane ●.
 ③ Couper le PX suivant la longueur voulue.

EN

Enables accurate fine tuning in the height of the PX.
 Simplifies the measuring and cutting of the shaft of the PX.
 Easier to cut larger quantities of PX at a time.

ES

Precisión en el corte de la cota L de la PX.
 Sencillez de medir y cortar la caña de la PX a la medida necesaria.
 Facilidad de cortar grandes cantidades de PX en el mismo momento.

DE

Höhere Precision beim ablängen von Maß L des PX.
 Vereinfacht die Ermittlung und das Kürzen der erforderlichen Länge des PX.
 Verringert den Zeitaufwand bei der Bearbeitung von mehreren Federnden Auswerfern.

IT

Lavorazione accurata dell'altezza della PX.
 Semplicità nella misura e nel taglio corretti dell'altezza necessaria della PX.
 Sarà più semplice lavorare maggiori quantità di PX allo stesso tempo.

PT

Precisão no corte na dimensão "L" da PX.
 Facilidade em medir e cortar a haste da PX na medida necessária.
 Facilidade em cortar grandes quantidades de PX em pouco tempo.

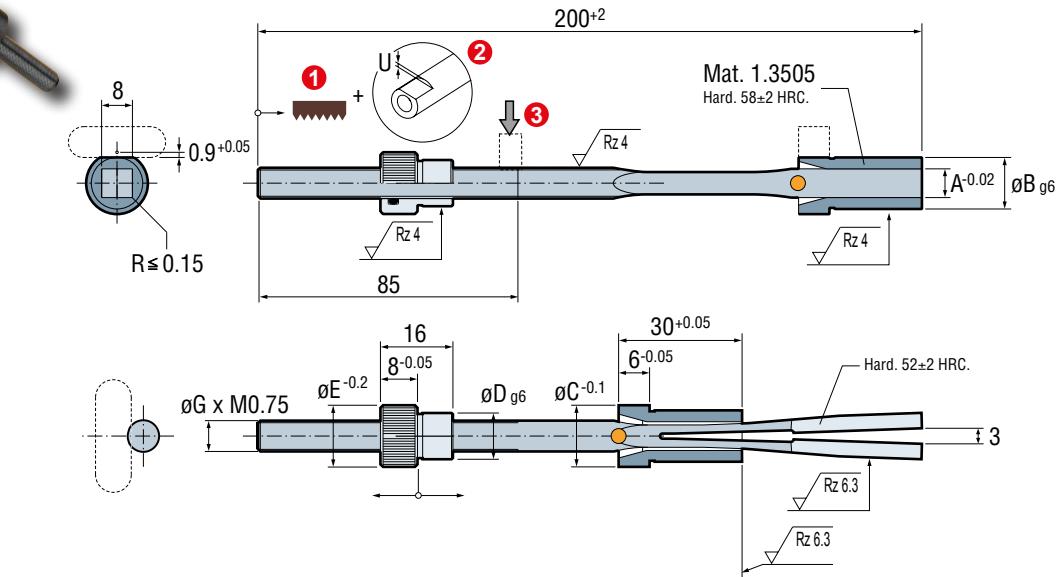
FR

Ajustement facile et précis sur la hauteur du PX (cote L).
 Il est facile de couper la tige à la dimension nécessaire.
 Rapidité d'ajustement sur de grandes quantités d'éjecteurs de forme.

Double Ejector Expulsor Doble Doppelauswerfer Espulsore Doppio Extractor Duplo Éjecteur Double

Mat.: 1.2101 - Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

Cad Insertion Point



EN

Two separate movements in one component.
Simple and easy to install.
Minimum space required for installation,
only needs the space of an ejector.
No milling, grinding or hardening other than
the machining of detail needed.
No need for complex mechanical systems.

ES

Dos movimientos separados en el mismo componente.
Sencillo y fácil de instalar.
Mínimo espacio para su instalación, sólo requiere el espacio de un expulsor.
Sólo es preciso mecanizar el negativo deseado, ni rectificar ni templar.
Evita el uso de complejos sistemas mecánicos.

DE

Ein Bauteil, daß gleichzeitig in zwei Richtungen öffnet.
Einfach und leicht einzubauen.
Geringer Platzbedarf, entspricht dem eines Standard Auswerfers.
Kein Fräsen, Schleifen oder Härtan, lediglich die Bearbeitung für das Werkstück(die Kontur) erforderlich.
Komplexe mechanische Systeme entfallen.

IT

Due movimenti separati nel medesimo componente.
Facile e semplice da installare.
Spazio minimo per la sua installazione,
richiede solo lo spazio di un espulsore.
Da lavorare solo il negativo desiderato,
senza rettificare, senza temprare.
Evita l'utilizzo di complessi sistemi meccanici.

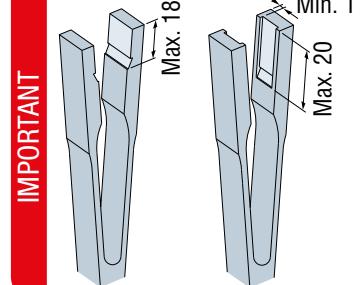
PT

Dois movimentos separados numa só peça.
Simples e fácil de instalar.
Espaço mínimo necessário para a sua aplicação, ocupa o espaço de um extractor.
Evita maquinar, rectificar e temperas, somente será necessário maquinar o negativo desejado.
Evita complexos e laboriosos sistemas mecanicos.

FR

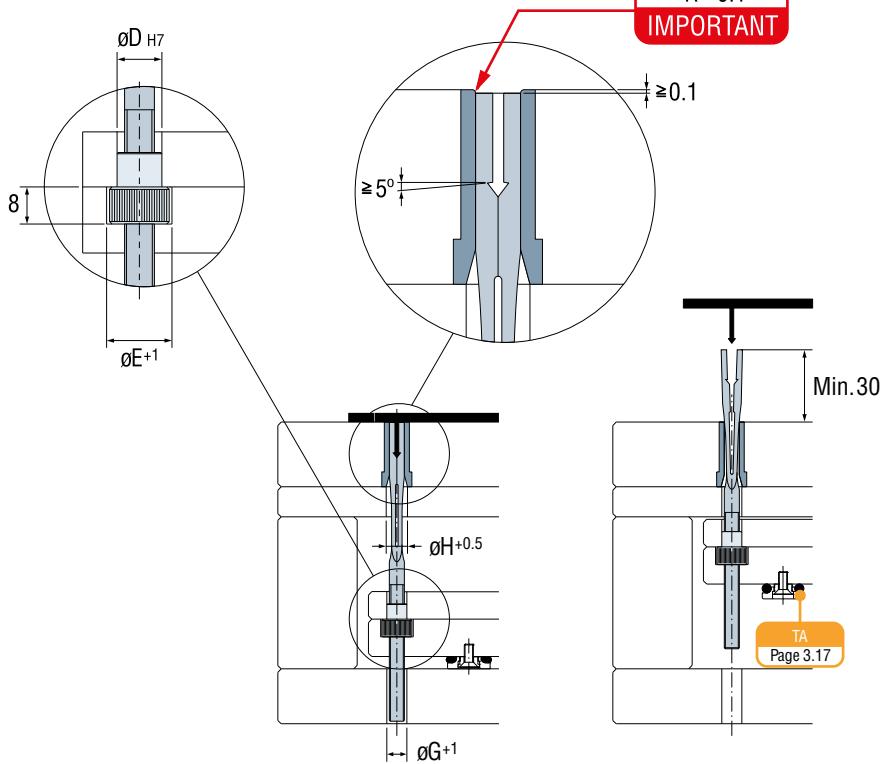
Deux mouvements symétriques dans une seule pièce.
Simple et facile d'implantation.
Encombrement minimum, occupe la place d'un éjecteur.
Évite la préparation, l'ajustage, la rectification ainsi que la trempe. Il suffit d'usiner la forme moulante.
Evite l'implantation d'un système mécanique complexe et onéreux.

Ref.	A	B	C	D	E	G	H	U	Balinit C°
ED.068200	6	12	14	10	14	6	10	0.5	•
ED.088200	8	14	16	12	16	8	12	0.5	•
ED.108200	10	16	18	14	18	8	14	0.5	•
ED.128200	12	16	18	16	20	8	15	0.5	•



IMPORTANT

Special lengths of 275 and 350mm. upon request.
Largos especiales de 275 y 350mm. bajo demanda.
Sonderlängen von 275 und 350 mm auf Anfrage.
Lunghezza speciale 275/350mm. Su richiesta.
Dimensões especiais de 275 e 350mm. quando pedido.
Longueurs spéciales de 275 et 350mm., sur demande.



TA
Page 3.17

DL

Dog Lifter - DL

Patín Vertical - DL

Vertikal Schrägschieber - DL

Pattino Automatico - DL

Patim Automático - DL

Cale Automatique - DL

Mat.: PKT-117
Hardened 42±2HRC. Gas Nitrided ≈ 840Hv.
Patented System



EN

Completely vertical solution, no need for complex angled housings.
Customized moulding insert enables wider range of applications.
Due to the design of the lifter base, housings can be machined simply, without the need of EDM.
Short ejection stroke, big demoulding capacity.

ES

Solución completamente vertical que evita realizar complicados alojamientos inclinados.
El inserto lo realiza el propio cliente abarcando una mayor gama de aplicaciones.
El diseño de la base del patín permite un mecanizado sencillo.
Corta carrera de expulsión con gran capacidad de desmoldeo.

DE

Eine komplette geradlinige Lösung, um komplexe schräge Bohrungen im Gehäuse zu vermeiden.
Unterschiedliche Applikationen sind möglich, da der Kontureinsatz vom Kunden hergestellt wird.
Aufgrund der Konstruktion der Schrägschieber Basis, kann die Tasche mit CNC fräsen gefertigt werden. Kein erodieren nötig.
Kurzer Auswerferhub, grösere Entformungskapazität.

IT

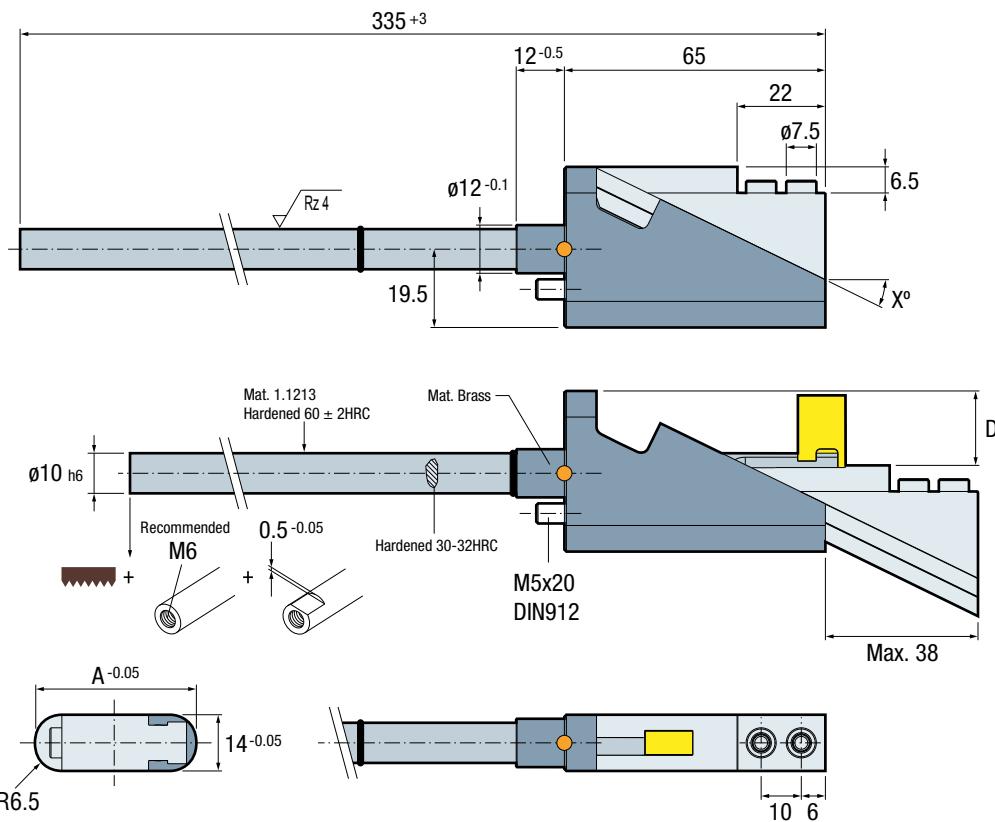
Una soluzione completamente verticale, senza bisogno di lavorazioni angolate.
Il cliente realizza l'inserto stampante, senza vincoli di forma.
Il profilo del pattino permette di lavorare la sede più semplicemente, senza elettroerosione.
La piccola corsa d'estrazione permette di realizzare grandi sottosquadra.

PT

Solução completamente vertical que elimina a necessidade de realizar alojamentos inclinados.
O inserto moldante é executado pelo cliente possibilitando uma maior gama de aplicações.
O desenho do Patim permite uma maquinagem simples.
Cursos de extração curtos com cursos de desmoliação de grande capacidade.

FR

Cette solution verticale élimine la réalisation de logement incliné.
L'insert moulant est fabriqué par le client pour s'adapter aux différentes applications.
La forme de la cale permet un usinage simple.
Démoulage d'une contre dépouille de grande capacité pour une course d'éjection très courte.

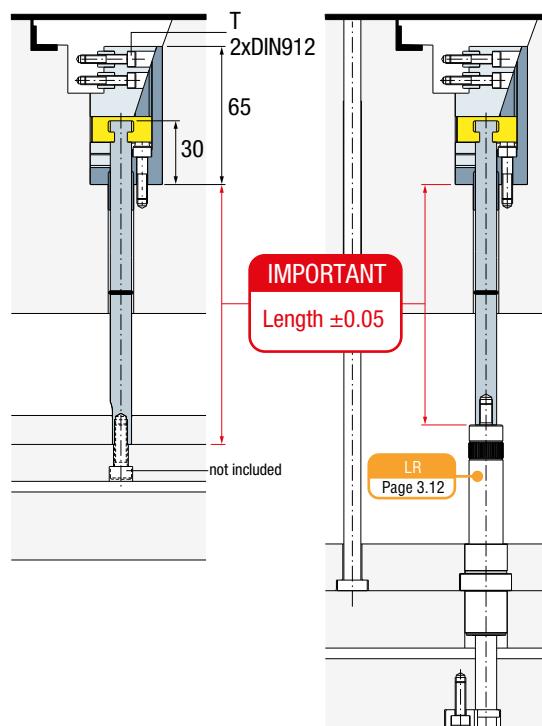
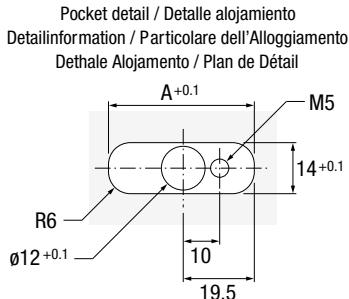


IMPORTANT

Special angles available upon request, please contact: technical@cumsa.com
Ángulos especiales disponibles bajo demanda, por favor, contactar: technical@cumsa.com
Sonderwinkel auf Anfrage, bitte kontaktieren Sie: technical@cumsa.com
Angoli speciali disponibili su richiesta, nel caso, scrivete a: technical@cumsa.com
Ângulos especiais por encomenda, por favor contactar: technical@cumsa.com
Pour les angles spécifiques, merci de contacter: technical@cumsa.com

Ref.	A	D	T	X
DL.143465	34	12	M4x20	18
DL.144065	40	18	M4x25	26
DL.144665	46	22	M4x30	31

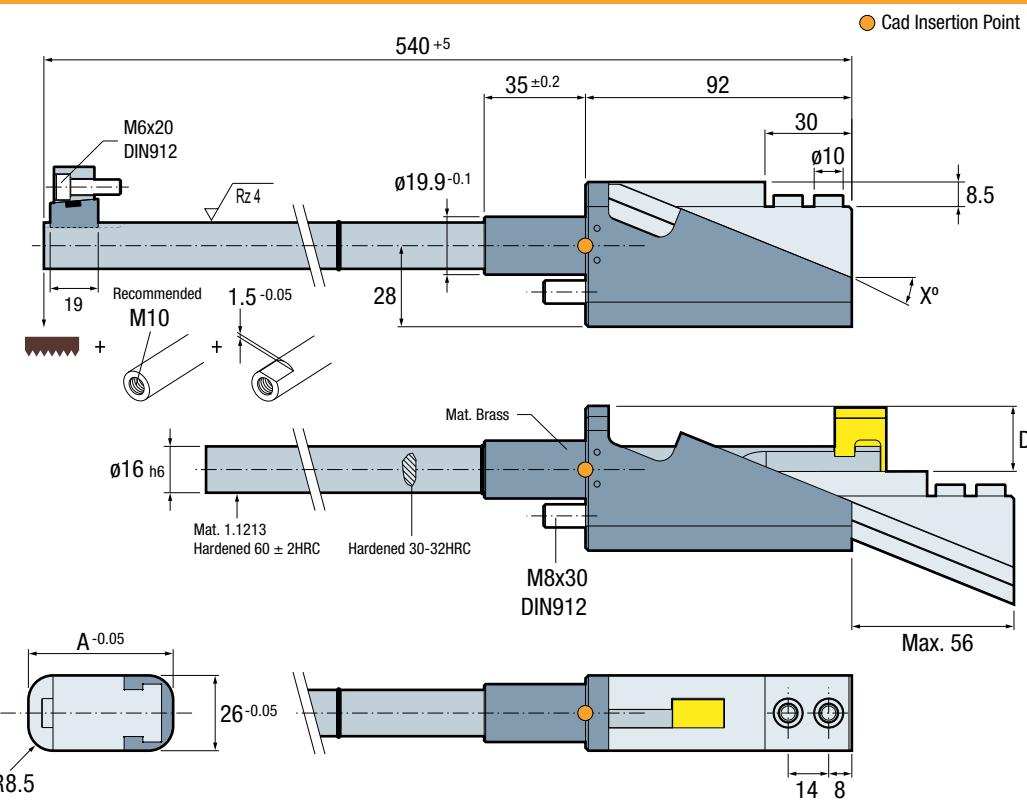
IMPORTANT



DG

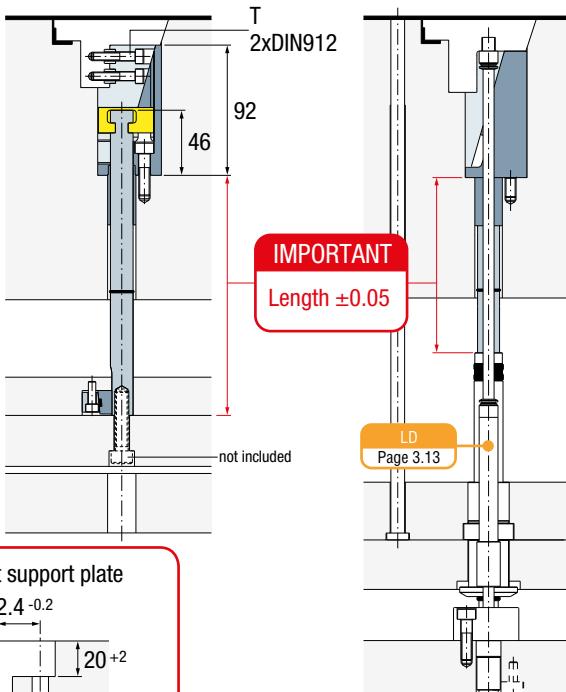
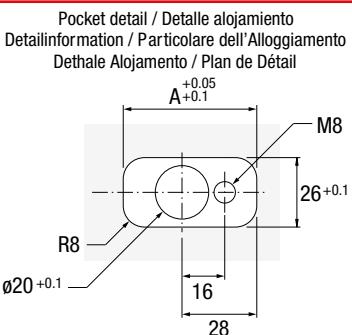
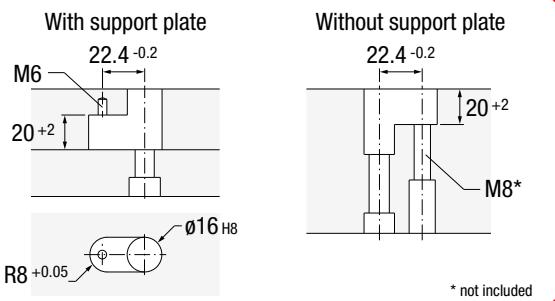
Mat.: PKT-117
Hardened 42±2HRC. Gas Nitrided ~ 840Hv.
Patented System

Dog Lifter - DG
Patín Vertical - DG
Vertikal Schrägschieber - DG
Pattino Automatico - DG
Patim Automatico - DG
Cale Automatique - DG

**IMPORTANT**

Special angles available upon request, please contact: technical@cumsa.com
Ángulos especiales disponibles bajo demanda, por favor, contactar: technical@cumsa.com
Sonderwinkel auf Anfrage, bitte kontaktieren Sie: technical@cumsa.com
Angoli speciali disponibili su richiesta, nel caso, scrivete a: technical@cumsa.com
Ângulos especiais por encomenda, por favor contactar: technical@cumsa.com
Pour les angles spécifiques, merci de contacter: technical@cumsa.com

Ref.	A	D	T	X
DG.264592	45	16	M6x30	16
DG.265092	50	22	M6x30	22
DG.265592	55	26	M6x35	26

IMPORTANT**IMPORTANT****EN**

Compact and robust design, incorporating a 16mm shaft with just a 26mm width base and insert. Customized moulding insert enables wider range of applications.

Due to the design of the lifter base, housings can be machined simply, without the need of EDM.

ES

Diseño robusto y compacto, incorpora una varilla de 16mm con una anchura de la base y el inserto de sólo 26mm.

El inserto lo realiza el propio cliente abarcando una mayor gama de aplicaciones.

El diseño de la base del patín permite un mecanizado sencillo.

DE

Kompaktes und massives Design, mit einer 16 mm Stange und einer Basis plus Einsatz von nur 26 mm Breite.

Unterschiedliche Applikationen sind möglich, da der Kontureinsatz vom Kunden. Aufgrund der Konstruktion der Schrägschieber Basis, kann die Tasche mit CNC fräsen gefertigt werden.

Keinerodieren nötig.

IT

Disegno compatto ma robusto, caratterizzato dall'asta di 16mm di diametro e dalla larghezza di soli 26mm.

L'inserto stampante viene realizzato dal cliente, per dare maggior libertà d'utilizzo. L'innovativo profilo del pattino permette di lavorare la sede più semplicemente, senza bisogno di elettroerosione.

PT

Desenho robusto e compacto, com haste de 16 e corpo de 26mm de largura.

O inserto moldante é executado pelo cliente possibilitando uma maior gama de aplicações. O desenho do Patim permite uma maquinagem simples.

FR

Forme robuste et compacte, avec une tige de D.16mm et un corps de 26mm de large.

L'inserto moulant est fabriqué par le client pour s'adapter aux différentes applications.

La forme de la cale permet un usinage simple.

Undercut Base Unit

Soporte Deslizamiento

Schrägauswerfer Basisführung

Supporto di Scorrimento

Suporte de Deslizamento

Douille de Guidage

Mat.: 1.2312
≈ 1.080 N/mm²

IMPORTANT

The unit and the rod are delivered separately.
El cuerpo y la varilla se entregan separados.
Die Schubstange ist nicht montiert.
Il gruppo e l'asta si consegnano separatamente.
O corpo e a haste são fornecidos em separado.
Le corps et la tige sont livrés démontés.



EN

Reduces costs in machining and fitting.
Reduces costs in tool downtime.
Graphite-Bronze bushings.
No milling, grinding or hardening need,
only pocket machining.
Less space required compared to
conventional solutions.

ES

Reducción de costes en mecanizado y ajustes.
Reducción de costes en las reparaciones.
Casquillos de Bronce-grafito.
Solamente precisa mecanizar el
alojamiento, ni rectificar, ni templar.
Ocupa un menor espacio que las
soluciones convencionales.

DE

Kostengünstig in Bearbeitung und Einbau.
Reduziert die Kosten bei Werkzeugreparatur.
Buchsen Bronze-Graphit.
Kein drehen, schleifen oder härteten nur
Anarbeitung der Tasche.
Platzsparende Variante.

IT

Riduzioni dei costi per le lavorazioni e per
l'aggiustaggio.
Riduzione dei costi per le riparazioni.
Bussola di Bronzo-grafite.
Richiede solamente la lavorazione per
l'alloggiamento, ne la rettifica, ne la tempra.
Occupa minor spazio rispetto ai metodi
convenzionali.

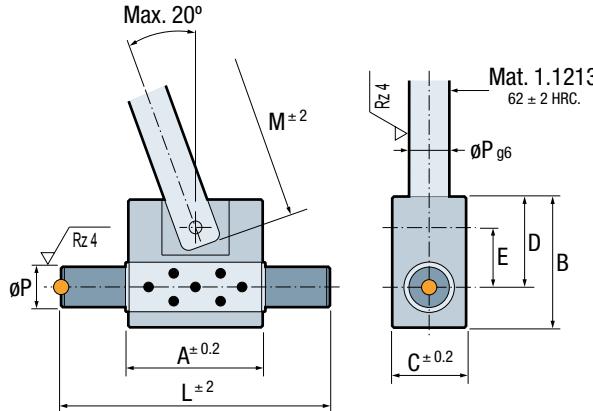
PT

Reduc custos em maquinagens e ajustes.
Reduc tempos de fabricação.
Casquilhos em Bronze-Grafite.
Evita maquinar, rectificar e temperas,
somenterá necessário maquinar caixas.
Ocupa menos espaço em relação a
sistemas convencionais.

FR

Réduit les coûts d'ajustages et de
préparations.
Réduit le délai de réalisation
Douilles en bronze-graphité
Evite la préparation, l'ajustage, la
rectification ainsi que la trempe. Il suffit
d'usiner son logement.
Faible encombrement par rapport à des
systèmes traditionnels.

Cad Insertion Point



Angled Guide Bush

Casquillo Inclinado

Schrägbuchse

Bussola Inclinata

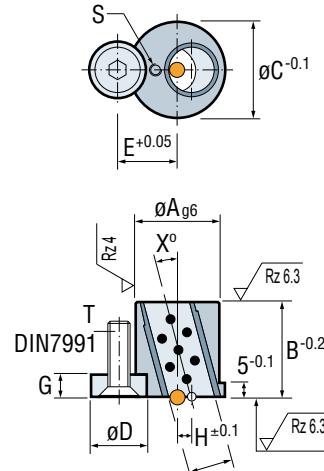
Casquilho Inclinado

Cale Escamotable

CI

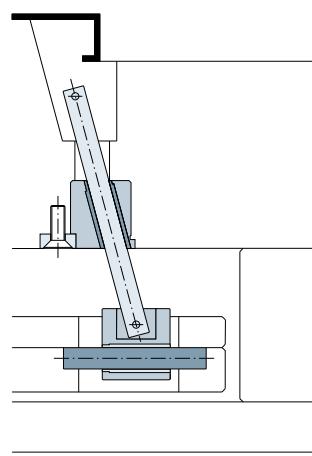
Mat.: 1.7242

Hardened 58 ± 3 HRC.

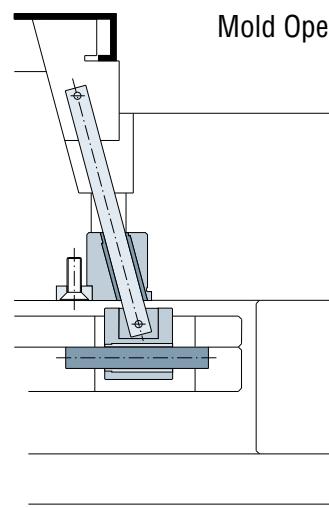


Ref.	A	B	C	D	E	G	H	S	T	U	X
CI.3034GR-5	30	34	34	16	20	6	0	M4x6	M6x16	10	5
CI.3438GR-5	34	38	38	20	24	8	0	M6x6	M8x20	12	5
CI.4040GR-5	40	40	44	20	27	8	0	M6x6	M8x20	16	5
CI.3034GR-10	30	34	34	16	20	6	7	M6x6	M6x16	10	10
CI.3438GR-10	34	38	38	20	24	8	8.5	M8x6	M8x20	12	10
CI.4040GR-10	40	40	44	20	27	8	8.5	M8x6	M8x20	16	10
CI.3034GR-15	30	34	34	16	20	6	7	M6x6	M6x16	10	15
CI.3438GR-15	34	38	38	20	24	8	8.5	M8x6	M8x20	12	15
CI.4040GR-15	40	40	44	20	27	8	8.5	M8x6	M8x20	16	15
CI.3034GR-20	30	34	34	16	20	6	7	M6x6	M6x16	10	20
CI.3438GR-20	34	38	38	20	24	8	8.5	M8x6	M8x20	12	20
CI.4040GR-20	40	40	44	20	27	8	8.5	M8x6	M8x20	16	20

Mold Closed



Mold Open

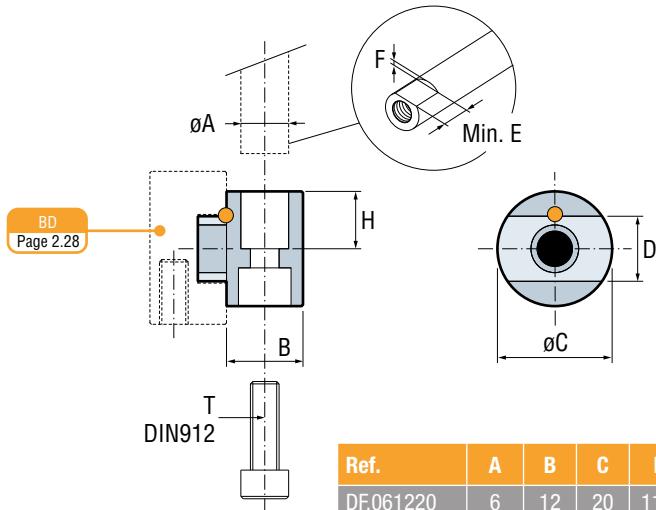


Mat.: INOX 1.4034
Hardened 48 ± 2 HRC.

Fixed Lifter Base
Deslizamiento Fijo
Gelenkstück für Schrägauswerfer
Scorrimento Fisso
Deslizamento Fixo
Glissière Fixe



Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	F	H	T
DF.061220	6	12	20	11.5	12	0.5	10	M4x12
DF.081220	8	12	20	11.5	12	0.5	10	M5x12
DF.101624	10	16	24	13.5	14	0.5	12	M6x16
DF.121624	12	16	24	13.5	14	1	12	M8x16
DF.162032	16	20	32	19	18	1.5	16	M8x22
DF.202538	20	25	38	21	21	1.5	19	M10x25
DF.253148	25	31	48	28	26	2	24	M12x35

EN

Keyed pocket for the lifter shaft.
Minimum space required in the ejector plates.
DA- Allows easy adjustment of the lifter shaft height.

ES

Alojamiento con plano de posicionamiento para la varilla del patín.
Mínimo espacio en las placas expulsoras.
DA- Permite ajuste en altura del patín, simplificando su instalación.

DE

Verdrehsicherung für den Lifterschaft.
Geringer Platzbedarf in den Auswerferplatten.
DA-einfache Höhenabstimmung vom Lifterschaft.

IT

Aloggiamento con piano di posizionamento per la variazione del pattino.
Minimo spazio nella piastra espulsione.
DA - Permette la regolazione in altezza del pattino, semplificando l'installazione.

PT

Alojamiento posicionado para a haste do movimento.
Espaço mínimo necessário nas placas extractoras.
DA- Fácil de ajustar a altura da haste do movimento.

FR

Logement positionné par la tige en mouvement.
Minimum d'espace dans la batterie.
Ajustement facile de la hauteur de tige en mouvement.

DA

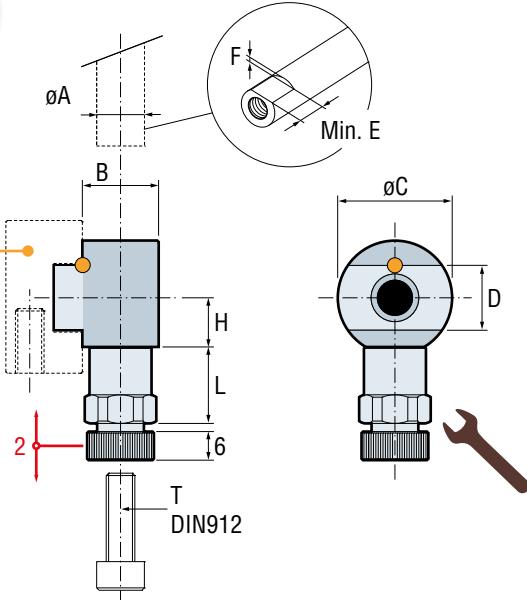
Mat.: INOX 1.4034
Hardened 48 ± 2 HRC.



Adjustable Lifter Base
Deslizamiento Ajustable
Basis für Schrägauswerfer mit Längenverstellbarkeit
Scorrimento Regolabile
Deslizamento Ajustável
Glissière Ajustable

IMPORTANT

Allow height adjustment of the ejector.
Permite regular el expulsor en altura.
Ermöglicht Höhenanpassung für den Auswerfer.
Permette la regolazione del pattino in altezza.
Permite ajustar a altura da haste.
Permet d'ajuster la hauteur de tige.



Ref.	A	B	C	D	E	F	H	L	T
DA.061020	6	10	20	11.5	15	0.5	9	14	M4x40
DA.081220	8	12	20	11.5	15	0.5	8.5	14	M5x40
DA.101624	10	16	24	13.5	17	0.5	10.2	16	M6x40
DA.121824	12	18	24	13.5	17	1	9.6	16	M8x40

**Horizontal and Adaptable Base****Base Deslizamiento****Führungsplatte für Waagerechte und Schräge Fläche****Base di Scorrimento****Base Deslizamento****Embase de Mouvement**

Mat.: 1.2311

Hardened 45 ± 2 HRC.

EN

Cam slide for internal lifters.
Different hardness and materials between base and limiter guarantees smooth movements.
Minimum space required for installation.

ES

Bases para patines inclinados.
La diferencia de durezas entre la base y el limitador, garantiza un suave funcionamiento.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Schrägführung für Lifter.
Material und Härte von Führungsplatte und Begrenzer unterschiedlich für leichtgängige Bewegung.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

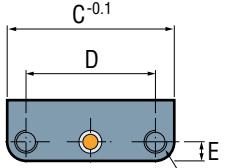
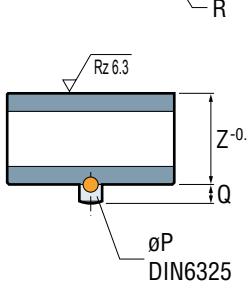
Base di scorrimento per pattino inclinato.
La differenza di durezza tra la base e il limitatore, garantisce un ottimo scorrimento.
Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

PT

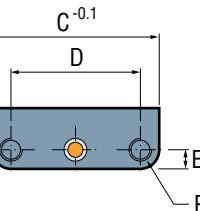
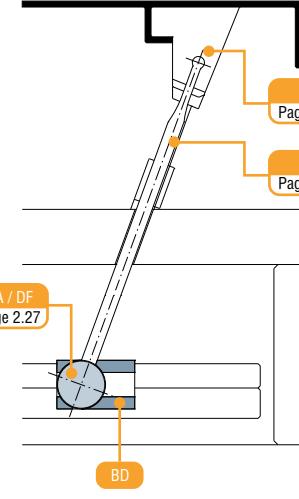
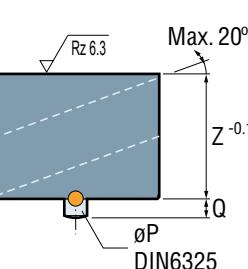
Corrediças para movimentos internos.
Durezas e materiais diferentes entre base e limitador garantindo movimentos suaves.
Espaço mínimo necessário para a sua aplicação.

FR

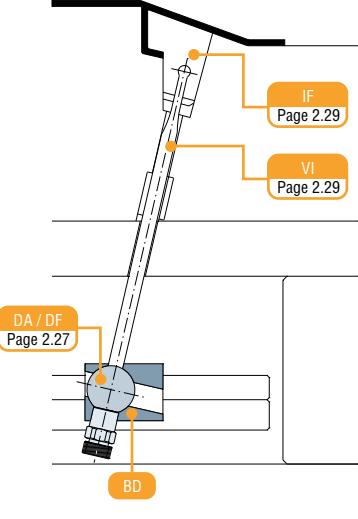
Mouvement interne par glissière.
Dureté et matériaux différents entre la base et le limiteur garantissent un meilleur coulisement.
Occupe un minimum d'espace.

Cad Insertion Point**Horizontal undercuts**

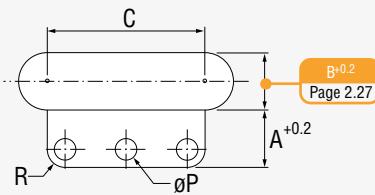
Ref.	A	C	D	E	F	G	L	P	Q	R	T	Z
BD.122036	12	36	28	4	4.8	11.5	10	5	5	4	M5	20
BD.142266	14	66	42	4	6.3	11.5	10	5	5	4	M5	22
BD.162440	16	40	30	5	6.3	13.5	12	6	5	5	M6	24
BD.203260	20	60	44	5	8.3	19	15	6	5	5	M6	32
BD.253872	25	72	56	7	10.3	21	18	8	5	6	M8	38
BD.314890	31	90	74	8	13.3	28	18	10	8	8	M10	48

**Angled undercuts**

Ref.	A	C	D	E	F	G	L	P	Q	R	T	Z
BD.122836	12	36	28	4	4.8	11.5	10	5	5	4	M5	28
BD.143866	14	66	42	4	6.3	11.5	10	5	5	4	M5	38
BD.163240	16	40	30	5	6.3	13.5	12	6	5	5	M6	32
BD.204060	20	60	44	5	8.3	19	15	6	5	5	M6	40
BD.254672	25	72	56	7	10.3	21	18	8	5	6	M8	46
BD.315890	31	90	74	8	13.3	28	18	10	8	8	M10	58

**IMPORTANT**

Pocket detail / Detalle alojamiento / Detailinformation
Particolare dell'Alloggiamento / Detalhe Alojamento / Plan de Détail



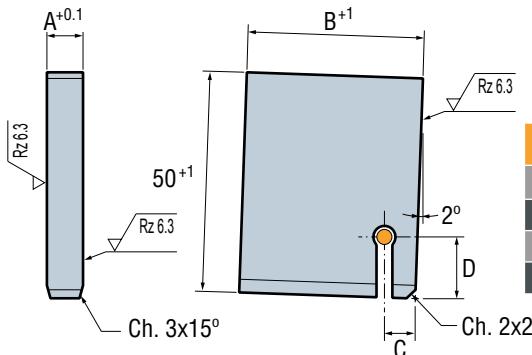
IF

Mat.: 1.2344
Hardened 45 ± 2 HRC.
Patented System

Lifter Head Inserto Figura Kopf für Geteilten Auswerfer Inserto figura Postiço Moldante Insert Moulant



Cad Insertion Point



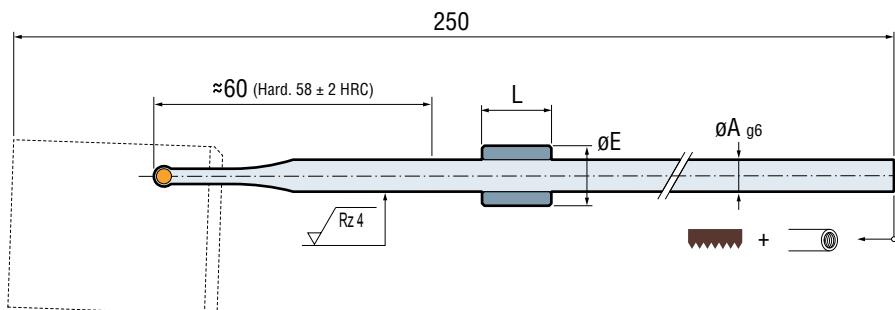
Ref.	A	B	C	D	R	X	Y	Z
IF.064050	6.2	40	6	12	40	5	3.5	36
IF.084050	8.2	40	7	14	38	10	6.7	35
IF.104450	10.2	44	8	16	38	15	10.2	34
IF.124450	12.2	44	9	18	37	20	13.5	32

VI

Mat.: 1.3505
Patented System

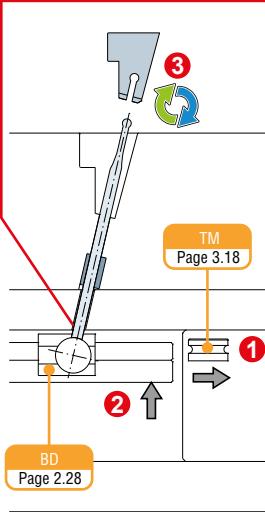
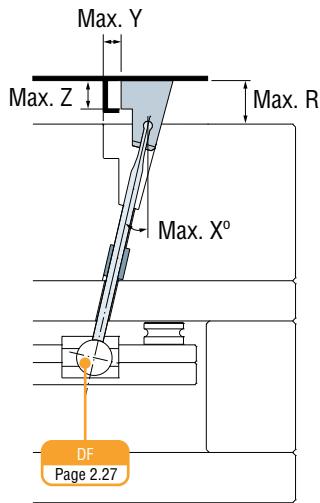
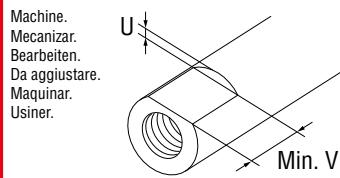


Lifter Shaft Varilla Figura Stange für Geteilten Auswerfer Asta per inserto figura Haste Balance Queue d'Aronde



Ref.	A	E	L	U	V
VI.064200	6	10	15	0.5	12
VI.085200	8	12	20	0.5	12
VI.106200	10	14	20	0.5	14
VI.127200	12	16	20	1	14

IMPORTANT



EN

Lifter shaft includes oilless bushing.
Lifter Head hardened and ground to size.
No need for threads or dowel pins to attach the Lifter Head to the Lifter Shaft.
Offers a standard solution to the molder.

ES

La varilla incluye un casquillo auto lubricante.
El Inserto Figura está templado y rectificado a la medida.
No es necesario roscar ni colocar pasadores para fijar el inserto con la varilla.
Ofrece una solución standard al moldista.

DE

Lifter-Schaft einschließlich schmierfreier Buchse.
Kopf gehärtet und auf Maß geschliffen.
Kopf und Führungsstange werden ohne zusätzliche Schrauben oder Zylinderstifte zusammengefügt.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

L'asta è comprensiva di una boccola autolubrificante.
L'inserto IF è temprato e rettificato.
Non necessita nessuna lavorazione per il fissaggio dell'inserto IF all'asta VI.
Offre una soluzione standard allo stampista.

PT

A haste do movimento inclui um casquilho auto-lubrificante.
Postiço Moldante temperado e rectificado.
Não é necessário fazer furos rosados ou caixas para cavilhas para fixar o Postiço moldante à haste do balancé.
Oferece um produto standard ao moldador.

FR

Dureté et matériaux différents entre la base et le limiteur garantissant un meilleur coulisement.
Insert moulant trempé et rectifié.
Il n'est pas nécessaire de fileter ou gouiller l'insert moulant à la tige de la cale montante.
Offre un produit standard au mouliste.

SPECIAL

Special Sprung Core

Pinza Plana Especial

Sonder Federnder Auswerfer

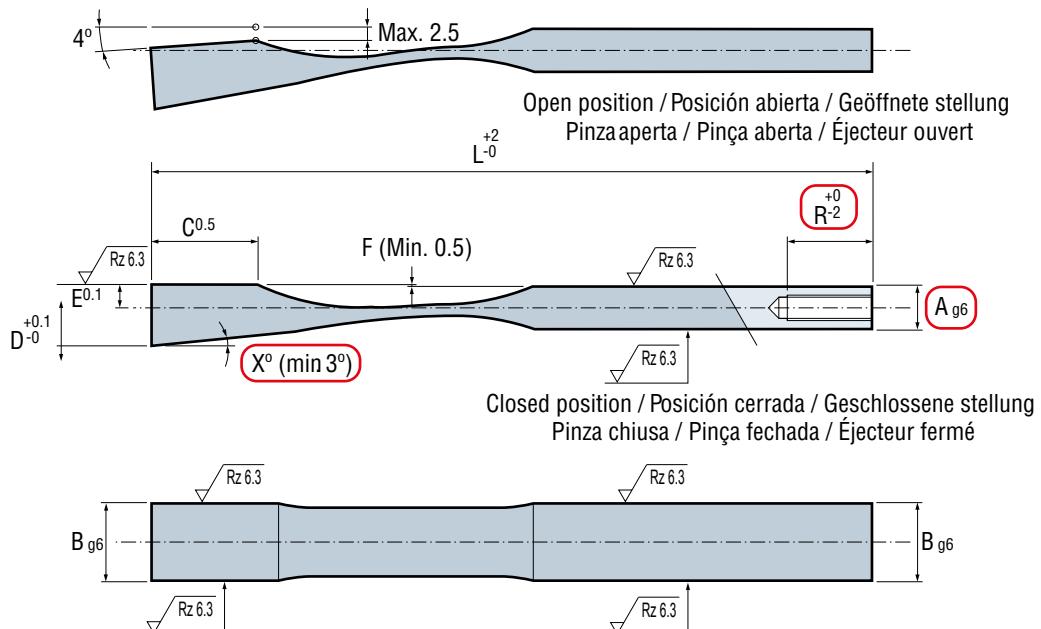
Pinza Piana Speciale

Pinça Plana Especial

Ejecteur de Forme Special

Mat. 18159.
Hardened 45 ± 3 HRC.
Patented System

● Cad Insertion Point



IMPORTANT

The dimensions A, R and X° will be determined by Cumsa depending on the head dimensions required by the customer.
Las cotas A, R y X° serán determinadas en Cumsa según las dimensiones de la cabeza solicitadas por el cliente.
Die Maße A, R, und X° werden von Cumsa festgelegt und sind abhängig von den gewünschten Kopfmaßen.
Le quote A, R e X° saranno determinate da Cumsa secondo le dimensioni della testa richieste dal cliente.
A cota A, R e X° serão determinadas pela Cumsa segundo as dimensões da cabeça solicitada pelo cliente.
Les cotes A, R et X° sont déterminées par Cumsa en fonction des dimensions de la tête de l'éjecteur.

Ref.	B	C	D	E	F	L	Quantity

How to order this part? / Cómo realizar un pedido? / Bestellvorgang Come realizzare un ordine? / Como realizar um pedido? / Comment effectuer une commande?

EN 1.- ORDER. When the enquiry is received, Cumsa will design the sprung core and send the drawing to the customer, with the unit price and the delivery time, for acceptance.

2.- DELIVERY. 4 weeks, from order confirmation.

IT 1.- ORDINE. Una volta ricevuta la richiesta, Cumsa disegnerà il progetto corrispondente e lo invierà al cliente, unito al prezzo e al tempo di consegna, per la sua approvazione.

2.- REALIZZAZIONE. Il tempo di consegna è di 4 settimane, data conferma ordine.

ES 1.- PEDIDO. Una vez recibida la solicitud, Cumsa diseñará el plano de la pieza y lo enviará al cliente, junto con el precio y el plazo para su aprobación.

2.- ENTREGA. El plazo de entrega es de 4 semanas, tras la confirmación del pedido.

PT 1.- PEDIDO. Uma vez recebida a consulta, a Cumsa desenhará a peça e envia o mesmo para o cliente, com o preço e prazo para a sua aprovação.

2.- ENTREGA. O prazo de entrega é de 4 semanas a partir da data de confirmação.

DE 1.- BESTELLUNG. Nach Erhalt der Anfrage erstellt Cumsa eine Zeichnung des Fed. Auswerfers incl. Stückpreis und Lieferzeit, die vom Kunden freigegeben werden muss.

2.- LIEFERUNG. Lieferzeit 4 Wochen ab Auftragsbestätigung.

FR 1. - COMMANDE : A la réception de votre demande, CUMSA dessinera le plan de détail de votre éjecteur spécial. Le dessin, ainsi que le prix et le délai seront joints dans l'attente de votre validation.

2. - REALISATION : Le délai de livraison est de 4 semaines, à partir de la validation de l'offre.



Ejection Index / Índice Expulsión

Inhaltsverzeichnis Auswerfen / Indice Espulsione

Índice Extracção / Index Éjections



3.02	EP	Plate Accelerator / Elevador Placas Auswerferplatten-Beschleuniger / Accelleratore Piastra Espulsione Acelerador de Chapa / Accélérateur Batterie d'Ejection	
3.03	DX	Superior Double Ejector / Doble Expulsión Superior Zweistufigenauswerfer DX / Doppia Espulsione Superiore Dupla extracção superior / Double Ejection supérieur	
3.04	SX	Superior Plate Separator / Separador Placas Superior Superior Zweistufigenauswerfer / Separatore Piastra Superiore Separador de Chapas Superior / Séparateur de Plaques	 IMPROVED
3.05	DE	Double Ejection / Doble Expulsión Zweistufigenauswerfer / Doppia Espulsione Dupla Extracção / Double Ejection	
3.06	DY	Rear Double Ejector / Doble Expulsión Inferior Zweistufigenauswerfer DY / Doppia Espulsione Inferiore Dupla extracção inferior / Double Ejection inférieur	
3.07	SY	Compact Double Ejection / Doble Expulsión Compacta Kompakter Zweistufigenauswerfer / Doppia Espulsione Compatta Dupla Extração Compacta / Double Ejection Compact	
3.08	RM	Modular Retainer / Retensor Modular Mitnehmer Modular / Ritensore Modulare Retensor Modular / Retenue Modulée	
3.09	PR	Plate Retainer / Retensor Placas Platten Verriegelung / Ritensore Piastra Retensor de Placa / Tire Plaques	
	SL	Stroke Limiter / Limitador de Recorrido Hubbegrenzer / Limitatore Apertura Limitador de Curso / Limiteur de Course	
3.10	GS	Latch Lock / Gatillo Simple Klinkenzug / Gancio Sgancio Gatilho Simples / Crochet Ouverture Gradué	
3.11	MX	Internal Latch Lock / Gatillo Interno Interner Klinkenzug / Gancio Sgancio Interno Gatilho Interno / Tire Plaque Interne	
3.12	LR	Threaded Limiter / Limitador con Rosca Auswerfer - Begrenzer mit Gewindeaufnahme / Limitatore Filettato Limitador com Rosca / Limiteur avec Vis	
	AL	Threaded Limiter Adapter / Adaptador para Limitador Roscado Gewindeadapter / Adattatore per Limitatore Filettato Adaptador para Limitador Roscado / Adaptateur pour Limiteur avec Vis	
3.13	LD	Dog Lifter Limiter / Limitador Patín Hubbegrenzer / Limitatore Pattino Limitador Patim Automático / Limiteur	
3.14	BA-BE-BT	Ejector Base / Base Expulsora Aufnahme für Auswerfer / Base Espulsore Base de Extractores / Embases d'Ejection	
3.15	VE	Headless Ejector Pin / Varilla Expulsora Auswerfer ohne Kopf / Asta Espulsore Extractor Sem Cabeça / Ejecteur sans Tête	
	TE	Headless Sleeve Ejector / Tubular Expulsión Auswerferhülsen ohne Kopf / Espulsore Tubolare Extractor Tubular Sem Cabeça / Tubulaire sans Tête	
3.16	AE	Accelerated Ejector / Acelerador Expulsión Vorschub-Auswerfer / Acceleratore di Espulsione Acelerador de Extracção / Accélérateur d'Ejection	
3.17	DP	Ejector Foot / Distanciador Placa Anschlagscheibe / Distanziale Piastra Botão de Encosto / Repos de Batterie	
	TA	Shock Absorber / Tope Amortiguador Dämpfungsscheibe / Blocco Ammortizzante Batente Amortecedor / Repos de Batterie avec Amortissement	
3.18	TR	Ejector Plate Spacer / Distanciador Placa Auswerferplatte Abstandhalter / Distanziale Piastra Espaçador de Chapas / Entretoise de Passage	 NEW
	TM	Safety Stopper / Tope Magnético Abstandhalter, magnetisch / Blocco Magnetico Bloco Magnético / Butée Magnétique	



Plate Accelerator

Elevador Placas

Auswerferplatten-Beschleuniger

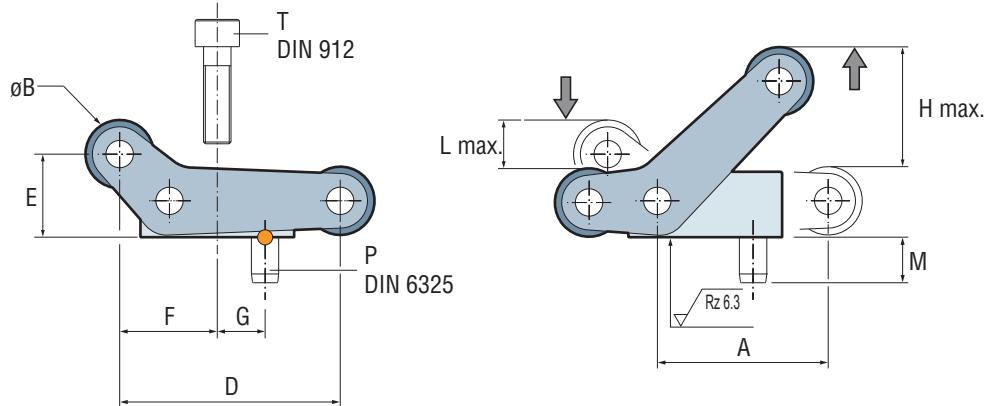
Accelleratore Piastra Espulsione

Acelerador de Chapa

Accélérateur Batterie d'Éjection

Mat.: 1.2510
Hardened 55 ± 2 HRC.

● Cad Insertion Point


EN

Simple mechanical double ejection system.
Minimum space required for installation.
Avoids complex systems like others currently available in the market.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Doble expulsión sencilla y mecánica.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.
Elimina complicados sistemas para realizar la doble expulsión.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Mechanische 2. Stufe.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.
Keine aufwendigen Systeme erforderlich.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

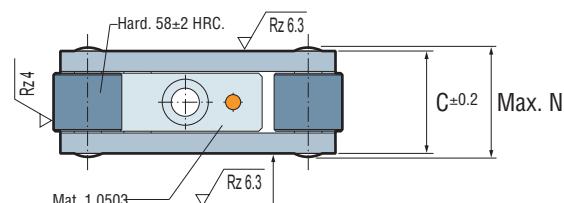
Doppia espulsione semplice e meccanica.
Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.
Elimina complicati sistemi per realizzare doppie espulsioni.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

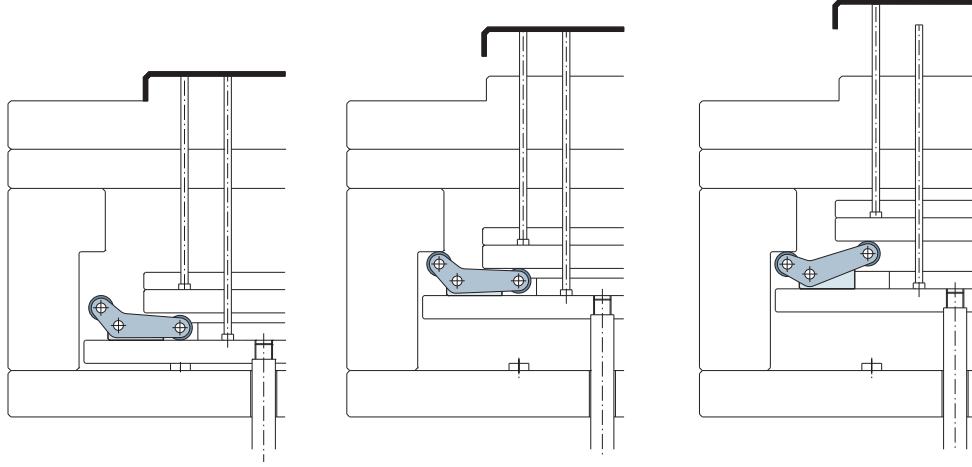
Possibilita uma extração em duas etapas.
Espaço mínimo necessário para a sua aplicação.
Evita complexos sistemas disponíveis no mercado.
Oferece um producto standard ao moldador.

FR

Possibilité d'éjection en deux étapes.
Occupe un minimum d'espace.
Évite des systèmes complexes disponibles sur le marché.
Offre un produit standard au mouliste.



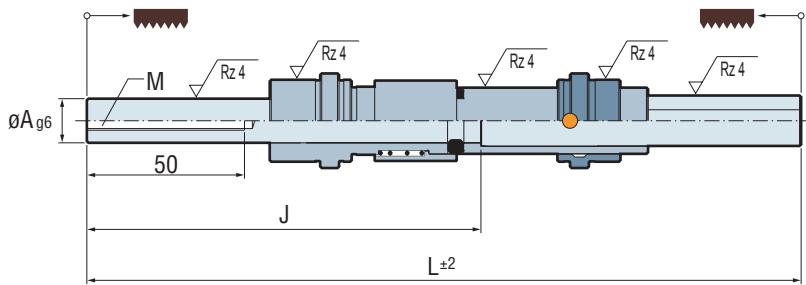
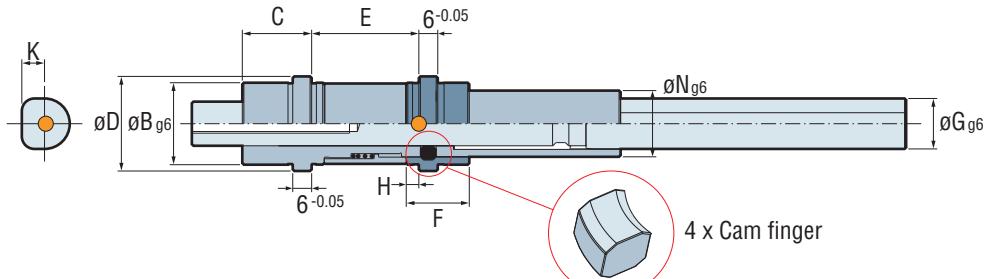
Ref.	A	B	C	D	E	F	G	H max.	L max.	M	N	P	T	Max. Force
EP.200813	20	8	13.2	25.8	9.4	11.4	6	11.6	4.4	5	15	Ø2.5x10	M3x12	125 Kg.
EP.251016	25	10	16	32.3	11.8	14.3	7	15	5.7	6	18.5	Ø3x12	M4x16	250 Kg.
EP.371522	37.5	15	22	48.5	17.7	21.5	10.5	23.5	9.1	8	25	Ø4x16	M6x25	350 Kg.
EP.502030	50	20	30	64.6	23.6	28.6	14	32	12.5	10	34	Ø5x20	M8x30	800 Kg.



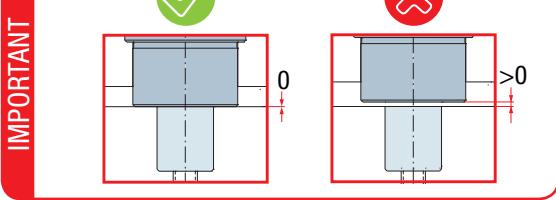
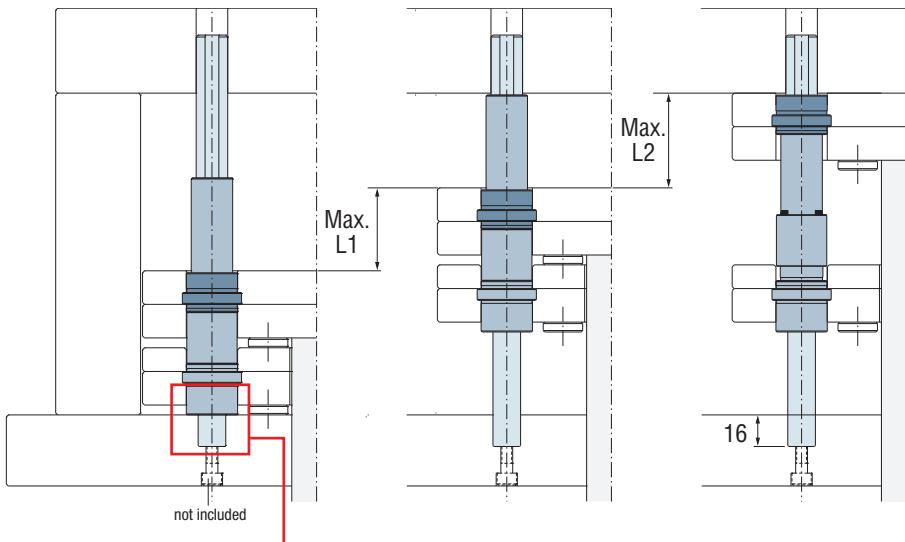
DX

Mat.: 1.7264 - Hardened 58 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System.

**Superior Double Ejector
Doble Expulsión Superior
Zweistufenauswerfer DX
Doppia Espulsione Superiore
Dupla extracção superior
Double Ejection supérieur.**



Ref.	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	L1	L2
DX.142622	14	26	22	30	34	20	16	4	125	7.2	243	M6	21	42	48
DX.163027	16	30	27	34	44	23	18	6	152	8	314	M8	24	54	80



Cad Insertion Point

**EN**

The rear plates stop and the upper plates continue for the full ejection stroke. Thanks to the assembly of the units away from the center of mold but within the ejector frame the space required for installation is drastically reduced leaving more space for other mechanisms.

Also works as the ejector guide pins and bushes, having the possibility of eliminating the need to install extra items.

ES

El conjunto trasero se detiene y el delantero termina el recorrido de expulsión por completo. La instalación del producto en el puente de expulsión, pero alejada del centro del molde, ahorra mucho espacio en esta zona para otros mecanismos.

Hace la función de las guías expulsoras y los casquillos lo que evita tener que instalarlas.

DE

Das hintere AW-Paket bleibt stehen während das vordere AW-Paket den vollständigen Auswerferhub fährt. Durch dezentralen Einsatz im Auswerferpaket, benötigt man weniger Platz für Installation. Kann auch als Auswerferplattenführung Verwendung finden, ohne zusätzliche Führungsstifte und Buchsen.

IT

La piastra posteriore si blocca e quella anteriore termina l'intera corsa di espulsione. L'installazione del prodotto lontano dal centro dello stampo, fa risparmiare molto spazio per l'eventuale inserimento di altri meccanismi. Ricopre anche la funzione di guida espulsione e di bussola, potendo evitare di montarli.

PT

O primeiro conjunto para enquanto o segundo precorre o resto da extração. A possibilidade de instalar este sistema fora do centro do molde permite libertar espaço para a aplicação de outros acessórios. Em moldes relativamente pequenos, poderá funcionar como guia de extração (2 guias + 2 sistemas).

FR

L'ensemble des batteries réalisent la première course, puis la batterie supérieure termine l'éjection. Installé aux extrémités des batteries, ce produit laisse un maximum d'espace au centre du moule pour d'autres produits. La fonction guidage de ce produit pourra éviter de mettre des colonnes et des bagues dans les batteries.

Superior Plate Separator

Separador Placas Superior

Superior Zweistufenauswerfer

Separatore Piastra Superiore

Separador de Chapas Superior

Séparateur de Plaques

Mat.: 1.7242
Hardened 56-58 HRC.
Patented System

● Cad Insertion Point

EN

The rear plates stop and the upper plates continue to the full ejection stroke.
As the assembly of the units is not in the center of the mold, but within the ejector frame, the space required for installation is drastically reduced.
Developed for medium/large tools.
Can also be used to control two stage opening.

ES

Las placas expulsoras traseras se detienen y las delanteras terminan el recorrido de expulsión.
Gran reducción del espacio necesario para la instalación al montarse en las placas expulsoras pero no en la zona central del molde.
Ideal para moldes medianos/grandes.
Puede utilizarse también para controlar una doble apertura del molde.

DE

Die hinteren Auswerferplatten bleiben stehen und die vorderen Auswerferplatten fahren bis zum Ende des Auswerferhubs.
Durch den dezentralen Einbau der SX Einheit innerhalb des Auswerferkastens, reduziert sich der Platzbedarf zur Installation in die Spritzgußmaschine.
Besonders für medium/größere Werkzeuge entwickelt.
Kann auch dazu verwendet werden, die Öffnung von 3-Platten-Werkzeuge zu kontrollieren.

IT

La piastra posteriore viene fermata e quella superiore termina la corsa d'estrazione.
Dato che questo elemento non va montato al centro delle piastre, lo spazio richiesto per la sua installazione è drasticamente ridotto.
Sviluppato appositamente per stampi medi e grandi.
Può essere usato anche per controllare l'apertura in due fasi dello stampo.

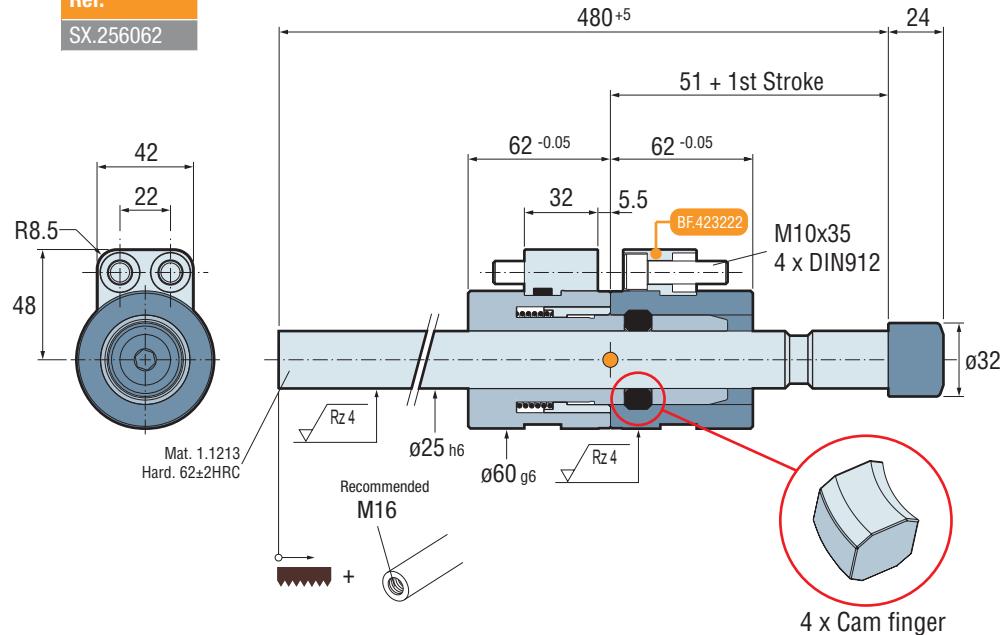
PT

O primeiro conjunto de chapas (anterior) pára, e o segundo conjunto completa a extração.
Redução drástica no espaço necessário a sua aplicação. A montagem do sistema é feita nas extremidades das chapas extractoras, libertando o centro das mesmas para outras funções.
Desenvolvido para moldes médios / grandes.
Pode ser utilizado como mecanismo de préabertura.

FR

La batterie inférieure s'arrête et la batterie supérieure continue en terminant l'éjection.
Encombrement réduit pour la même cinématique.
L'implantation du système aux extrémités du moule libère le centre de la batterie.
Développer pour les outillages de dimension moyenne et grande.
Peut être utilisé comme système de pré ouverture.

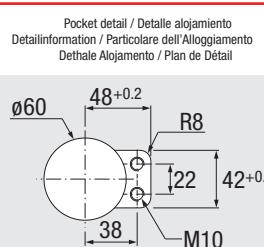
Ref.
SX.256062



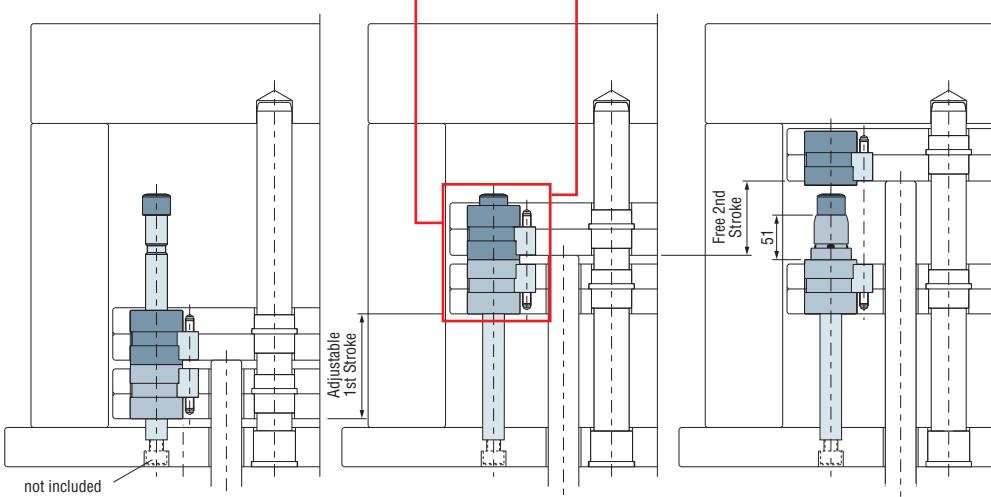
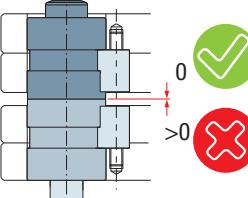
IMPORTANT

2 BF.423222 units included. More units can be ordered separately.
Se suministran 2 unidades de BF.423222. Se pueden pedir más unidades por separado.
2 St. BF.423222 enthalten. Mehr Einheiten können einzeln bestellt werden.
Vengono forniti 2 BF.423222. E' possibile ordinarne altri separatamente.
2 unidades BF.423222 incluidas. Possibilidade de encomendar mais unidades individualmente.
2 unités BF.423222 inclus. Possibilité de commander à la pièce.

IMPORTANT



IMPORTANT



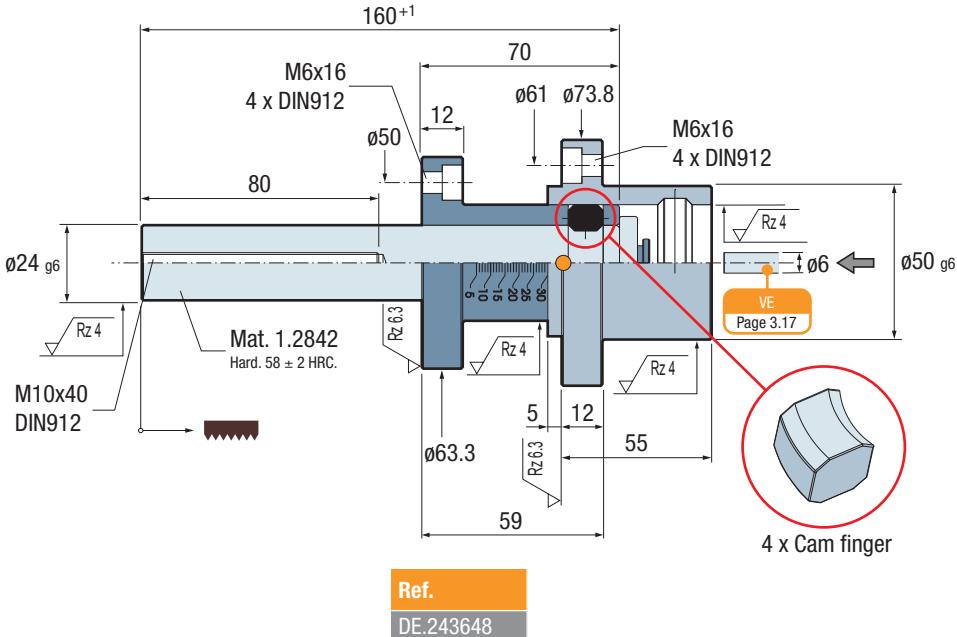
DE

Mat.: 1.7243
Hardened 58 ± 2 HRC.

Double Ejection
Doble Expulsión
Zweistufenauswerfer
Doppia Espulsione
Dupla Extração
Double Éjection



Cad Insertion Point

**IMPORTANT**

To determine assembly dimensions, use the scale from 0 to 30mm, to select the first stroke.
Para determinar las dimensiones de montaje, seleccionar el primer recorrido mediante la regulación de 0 a 30 mm.
Zur Bestimmung der Montagemaße verwenden Sie, um den 1. Hub festzulegen, die Einteilung von 0 - 30 mm.
Per determinare le dimensioni di montaggio, selezionare la prima corsa mediante la regolazione da 0 a 30 mm.
Para determinar as dimensões de montagem, selecionar o primeiro curso mediante a regulação de 0 a 30 mm.
Pour déterminer les dimensions de montage, sélectionner la 1ère course par le curseur de 0 à 30 mm.

EN

Only round pockets needed to install the part.
Double ejection stroke up to 30mm.

ES

Sólo requiere taladros cilíndricos para su instalación.
Doble expulsión regulable hasta un máximo de 30mm.

DE

Für den Einbau sind nur Bohrungen erforderlich.
Zweite Stufe, Hub bis 30 mm.

IT

Per l'installazione necessita solo di un foro cilindrico.
Permette una doppia espulsione fino ad una corsa massima di 30mm.

PT

Permite uma dupla extração até 30mm.
Somente necessita de maquinações de caixas redondas para sua instalação.

FR

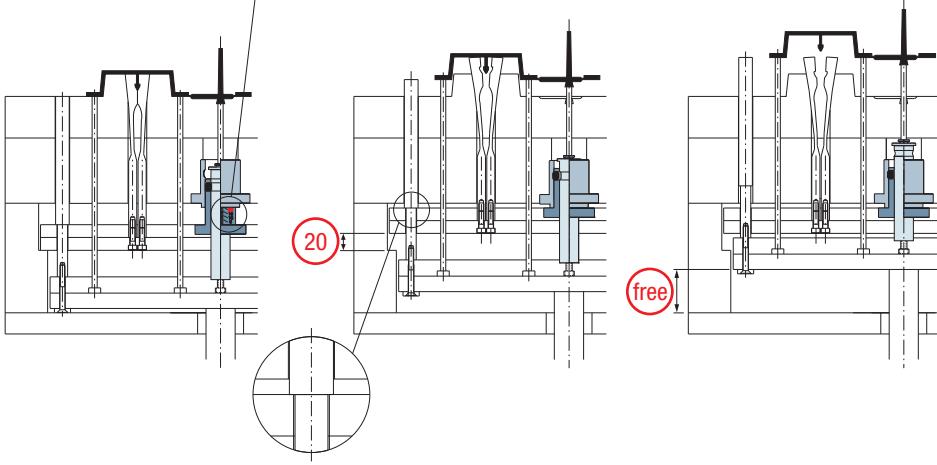
Permet une double éjection jusqu'à 30mm.
Usinage cylindrique pour l'implantation.

Installation Examples / Normas de Instalación / Einbaubeispiel Norme di Installazione / Exemplos de Instalação / Instructions d'Installation

If 20 is selected...
Si selecciona 20...
Werden 20 mm eingestellt...
Si seleziona es 20...
Selecionando 20...
Si sélectionne de 20mm...

20mm. of 1st opening...
1º Apertura de 20mm...
Erhält man 20 mm Öffnungsweg...
Si ottiene una 1^a corsa di 20 milimetri...
Obtém-se um 1º curso de 20 milímetros...
On obtient un 1er mouvement d'ensemble de 20mm...

And free 2nd Opening
Y 2^a Apertura libre
Und freien 2. Hub
E una 2^a corsa libera
E um 2º curso livre
Puis un 2ème mouvement libre





Rear Double Ejector Doble Expulsión Inferior Zweistufenauswerfer DY Doppia Espulsione Inferiore Dupla extracção inferior Double Ejection inférieur

Mat.: 1.7264 - Hardened 58 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System.

● Cad Insertion Point

EN

The upper plates stops and the rear plates continues for the full ejection stroke.

Thanks to the assembly of the units away from the center of mold but within the ejector frame the space required for installation is drastically reduced leaving more space for other mechanisms, compared to other solutions on the market.

Also works as the ejector guide pins and bushes, having the possibility of eliminating the need to install extra items.

ES

El conjunto delantero se detiene y el trasero termina el recorrido de expulsión por completo.

La instalación del producto en el puente de expulsión, pero alejada del centro del molde, ahorra mucho espacio en esta zona para otros mecanismos en comparación a otros productos en el mercado. Hace la función de las guías expulsoras y los casquillos lo que evita tener que instalarlas.

DE

Das vordere AW-Paket bleibt stehen während das hintere AW-Paket den vollständigen Auswerferhub fährt.

Durch dezentralen Einsatz im AW-Paket ideale Einsatzmöglichkeiten. Sehr platzsparend im Vergleich mit bekannten Lösungen.

Kann auch als Auswerferplattenführung Verwendung finden, ohne zusätzliche Führungsstifte und Buchsen.

IT

La piastra anteriore si blocca e quella posteriore termina l'intera corsa di espulsione. L'installazione del prodotto lontano dal centro dello stampo, fa risparmiare molto più spazio per l'eventuale inserimento di altri meccanismi, rispetto ad altri prodotti presenti sul mercato. Ricopre anche la funzione di guida espulsione e di bussola, potendo evitare di montarli.

PT

O segundo conjunto de extracção para enquanto o primeiro continua até completar o curso de extração. Ao contrário de outras soluções no mercado, a instalação deste sistema nos extremos da extração, liberta o centro da extração para outros mecanismos.

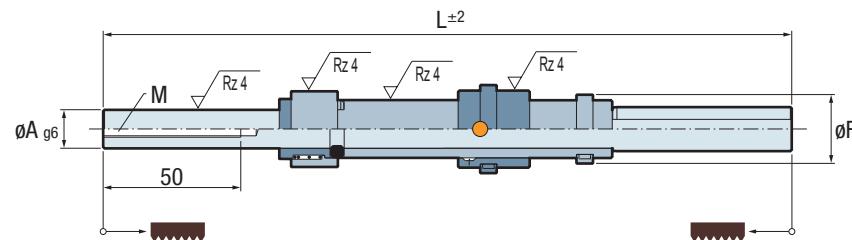
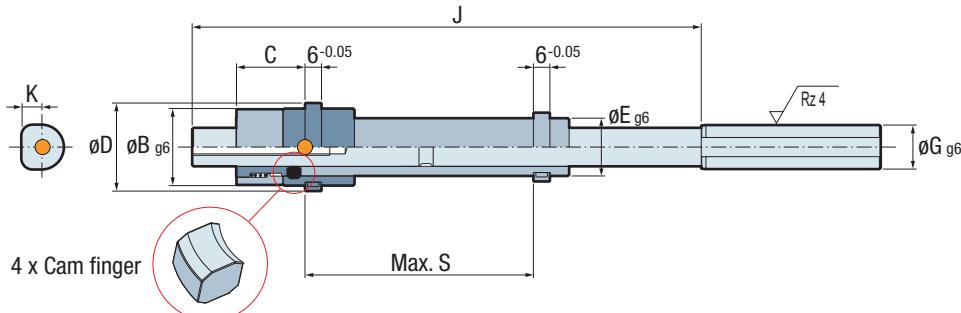
Em moldes relativamente pequenos, poderá funcionar como guia de extração (2 guias + 2 sistemas).

FR

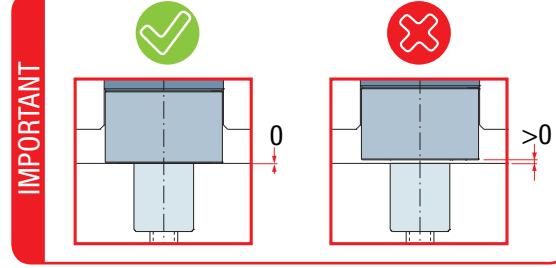
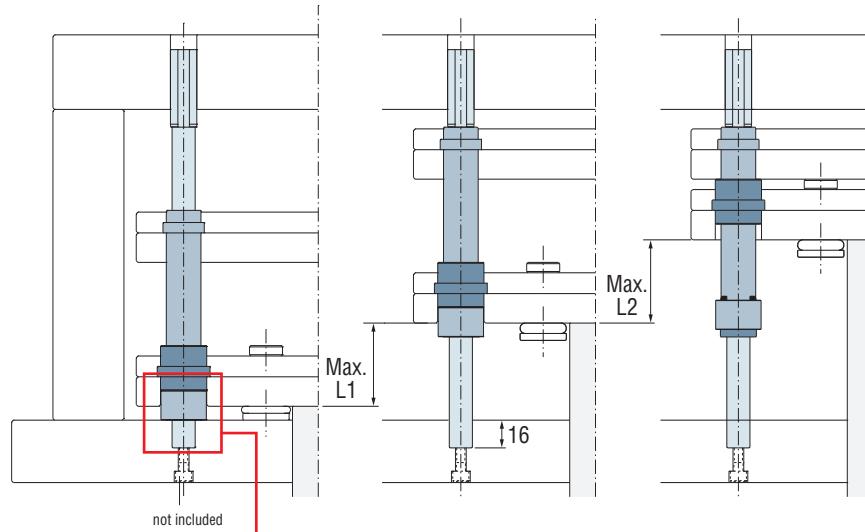
L'ensemble des batteries effectuent la première course d'éjection séparés par la côte d_2 , puis la batterie inférieure termine l'éjection.

Installé aux extrémités des batteries, ce produit laisse un maximum d'espace au centre du moule pour d'autres produits en comparaison aux produits similaires du marché.

La fonction guidage de ce produit pourra éviter de mettre des colonnes et des bagues dans les batteries.

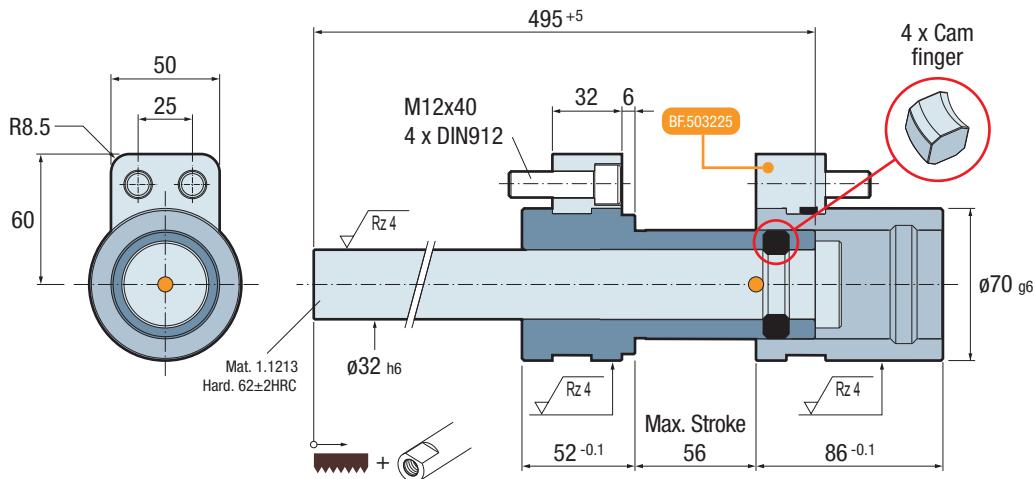


Ref.	A	B	C	D	E	F	G	J	K	L	M	L1	L2	S
DY.142825	14	28	25	32	21	25	16	185	7.2	270	M6	48	62	83
DY.163230	16	32	30	36	24	28	18	252	8	337	M8	60	89	123



Mat.: 1.7242
Hardened 56-58 HRC.
Patented System

Compact Double Ejection Doble Expulsión Compacta Kompakter Zweistufenauswerfer Doppia Espulsione Compatta Dupla Extração Compacta Double Ejection Compact



Ref.

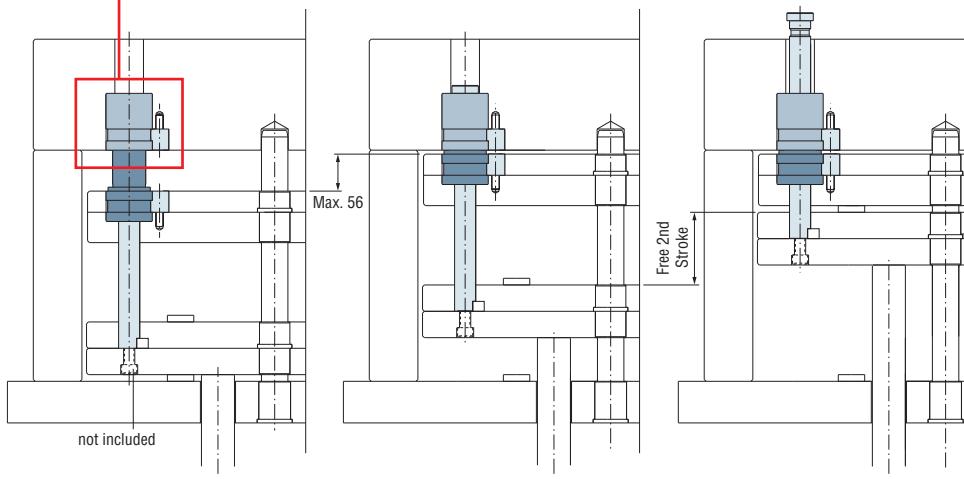
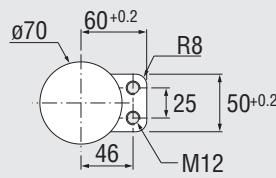
SY.327054

IMPORTANT

2 BF.503225 units included. More units could be ordered separately.
Se suministran 2 unidades de BF.503225. Se pueden pedir más unidades por separado.
2 St. BF.503225 enthalten. Mehr Einheiten können einzeln bestellt werden.
Vengono forniti 2 BF.503225. E' possibile ordinare altri separatamente.
2 unidades BF.503225 incluidas. Possibilidade de encomendar mais unidades individualmente.
2 unités BF.503225 inclus. Possibilité de commander à la pièce.

IMPORTANT

Pocket detail / Detalle alojamiento
Detailinformation / Particolare dell'Alosggiamento
Dethale Alojamento / Plan de Détail



Cad Insertion Point

**EN**

The upper ejector plate stops when reaching the core plate, and the rear plate continues until it reaches the upper plate.
As the assembly of the units is not in the center of the mold, but within the ejector frame, the space required for installation is drastically reduced.
Developed for medium / large tools.
Double ejection up to 56mm.

ES

Las placas expulsoras superiores se detienen al llegar a la placa punzón, y las inferiores continúan hasta alcanzar a las superiores.
Gran reducción del espacio necesario para la instalación al montarse en las placas expulsoras pero no en la zona central del molde.
Diseñado para moldes medianos / grandes.
Doble expulsión regulable hasta un máx. de 56mm.

DE

Das vordere AW-Paket bleibt stehen, während das hintere AW-Paket den vollständigen Auswerferhub fährt.
Durch den dezentralen einbau der SY Einheit innerhalb des Auswerferkastens, reduziert sich der Platzbedarf zur Installation in die Spritzgußmaschine.
Besonders für Medium/größere Werkzeuge entwickelt.
Zweite Stufe, Hub bis 56 mm.

IT

Il tavolino d'estrazione superiore si blocca quando raggiunge il punzone, mentre quello inferiore continua la corsa, fino a raggiungere quello superiore.
Dato che questo elemento non va montato al centro delle piastre, lo spazio richiesto per la sua installazione è drasticamente ridotto. Sviluppato appositamente per stampi medi e grandi. Permette una doppia espulsione fino ad una corsa massima di 56mm.

PT

O conjunto de extração superior avança até encostar a bucha, e o conjunto inferior continua a avançar até encostar ao conjunto superior. Redução drástica no espaço necessário a sua aplicação. A montagem do sistema é feita nas extremidades das chapas extractoras, libertando o centro das mesmas para outras funções. Desenvolvido para moldes médios / grandes. Permite uma dupla extração até 56mm.

FR

La batterie supérieure avance jusqu'à sa butée (maxi 56mm). Ensuite, la batterie inférieure finit sa course jusqu'à atteindre la batterie supérieure.
Encombrement réduit pour la même cinématique.
L'implantation du système aux extrémités du moule libère le centre de la batterie.
Développer pour les outillages de dimension moyenne et grande.
Permet une double éjection jusqu'à 56mm.

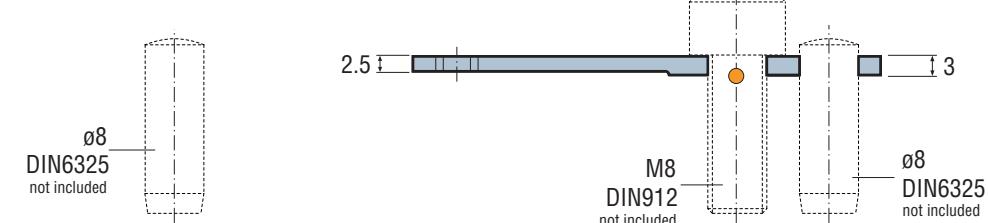


Modular Retainer Retensor Modular Mitnehmer Modular Ritensore Modulare Retensor Modular Retenue Modulée

RM

Mat.: 1.8159 - Hardened 45 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point



EN

No pocket machining required as needed with other similar products on the market. Minimum space required for installation. Reduces costs compared to conventional mechanisms.

Offers a standard solution to the molder.

ES

No precisa mecanizar un alojamiento en comparación a otros productos similares del mercado.

Requiere un mínimo espacio para su instalación.

Reducción de costes respecto a los mecanismos convencionales.

Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Keine Tasche erforderlich, wie bei vergleichbaren Produkten.

Wenig Platz zum Einbau notwendig.

Kosteneinsparung gegenüber herkömmlichen Produkten.

Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

A differenza di altri prodotti nel mercato non richiede lavorazioni per il suo allodggiamento.

Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

Riduzione dei costi rispetto ai meccanismi convenzionali.

Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Não é necessário maquinar caixas em comparação a produtos similares no mercado.

Ocupa um espaço mínimo.

Reduc custos em relação a sistemas convencionais.

Oferece um produto ao moldador.

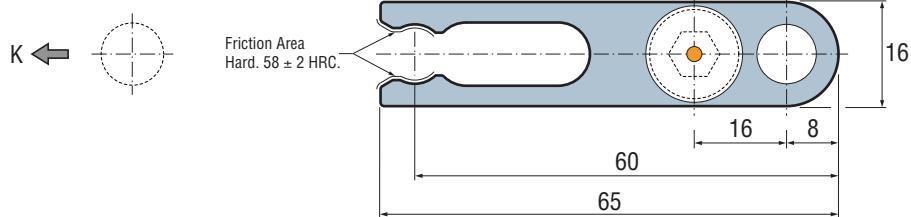
FR

Il n'est pas nécessaire d'usiner un logement par rapport à des produits similaires du marché.

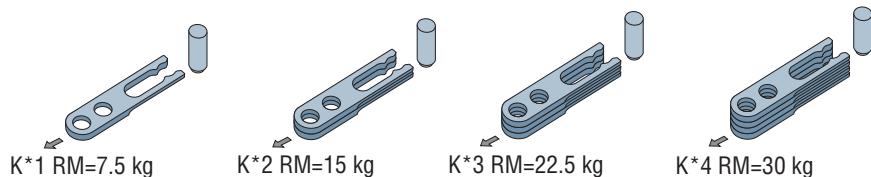
Occupe un minimum d'espace.

Réduit les coûts par rapport à des systèmes traditionnels.

Offre un produit standard au moulisseur.

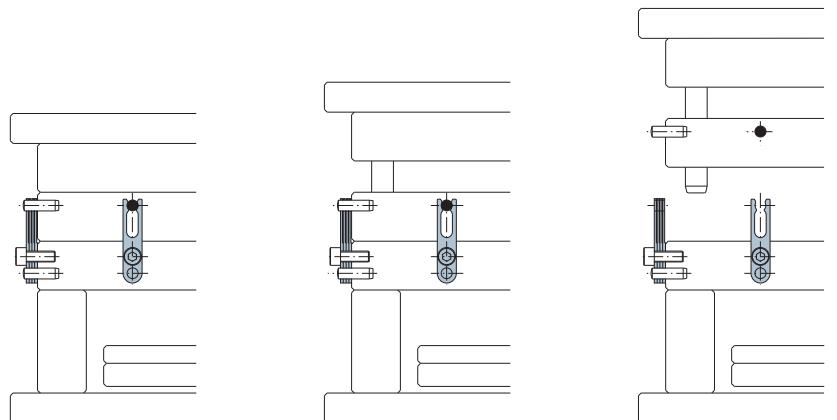


Ref.	K
RM.651608	7.5 Kg.



IMPORTANT

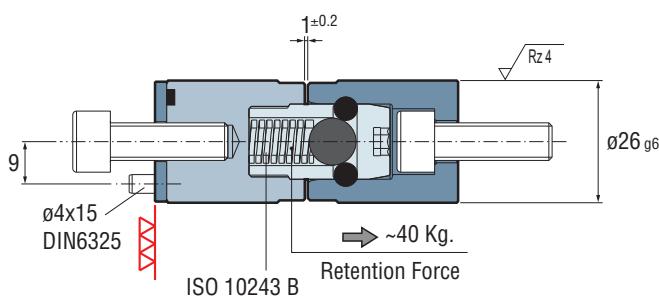
K=Approximate resistance value that can be obtained by grouping clips.
K=Valor aproximado de resistencia que se puede obtener agrupando clips.
K=Zirk. Widerstand beim Einbau entsprechend obiger Darstellung.
K=Valore approssimativo di resistenza che si può ottenere raggruppando più ritensori.
K=Valor aproximado de resistência que se pode obter agrupando clips.
K=Valeur approximative que l'on peut obtenir en assemblant les retenues.



Closed mold
Moldé cerrado
Form geschlossen
Stampo chiuso
Molde fechado
Moule fermé

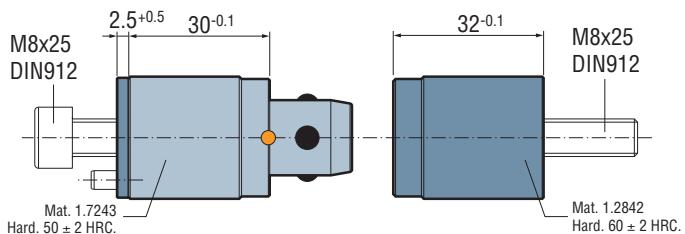
1st Opening
1^a Apertura libre
Öffnen der 1. Stufe
1^a Apertura libera
1^a Abertura libre
1^{er} Ouverture tire-plaque

2nd Opening
2^a Apertura
Öffnen der 2. Stufe
2^a Apertura
2^a Abertura
2^{me} Ouverture retenue libérée

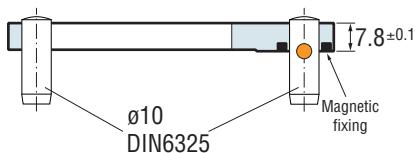
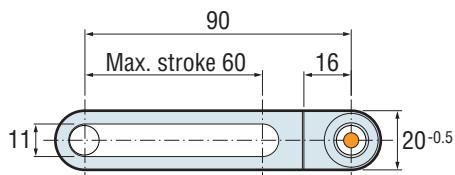


Cad Insertion Point

Ref.
PR.263230

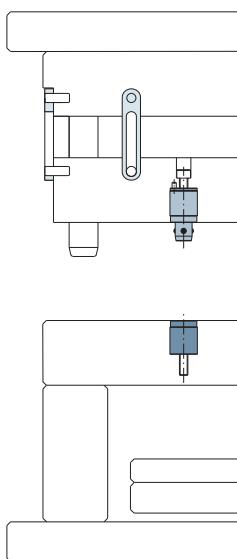
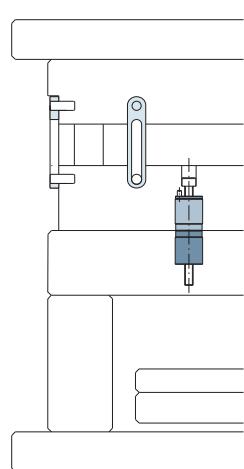
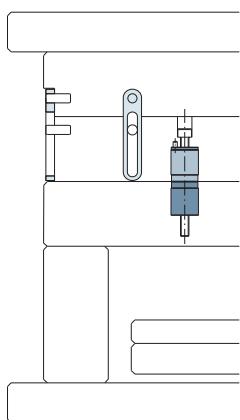
**SL**

Mat.: 1.8159
Hardened 42-45 HRC.

**IMPORTANT**

Possibility to reduce the max. opening (60mm).
 Possibilidad de reducir la apertura máxima (60mm.).
 Der maximale Öffnungshub kann verringert werden (60mm).
 Rende possibile ridurre l'apertura massima a 60mm.
 Possibilidade de reduzir a abertura max. (60mm).
 Possibilité de réduire la course (maxi 60mm)

Ref.
SL.602008



Stroke Limiter
Limitador de Recorrido
Hubbegrenzer
Limitatore Apertura
Limitador de Curso
Limiteur de Course

EN

PR - Guarantees that the second opening stays closed until the first is completely open. 50 Kg opening load required per unit (Minimum of 2 parts required). Possibility to change inner spring from the parting line. SL - Stroke mechanical limiter.

ES

PR - Garantiza que la segunda apertura se mantiene cerrada hasta que la primera está completamente abierta. Necesita una fuerza de 50 Kg cada unidad para abrirse (Mínimo de 2 unidades necesarias). Posibilidad de cambiar el muelle interior por la línea de partición. SL - Limitador mecánico de recorrido.

DE

PR - Die bewegliche düsenseitige Formplatte bleibt solange verriegelt, bis der erste Hub komplett geöffnet ist. 50 Kg Öffnungskraft pro Einheit erforderlich (minimum 2 St. Notwendig). Die innere Feder kann von der Trennebene aus gewechselt werden. SL - Mechanischer Hubbegrenzer.

IT

PR - Garantisce che durante la prima apertura le due piastre restino chiuse. Si sblocca con una forza superiore a 50kg per unità (sono necessarie minimo due unità). E' possibile cambiare la molla interna a stampo aperto, senza smontare l'elemento SL - Limitatore di apertura meccanico.

PT

PR - Garante que a segunda abertura só inicia depois da primeira abertura estar completamente feita. 50 Kg de capacidade de retenção por unidade (mínimo 2 unidades por aplicação). Possibilidade de substituir a mola interior a partir da linha de junta SL - Limitador de curso mecânico.

FR

PR - Ouverture des plaques intermédiaires avant l'ouverture du plan de joint. 50kg de retenue par unité (minimum 2 par moulé). Possibilité de changer le ressort par le plan de joint. SL - Limiteur mécanique

Latch Lock

Gatillo Simple

Klinkenzug

Gancia Sgancia

Gatilho Simples

Crochet Ouverture Gradué

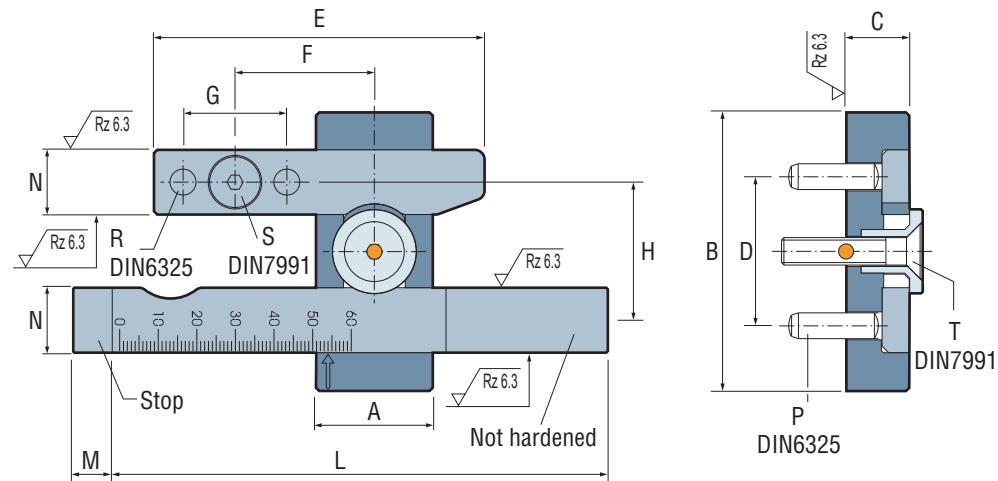


Mat.: 1.2842

Hardened 55 ± 3 HRC (friction area).

Patented System

● Cad Insertion Point

**EN**

More accurate first plate opening compared to other conventional systems.
Scale lever indicates opening of the first plate.
Reduces costs compared to conventional mechanisms.

ES

Apertura precisa de la primera placa en comparación con los mecanismos convencionales.
Una regla graduada indica la apertura de la primera placa.
Reducción de costes respecto a los mecanismos convencionales.

DE

Genauere Öffnung der 1. Platte.
Die skalierte Leiste zeigt die Öffnung der 1. Platte an.
Kosteneinsparung gegenüber herkömmlichen Produkten.

IT

Apertura precisa della prima piastra rispetto ai meccanismi convenzionali.
Una scala graduata indica l'apertura della prima piastra.
Riduzione dei costi rispetto ai meccanismi convenzionali.

PT

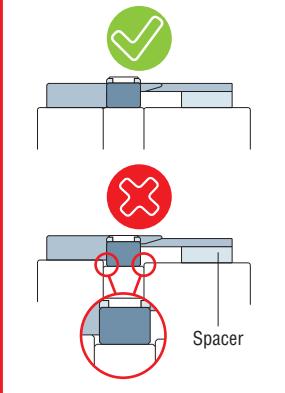
Abertura exacta em relação a sistemas convencionais.
A régua graduada indica a abertura da primeira chapa.
Reduc custos em relação a sistemas convencionais.

FR

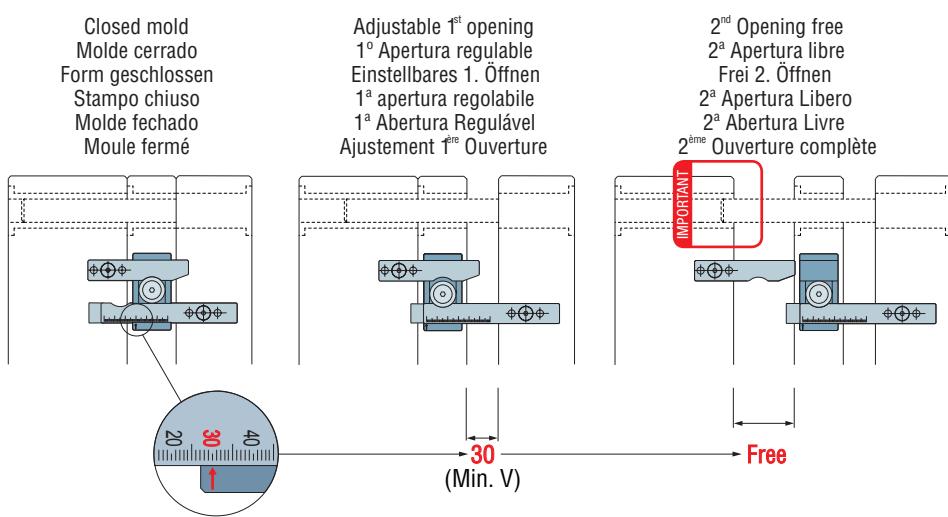
Courses précises par rapport à des systèmes traditionnels.
La règle graduée indique la première course d'ouverture.
Réduit les coûts par rapport à des systèmes traditionnels.

IMPORTANT

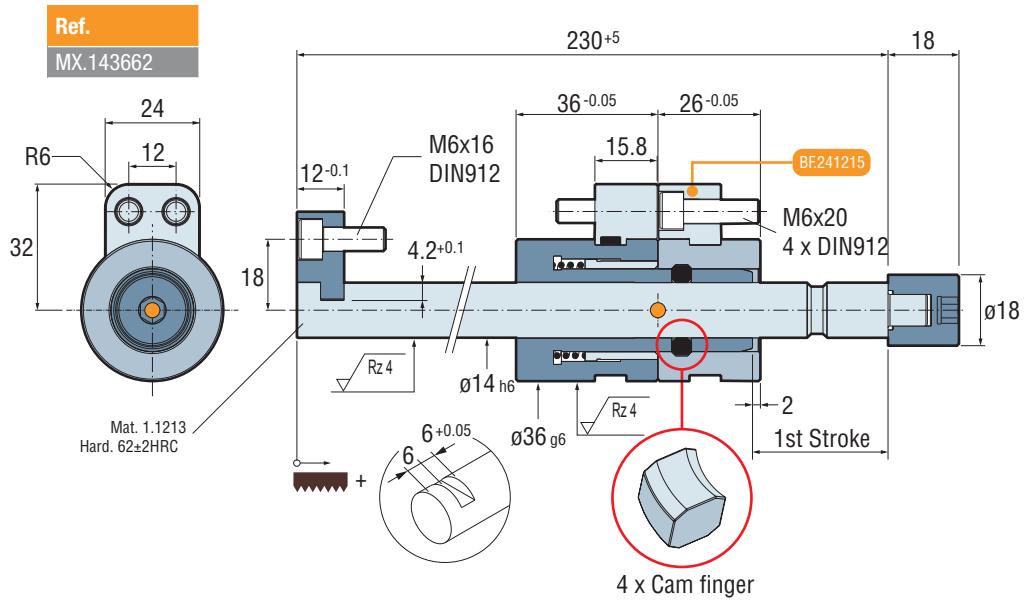
After selecting the required stroke, fix the scale lever.
Después de seleccionar el recorrido deseado, fijar la leva graduada.
Nach der Wahl des gew. Hubes befestigen Sie die skalierte Leiste.
Dopo aver selezionato la corsa richiesta, fissare la riga graduata.
Depois de seleccionar o curso adequado, fixe a régua graduada.
Après avoir sélectionnée la course d'ouverture, fixer la règle graduée.

IMPORTANT

Ref.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P(x2)	R(x4)	S(x2)	T	V	Scale
GS.226616	22	66	16	38	75	30	25	32	105	10	15	Ø6X20	Ø6X30	M6x30	M6x35	10	40
GS.368619	36	86	19	46	102	43	32	42.7	153	12	20	Ø8X24	Ø8X36	M8x35	M8x40	11.5	60
GS.421024	42	106	24	56	124	51	40	50.2	190	15	24.5	Ø10X30	Ø10X40	M10x40	M10x45	14	80

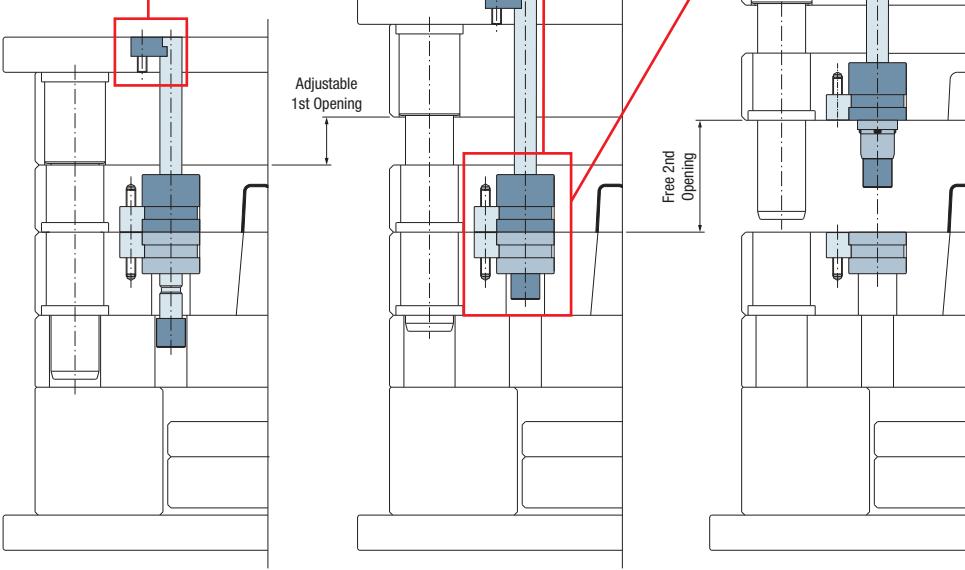
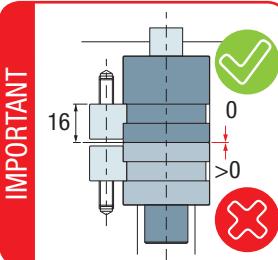
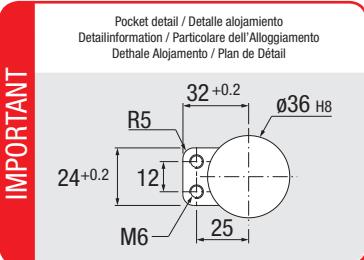
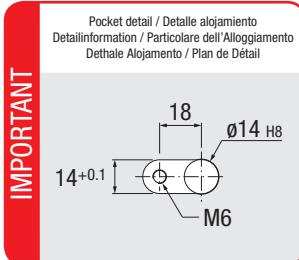


Cad Insertion Point



IMPORTANT

2 BF.241215 units included. More units can be ordered separately.
Se suministran 2 unidades de BF.241215. Se pueden pedir más unidades por separado.
2 St. BF.241215 enthalten. Mehr Einheiten können einzeln bestellt werden.
Vengono forniti 2 BF.241215. E' possibile ordinare altri separatamente.
2 unidades BF.241215 incluidas. Possibilidade de encomendar mais unidades individualmente.
2 unités BF.241215 inclus. Possibilité de commander à la pièce.



EN

Controls two stage opening of the tool.
Internal mechanism.
Reduced space required for installation.
Developed for small/medium tools.
Can also be used to control two sets of ejection plates for two stage ejection.

ES

Controlar la doble apertura del molde.
Mecanismo interno.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.
Ideal para moldes pequeños/medianos.
Puede usarse para controlar dos conjuntos de placas expulsoras en expulsiones dobles.

DE

Steuert die Zweistufige Öffnung des Werkzeugs.
Interner Mechanismus.
Geringer Platz für Installation nötig.
Besonders für kleinere/Medium Werkzeuge entwickelt.
Kann auch als Zweistufenauswerfer genutzt werden.

IT

Controlla l'apertura in due fasi dello stampo.
Meccanismo interno.
Ingombro notevolmente ridotto per l'installazione.
Sviluppato per stampi piccoli / medio.
Può essere usato per controllare le due piastre d'estrazione per la doppia espulsione.

PT

Controla duas fases de abertura do molde (pré abertura).
Instalação no interior do molde.
Requer pouco espaço para a sua instalação.
Desenvolvidos para moldes pequenos / médios.
Pode ser utilizado como mecanismo de dupla extração.

FR

Contrôle 2 phases d'ouverture moule (pré ouverture).
Implantation dans le moule.
Occupe un minimum d'espace dans l'outilage.
Développer pour de petit et moyen outillage.
Peut être utilisé comme mécanisme de double éjection.

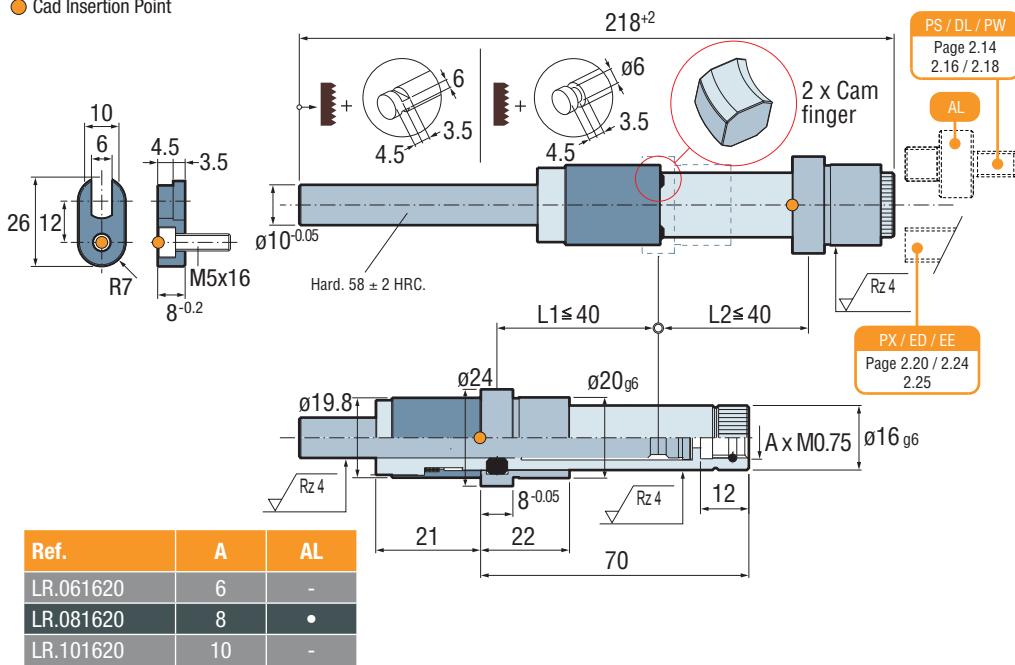


Threaded Limiter Limitador con Rosca Auswerfer - Begrenzer mit Gewindeaufnahme Limitatore Filettato Limitador com Rosca Limiteur avec Vis

LR

Mat.: 1.7243 - Hardened 58 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

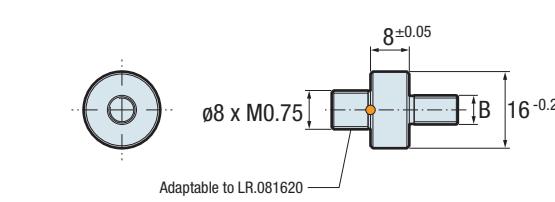
Cad Insertion Point

**Threaded Limiter Adapter****Adaptador para Limitador Roscado****Gewindeadapter****Adattatore per Limitatore Filettato****Adaptador para Limitador Roscado****Adaptateur pour Limiteur avec Vis**

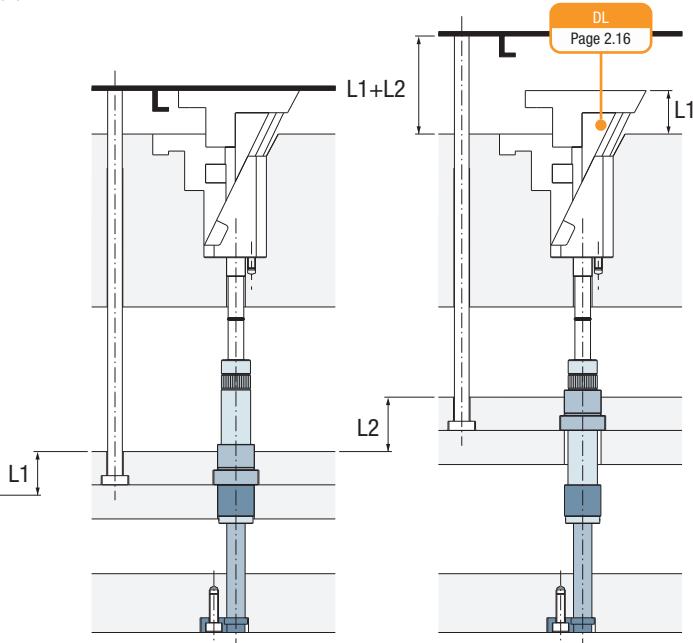
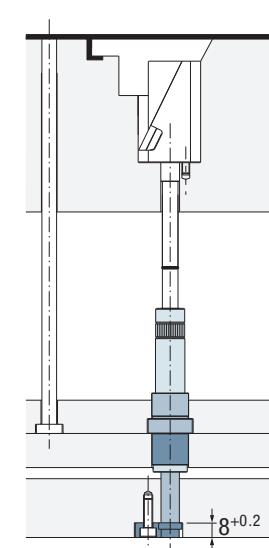
AL



Mat.: 1.5065



Ref.	B
AL.0800M4	M4x10
AL.0800M5	M5x10
AL.0800M6	M6x10
AL.0800M8	M8x10



EN

LR - Limits the stroke of a threaded lifter with respect to the ejector stroke.
Enables two stage ejection with only one ejector plate.
All movements are 90° to the parting line.
Minimum space required for installation.
AL - Allows the use of the LR for internal threads

ES

LR - Limita el recorrido de un patín con varilla roscada respecto al recorrido de las placas expulsoras.
Permite una doble expulsión con un solo conjunto de placas expulsoras.
Todos los movimientos son a 90°.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.
AL - Permite acoplar componentes con roscas interiores

DE

LR - Begrenzt den Hub eines Gewinde-Lifters in Bezug auf den Auswerferhub
Ermöglicht 2-stufiges Auswerfen mit nur einem Auswerferpaket.
Alle Bewegungen in 90° zur Trennebene.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.
AL - Verbindung von LR zu Artikel mit Innen-gewinde

IT

LR - Limita la corsa di un pattino con stelo filettato rispetto alla corsa della tavolina di espulsione.
Permette una doppia espulsione con un solo tavolino di estrazione.
Tutti i movimenti sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo.
Spazio minimo necessario per l'installazione.
AL - Permette di usare l'LR con un filetto interno

PT

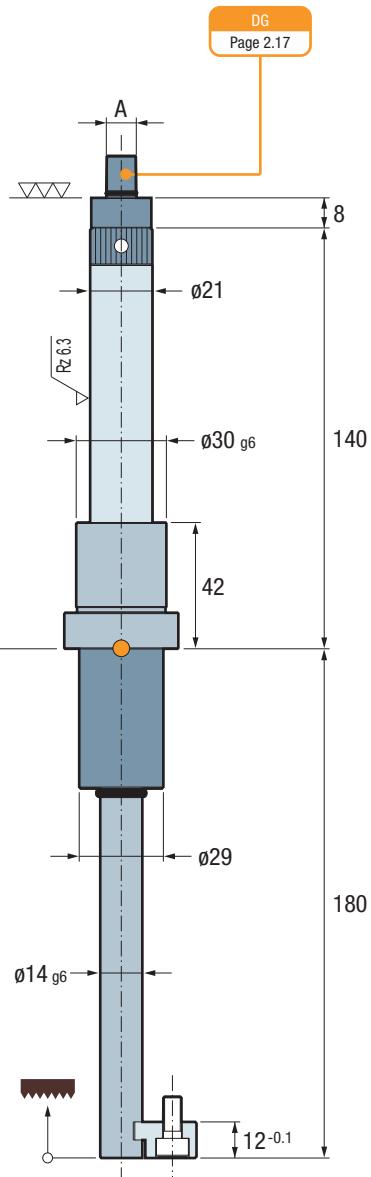
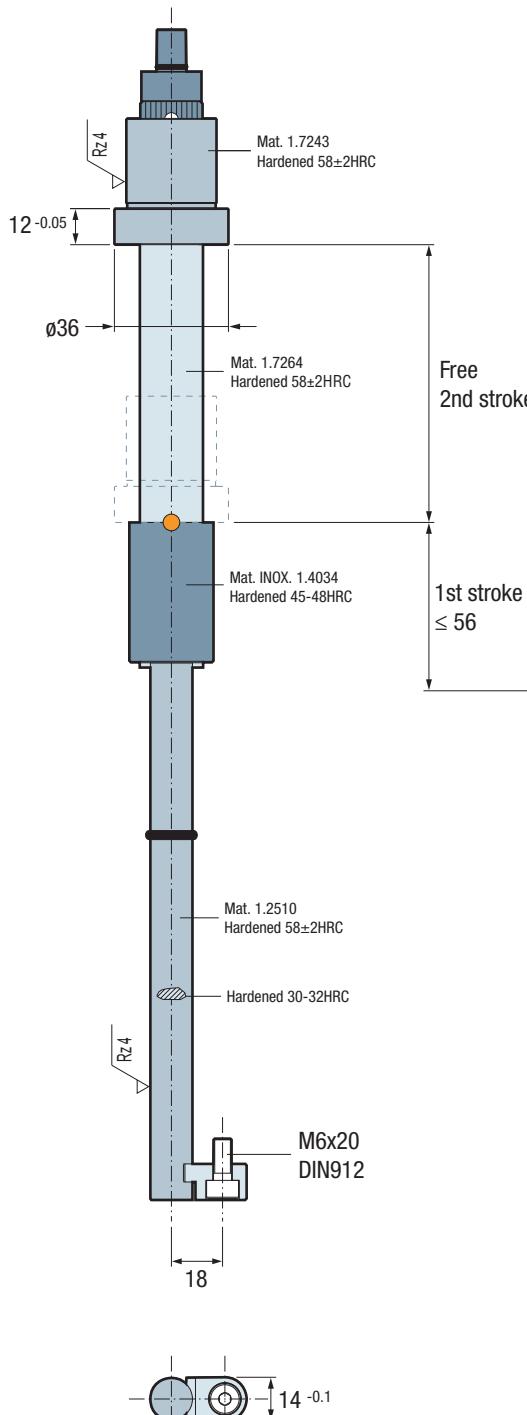
LR - Limita o curso dum patim con uma haste roscada em relação ao curso das chapas de extracção.
Permite uma dupla extração somente com um conjunto de chapas de extração.
Movimentos a 90°.
Espaço minimo necessário para a sua aplicação.
AL - Permite acoplar componentes com roscas interiores

FR

LR - Limite la course d'un patin.
Permet une double éjection sans double batterie.
Mouvements à 90°.
Occupe un minimum d'espace.
AL - Permet de fixer de fixer des éléments avec taraudage



Cad Insertion Point



EN

Limits the stroke of a lifter with respect to the ejector stroke.
Enables two stage ejection with only one ejector plate.
All movements are 90° to the parting line.
Minimum space required for installation.

ES

Limita el recorrido de un patín con respecto al recorrido de las placas expulsoras.
Permite una doble expulsión con un solo conjunto de placas expulsoras.
Todos los movimientos son a 90°.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Begrenzt den Hub eines Lifters in Bezug auf den Auswerferhub.
Ermöglicht 2-stufiges Auswerfen mit nur einem Auswerferpaket.
Alle Bewegungen in 90° zur Trennebene.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.

IT

Limita la corsa di un pattino rispetto alla corsa della tavolino di espulsione.
Permette una doppia espulsione con un solo tavolino di estrazione.
Tutti i movimenti sono a 90° rispetto alla linea di divisione dello stampo.
Spazio minimo necessario per l'installazione.

PT

Limita o curso dum patim em relação ao curso das chapas de extracção.
Permite uma dupla extracção somente com um conjunto de chapas de extracção.
Movimentos a 90°.
Espaço mínimo necessário para a sua aplicação.

FR

Limite la course d'un patin.
Permet une double éjection sans double batterie.
Mouvements à 90°.
Occupe un minimum d'espace.

Ref.	A
LD.122130	M10x1
LD.142130	M12x1

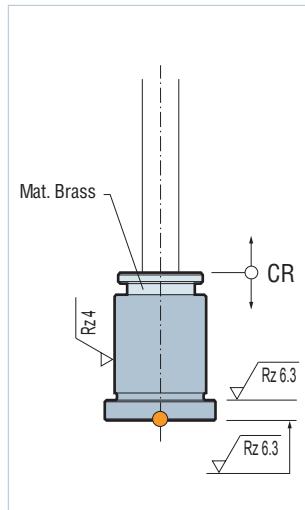
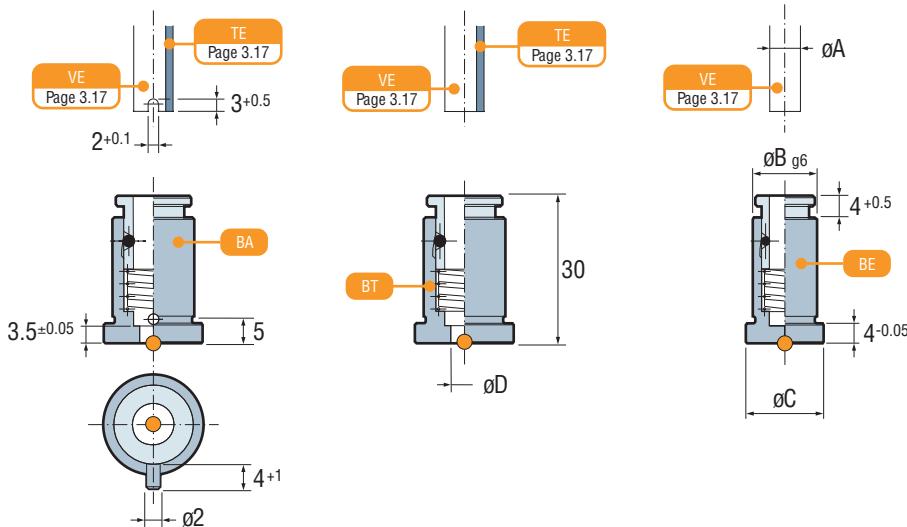


Ejector Base Base Expulsora Aufnahme für Auswerfer Base Espulsore Base de Extractores Embases d'Éjection

BA-BE-BT

Mat.: 1.7242 - Hardened 58 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point

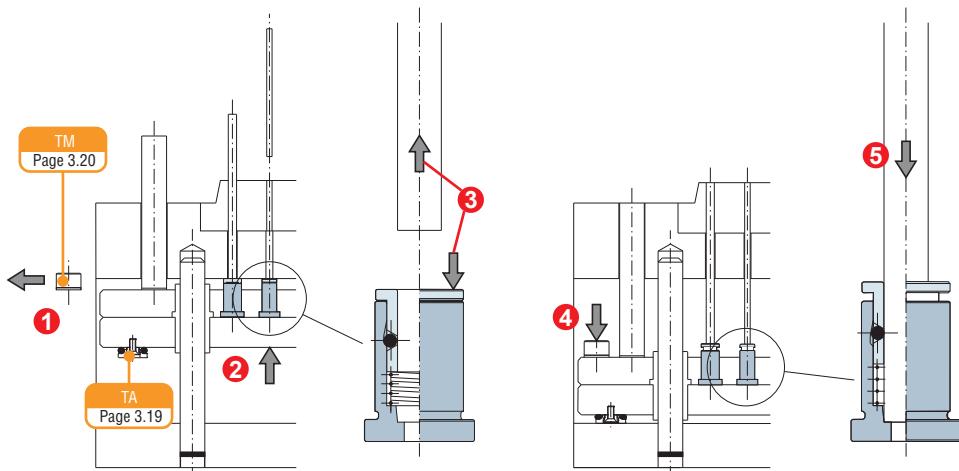


Ref.	A	B	C	CR(N)
BE.031115	3	11	15	≥ 2.550
BE.041216	4	12	16	≥ 2.550
BE.051317	5	13	17	≥ 3.800

Ref.	A	B	C	D	CR(N)
BA.061418	6	14	18	3.5	≥ 3.800
BA.081620	8	16	20	5.5	≥ 5.100
BA.101822	10	18	22	7	≥ 6.400
BA.122024	12	20	24	9	≥ 7.600

Ref.	A	B	C	D	CR(N)
BT.061418	6	14	18	4.2	≥ 3.800
BT.081620	8	16	20	6.2	≥ 5.100
BT.101822	10	18	22	7	≥ 6.400
BT.122024	12	20	24	9	≥ 7.600

Ejector change / Cambio de expulsores / Auswerferwechsel Sostituzione dell'espulsore / Mudança de extractores / Démontage de l'éjecteur



EN

Enables quick replacement of ejectors, ejector sleeve and molding inserts without taking the mold from the press.
BA- Possible to key.
Brass cap enables the bases to work in high temperatures.

ES

Permite un cambio rápido de expulsores y tubulares sin necesidad de desmontar el molde de la máquina.
BA- Permite posicionar expulsores con forma.
El casquillo de latón permite soportar altas temperaturas.

DE

Ermöglicht einfachen Austausch von Auswerfern oder Auswerferhülsen ohne die Form von der Maschine zu nehmen.
BA- Verdreh sicherung möglich.
Durch den Messing Einsatz höhere Umgebungstemperatur möglich.

IT

Permette una rapida sostituzione degli espulsori e dei tubolari senza smontare lo stampo dalla macchina.
BA - Permette il posizionamento di un espulsore sagomato.
La boccola di ottone può sopportare alte temperature.

PT

Permite uma rápida substituição de extractores, tubulares e postiços moldantes sem necessidade de desmontar o molde da máquina.
BA- Possibilidade de posicionar.
A carapata em latão permite a sua utilização em altas temperaturas.

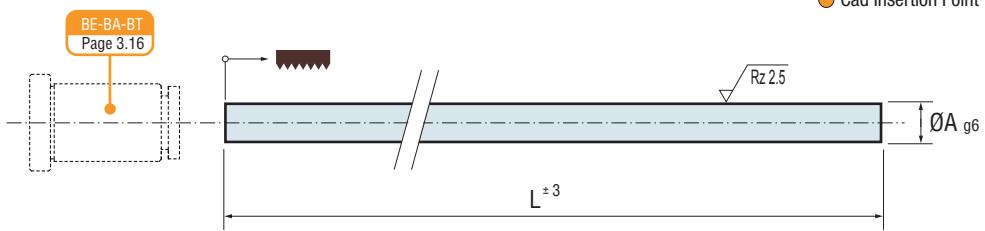
FR

Sans démonter l'outillage de la presse, on remplace les éjecteurs, les tubulaires et les marquages.
BA-Indexation possible.
la colerette en laiton permet son utilisation dans de hautes températures.

VE

Mat.: 1.2510
Hardened 60 ± 2 HRC.
Patented System

Headless Ejector Pin Varilla Expulsora Auswerfer ohne Kopf Asta Espulsore Extractor Sem Cabeça Ejecteur sans Tête



Cad Insertion Point

IMPORTANT

When ordering, indicate the desired L dimension after the reference.
En los pedidos indicar la cota L necesaria después de la referencia.
Bei Bestellung bitte die gewünschte Länge L angeben.
Nell'ordine indicare la quota L desiderata dopo il codice.
Ao encomendar, indique a dimensão L desejada depois da referência.
Après référence, indiquer longueur (L) désirée.

Ref.	A	L		
VE.030...	3	600		
VE.050...	5	600	800	
VE.080...	8		800	1000
VE.100...	10	600	800	1000

EN

Lengths of up to 800mm. for the TE and up to 1.000mm. for the VE.
Standard ejector sleeves over 350mm, offers cost saving solutions.

This system allows the replacement of an ejector pin or sleeve without removing the mold from the press.

ES

Longitudes en stock de hasta 800mm., para el TE y de hasta 1.000mm., para el VE.
La solución más económica del mercado gracias a los tubulares en estándar más largos de 350mm.

Permite reemplazar un expulsor o tubular sin desmontar el molde de la máquina.

DE

Bis Länge 800mm. für TE und bis 1.000mm. für VE.
Wir liefern eine preiswerte Lösung für Auswerferhülsen über 350 mm Länge hinaus.
Ein Austausch der VE/TE ist möglich ohne die Form von der Maschine nehmen zu müssen.

IT

Lunghezze a magazzino fino a 800 mm. per il TE, mentre per il VE fino a 1000 mm.
La soluzione più economica sul mercato grazie ai tubolari standard con misure oltre 350 mm.

Permette di sostituire un espulsore o un cannocchiale tubolare senza dover smontare lo stampo dalla presa.

PT

Dimensões standard longas. TE até 800mm e VE até 1.000mm.
Tubulares standards até 800mm, oferece um preço competitivo em relação à concorrência.
Permite a substituição de um extractor ou tubular sem desmontar o molde da máquina.

FR

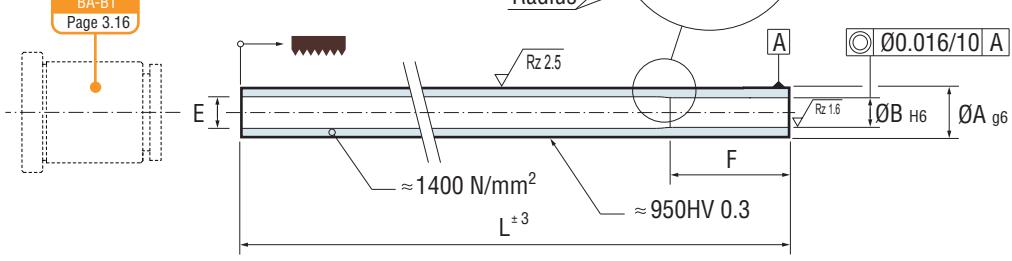
Longue dimension au standard. TE jusqu'à 1000mm et VE jusqu'à 800mm.
Le prix des tubulaires est le plus bas du marché, car au-dessus de 350 mm il faut réaliser des éjecteurs sur mesures.
Permet le changement d'un éjecteur ou d'un tubulaire sans démonter le moule de la presse.

TE

Mat.: 1.8550
Nitrided
Patented System



Headless Sleeve ejector Tubular Expulsión Auswerferhülsen ohne Kopf Espulsore Tubolare Extractor Tubular Sem Cabeça Tubulaire sans Tête



Ref.	A	B	E	F	L
TE.063...	6	3	3.2	30	400 500 600 800
TE.106...	10	6	6.2	40	400 500 600 800
TE.128...	12	8	8.2	45	400 500 600 800

IMPORTANT
When ordering, indicate the desired L dimension after the reference.
En los pedidos indicar la cota L necesaria después de la referencia.
Bei Bestellung bitte die gewünschte Länge L angeben.
Nell'ordine indicare la quota L desiderata dopo il codice.
Ao encomendar, indique a dimensão L desejada depois da referência.
Après référence, indiquer longueur (L) désirée.

IMPORTANT

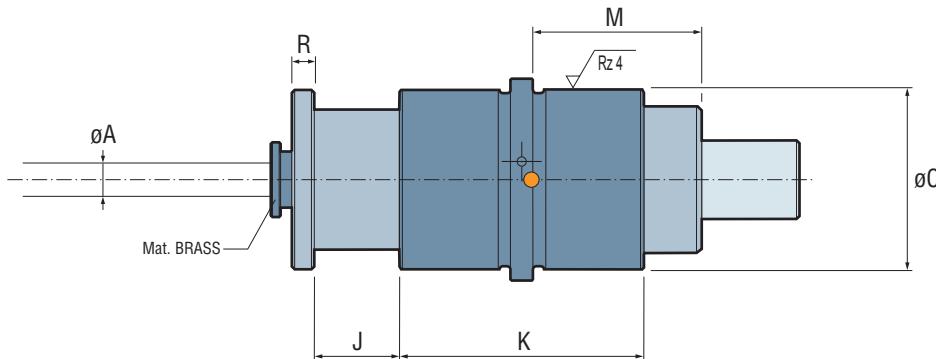
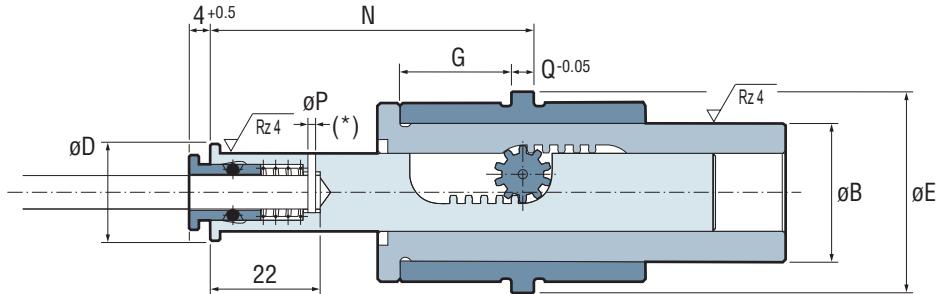
The TE, always maintains the same friction area (F) with the pin, as it is cut from the base.
El ajuste por detrás del tubular permite mantener siempre toda la zona de fricción. (F)
Kürzen der TE am Fuß ist möglich, die Gleitzone (F) bleibt erhalten.
L'aggiustaggio della parte posteriore del tubolare permette di mantenere sempre intatta la zona di scorrimento. (F)
Zona de ajuste (F) é sempre o máximo no TE, visto que é afinado por trás.
La zone de guidage (F) sera toujours la plus importante, étant donné que la mise à longueur se fait par l'arrière.

Mat.: 1.7225 - Hardened 54 ± 2 HRC.
Maximum working temperature 150°C .
Patented System



Accelerated Ejector Acelerador Expulsión Vorschub-Auswerfer Acceleratore di Espulsione Acelerador de Extracção Accélérateur d'Éjection

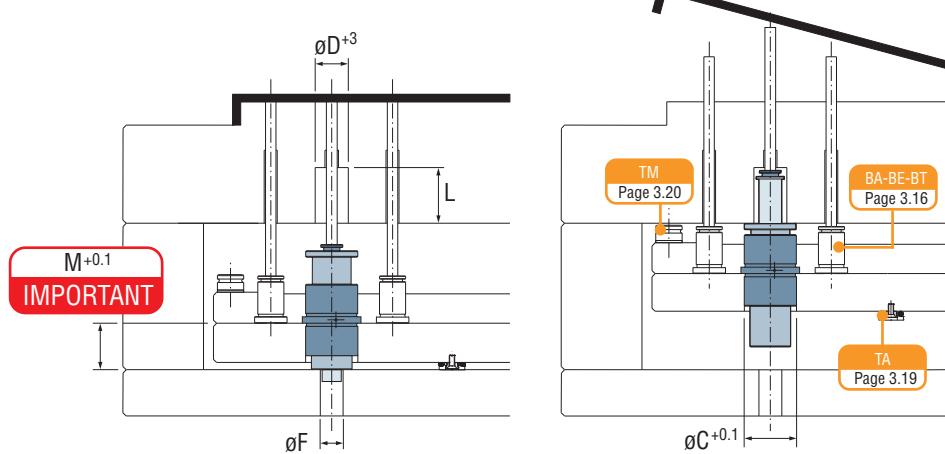
● Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	F	G	J	K	L	M	N	P	Q	R
AE.031620	3	16	20	12.5	22	13	14	8	32	22	17	37	-	4	3
AE.041620	4	16	20	12.5	22	13	14	8	32	22	17	37	-	4	3
AE.052430	5	24	30	16	34	16	20	15	44	36	27	57	2	4	3
AE.062430	6	24	30	16	34	16	20	15	44	36	27	57	2	4	3
AE.082430	8	24	30	17	34	17	20	15	44	36	27	57	2	4	3
AE.103036	10	30	36	21.5	40	21	28	20	62	46	34	78	2	6	4
AE.123036	12	30	36	21.5	40	21	28	20	62	46	34	78	2	6	4

IMPORTANT

- (*) Possibility to key for using a curved ejector pin. (except AE.031620 & AE.041620)
- (*) Posibilidad de usar un anticírculo para los expulsores con forma. (excepto AE.031620 & AE.041620)
- (*) Verdrehssicherung möglich für einen Auswerfer mit Kontur. (außer AE.031620 & AE.041620)
- (*) Possibilità di usare un antirotazione per gli espulsori sagomati. (salvo AE.031620 & AE.041620)
- (*) Possibilidade de posicionar para extractores com perfil. (except AE.031620 & AE.041620)
- (*) Possibilité d'indexer l'éjecteur. (sauf AE.031620 & AE.041620)



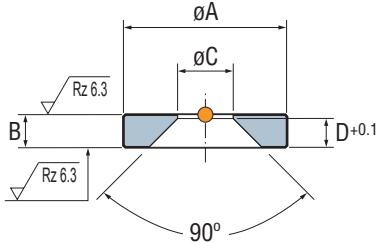
DP

Mat.: 1.0718
Hardened 58 ± 3 HRC.

Ejector Foot
Distanciador Placa
Anschlagscheibe
Distanziale Piastra
Botão de Encosto
Repos de Batterie



Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D
DP.200506	20	5	6.5	3.5
DP.250508	25	5	8.5	4.4
DP.280610	28	6	12	5.5

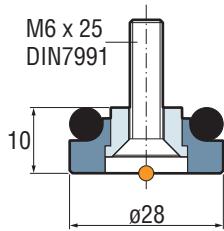
TA

Mat.: 1.7242
Hardened 58 ± 3 HRC.

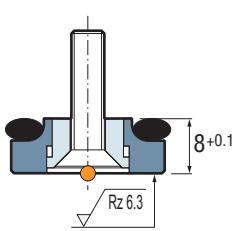


Shock Absorber
Tope Amortiguador
Dämpfungsscheibe
Blocco Ammortizzante
Batente Amortecedor
Repos de Batterie avec Amortissement

Mold Open



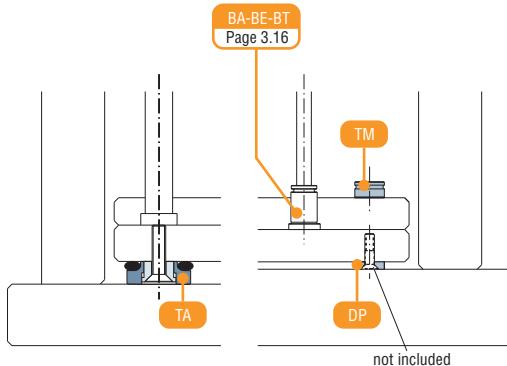
Mold Closed



Ref.
TA.280806

IMPORTANT

Supplied only in bags of 4 units.
Suministrado en bolsas de 4 uds.
Verpackungseinheit 4 Stück.
Vendute in confezioni da 4 pezzi.
Fornecidos em sacos de 4 unidades.
Emballé en sac de 4 unités.



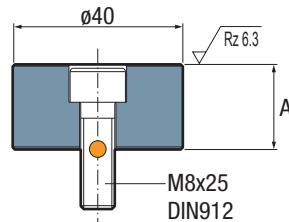


**Ejector Plate Spacer
Distanciador Placa
Auswerferplatte Abstandhalter
Distanziale Piastra
Espaçador de Chapas
Entretoise de Passage**

TR

Mat.: 1.7225
Hardened 38 ± 2 HRC.

● Cad Insertion Point



Ref.	A
TR.204008	20
TR.404008	40

EN

TR - Spacer to avoid damage to the hoses, assuring the correct height for the water circuits to work freely.

TM - Very strong magnetic blocks enable quick removal when used as a stopper.

ES

TR - Distanciador para evitar daños en los tubos, asegurando la altura correcta para que los circuitos de agua funcionen sin problemas.

TM - Potente imán que funciona como tope de seguridad para los moldes con bases expulsoras automáticas.

DE

TR - Der Abstandhalter wird eingesetzt, um Schaden an den Schläuchen zu vermeiden und die korrekte Höhe der Kreisläufe zu gewährleisten.

TM - starker Magnet, der als Anschlag verwendet, leicht zu entnehmen ist.

IT

TR - Distanziale per evitare danni ai tubi, che garantisce una corretta altezza per un ottimale funzionamento del circuito d'acqua.

TM - Potente magnete che funziona come distanziale di sicurezza negli stampi con basi automatiche.

PT

TR - Espaçador de chapas para evitar danos nos tubos, assegurando a distância correcta para o bom funcionamento do sistema de refrigeração.

TM - Magnético muito forte permite uma rápida remoção quando usado como batente.

FR

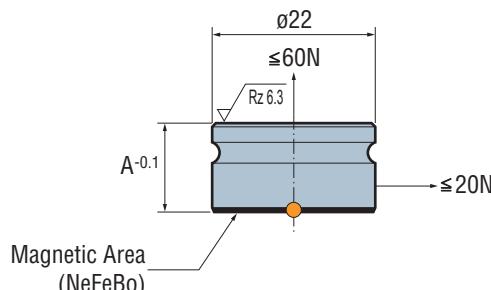
TR - L'entretoise de passage évite d'endommager les tuyaux, tout en veillant à la bonne distance pour le bon fonctionnement du système de refroidissement.

TM - L'aimant permet d'être utilisé comme butée garantissant un excellent maintient et facile d'interchangeabilité.

**Safety Stopper
Tope Magnético
Abstandhalter, magnetisch
Blocco Magnetico
Bloco Magnético
Butée Magnétique**

TM

Mat.: 1.7242 Hardened 58 ± 3 HRC.
Magnetic Zone NdFeB
Maximum working temperature 150°C.



Ref.	A
TM.102214	10
TM.122214	12.5
TM.152214	15
TM.202214	20



Traceability Index / Índice Trazabilidad Inhaltsverzeichnis Kennzeichnung / Indice Rintracciabilitá Índice Rastreabilidade / Index Traçabilidade

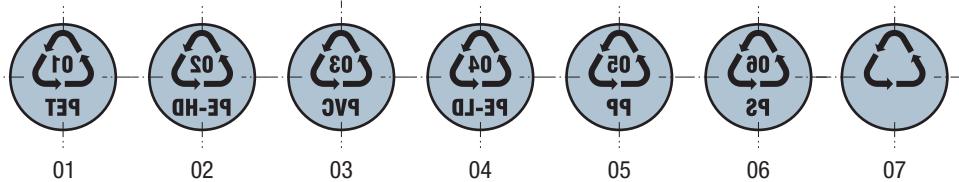
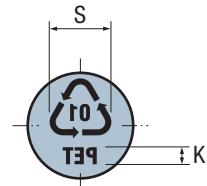
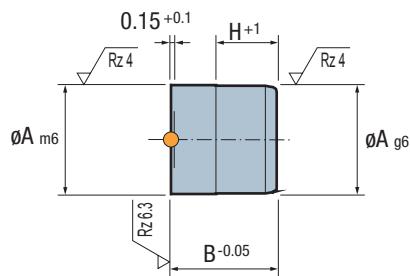
4.02	IR	Reference Insert / Inserto Referencia Recyclingeinsätze / Inserti di Riciclaggio Indicadores de Reciclagem / Pion de Recyclage		IM	Mark Insert / Inserto Marca Einsätze für Symbole / Inserto Simbolo Postiço de Marcas / Insert de Marquege	
4.03	BI+II	Interchangeable Insert / Inserto Intercambiable Einsatz, austauschbar / Inserto Intercambiabile Postiço Intermutável / Ensemble Interchangeable		IG	Turning Insert / Inserto Giratorio Einsätze, drehbar / Inserto Girante Postiço Giratório / Insert Tournant	
4.04	FU+IU	Unit Date Stamp / Fechador Unitario Datumstellersereinheit / Datario Unitario Datador Unitário / Kit Mini Dateur				
4.05	FA	Date Stamp / Fechador Anual Datumsteller / Datario Annuale Datador Anual / Corps Dateur		IA	Date Insert / Inserto Anual Einsätze für Datumsteller / Inserto Datario Indicador Anual / Insert Dateur	
4.06	FP	Date Stamp Plus / Fechador Anual Plus Datumsteller Plus / Datario Annuale Plus Datador Anual Plus / Dateur Plus		EF	Removal Jig / Extractor Fechador Abzieher für Datumsteller / Inserto Datario Extrator de Datador / Extracteur pour Dateur	
4.07	FX	Xtra Date Stamp / Fechador Extra Xtra Datumsteller / Datario Extra Datador Extra / Dateur Extra		IX	Xtra Insert / Inserto Extra Xtra Einsatz / Inserto extra Postiço Extra / Insert Extra	
4.08	FD	Double Date Stamp / Fechador Doble Zweifach-Datumstempel / Datario Doppio Datador Duplo / Dateur Double				
4.09	FT	Temperature Dater / Fechador Temperatura Datumsteller, wärmeständig / Datario Temperatura Datador Temperatura / Dateur Haute Température		IT	Temperature Insert / Inserto Temperatura Einsätze, wärmeständig / Inserto Temperatura Indicador Temperatura / Insert Haute Température	
4.10	BM	Block Base / Base Monoblock Aufnahme Datumsblock / Base Monoblocco Base Monobloco / Multi Dateur		PM	Block Insert / Postizo Monoblock Einsätze für Datumsblöcke / Inserto Monoblocco Postiço Monobloco / Inserts Multi Dateur	
4.11	CC	Cycle Counter / Contador Ciclos Zählwerk / Conta Cicli Contador de Ciclos / Compteur de Cycle				



Reference Insert Inserto Referencia Recyclingeinsätze Inserti di Riciclaggio Indicadores de Reciclagem Pion de Recyclage

Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.

● Cad Insertion Point



EN

Inserts with engraving by laser.
Hardened and ground to size.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Insertos con grabados de alta calidad
realizados en láser.
Templado y rectificado a la medida
Ofrece una solución standard al moldista.

DE

Einsätze mit Gravur gelasert.
Gehärtet und auf Maß geschliffen.
Bietet dem Formenbauer eine einfache
und kostengünstige Lösung.

IT

Inserti con incisione di alta qualità
realizzata a laser.
Temprato e rettificato.
Offre una soluzione standard allo stampista.

PT

Posições com gravações a laser.
Oferece um produto standard ao moldador.

FR

Pion avec gravure intégrée au laser.
Offre un produit standard au mouliste.

Ref.	A	B	E	H	K	S
IR.1012..	10	12	8	7	1.5	5.6
IR.1212..	12	12	10	7	1.8	6.8
IR.1616..	16	16	12	9	2.4	9
IR.2016..	20	16	16	9	3.2	11.5

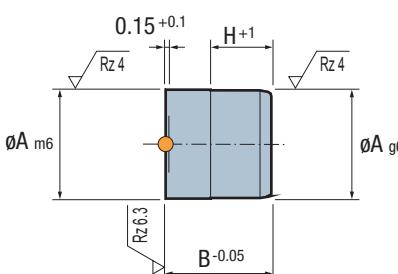
IMPORTANT

Indicate the desired model after the reference.
Indicar el modelo deseado después de la referencia.
Wählen Sie den Typ entsprechend der Referenz.
Indicare il modello desiderato dopo il codice.
Indicar o modelo desejado depois da referência.
Indiquer le type demandé après la référence.

Mark Insert Inserto Marca Einsätze für Symbole Inserto Simbolo Postião de Marcas Insert de Marquage

IM

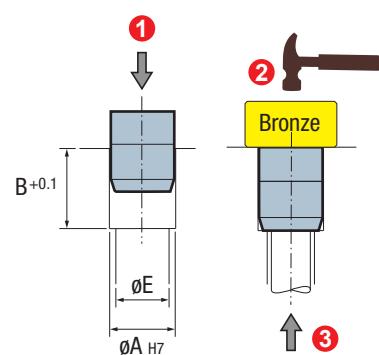
Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.



Ref.	Blank	A	B	E	H
IM.041000	IM.041000-BLANK	4	10	2	6
IM.051000	IM.051000-BLANK	5	10	3	6
IM.061000	IM.061000-BLANK	6	10	4	6
IM.081200	IM.081200-BLANK	8	12	6	7
IM.101200	IM.101200-BLANK	10	12	8	7
IM.121200	IM.121200-BLANK	12	12	10	7
IM.161600	IM.161600-BLANK	16	16	12	9
IM.201600	IM.201600-BLANK	20	16	16	9

IMPORTANT

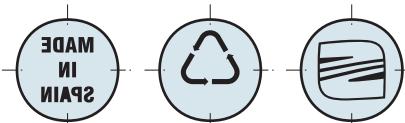
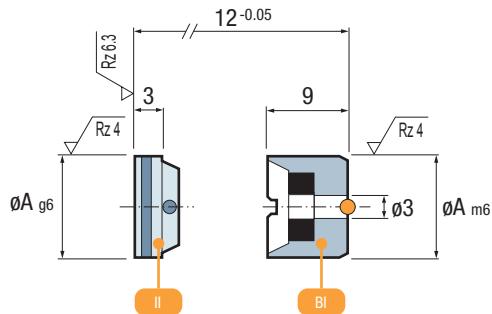
For best quality, send DXF file with your design.
Para una mejor calidad, envíenos un archivo DXF con su diseño.
Senden Sie als DXF File für korrekte Umsetzung.
Per una migliore qualità, inviare un file DXF con il disegno
dell'incisione richiesta.
Para uma melhor qualidade, envie-nos um ficheiro em DXF com o
seu desenho.
Pour une meilleure qualité, envoyez nous le fichier DXF du dessin.



Interchangeable Insert Inserto Intercambiable Einsatz, austauschbar Inserto Intercambiabile Postiço Intermutável Ensemble Interchangeable



Cad Insertion Point



Ref.	A	E	Ref.	Blank
BI.101209	10	6	II.101203	II.101203-BLANK
BI.121209	12	8	II.121203	II.121203-BLANK
BI.161209	16	10	II.161203	II.161203-BLANK

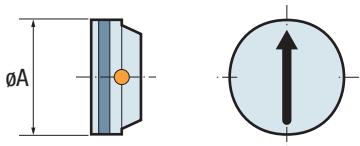
IMPORTANT

For best quality, send DXF file with your design.
Para una mejor calidad, enviar un archivo DXF con el diseño requerido.
Senden Sie uns Ihre gewünschte Gravur per DXF um Fehler zu vermeiden.
Per una migliore qualità, inviare un file DXF con il disegno dell'incisione richiesta.
Para melhor qualidade, envie um ficheiro DXF com o seu desenho.
Pour une meilleure qualité, envoyez nous le fichier DXF du dessin.

Turning Insert Inserto Giratorio Einsätze, drehbar Inserto Girante Postiço Giratório Insert Tournant

IG

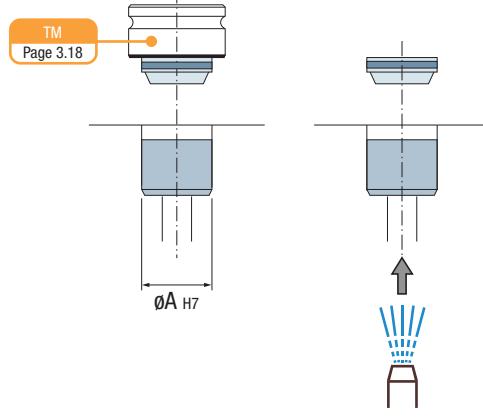
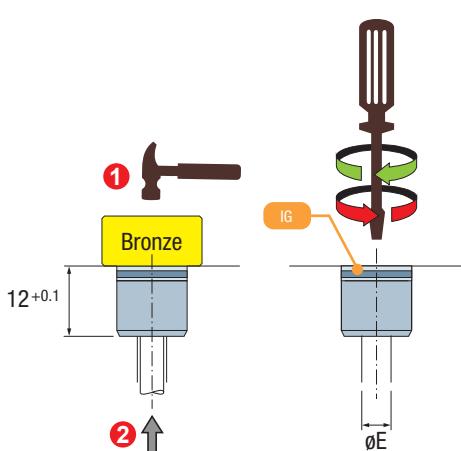
Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.



Ref.	A
IG.101203	10
IG.121203	12
IG.161203	16

Magnetic change
Cambio magnético
Wechsel mit Magnet
Cambiamento magnetico
Mudança por magnético
Changement magnétique

Air change
Cambio por aire
Wechsel mit Luft
Cambiamento con aria
Mudança por ar
Changement par air



EN

Interchangeable engravings.
Possible to remove insert by magnetic or air circuit.
Available with a rotating arrow.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Grabados intercambiables.
El cambio de inserto se realiza con un imán o por aire.
Disponible en versión de flecha indicadora.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Gravur wählbar.
Wechseln der Einsätze mit Luft oder einem sehr starken Magneten.
Drehbarer Einsatz mit Pfeil verfügbar.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

Inserti incisi intercambiabili.
Il cambio dell'inserto si effettua con una calamita o con l'aria
Disponibile nella versione con freccia indicatrice.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Gravações intermutáveis.
Possibilidade de remover o postiço através de magnético ou circuito de ar.
Disponível com uma seta rotativa.
Oferece um producto standard ao moldador.

FR

Gravage interchangeable.
Possibilité d'interchanger l'insert par aimantation ou air.
Disponible avec un insert rotatif.
Offre un produit standard au mouliste.



Unit Date Stamp Fechador Unitario Datumstellereinheit Datario Unitario Datador Unitário Kit Mini Dateur

FU+IU

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point

FU

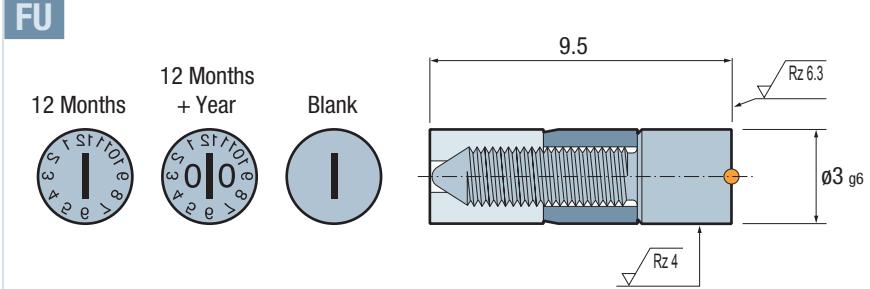
12 Months



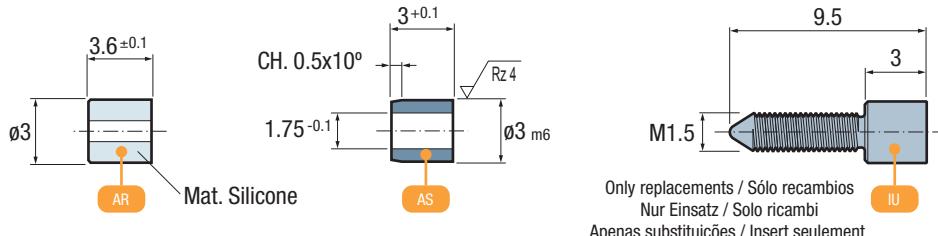
12 Months + Year



Blank



Supplied also with UM / Entregado también con el UM / UM im Lieferumfang enthalten
Fornito con il particolare UM / Também fornecido como UM / Fournis avec unité de montage UM



Only replacements / Sólo recambios
Nur Einsatz / Solo ricambi
Apenas substituições / Insert seulement

12 Months	12 Mon. + Yr	Blank
FU.0310SF	FU.031012...	FU.031000
IU.0310SF	IU.031095...	IU.031000

IMPORTANT

Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.

Installation Examples / Normas de Instalación / Einbaubeispiel Norme di Installazione / Exemplos de Instalação / Instructions d'Installation

EN

Very small date stamp.
No need to make difficult threads to support the insert.
Intercangeable insert.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Fechador de sólo 3mm. de diámetro.
No es necesario roscar para sujetar el inserto.
Inserto intercambiable.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Sehr kleiner Datumsteller.
Keine Gewinde zum Halten der Datumsteller.
Einsatz auswechselbar.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

Datario di solo 3 mm di diametro.
Non è necessario filettare per bloccare l'inserto.
Inserto intercambiable.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

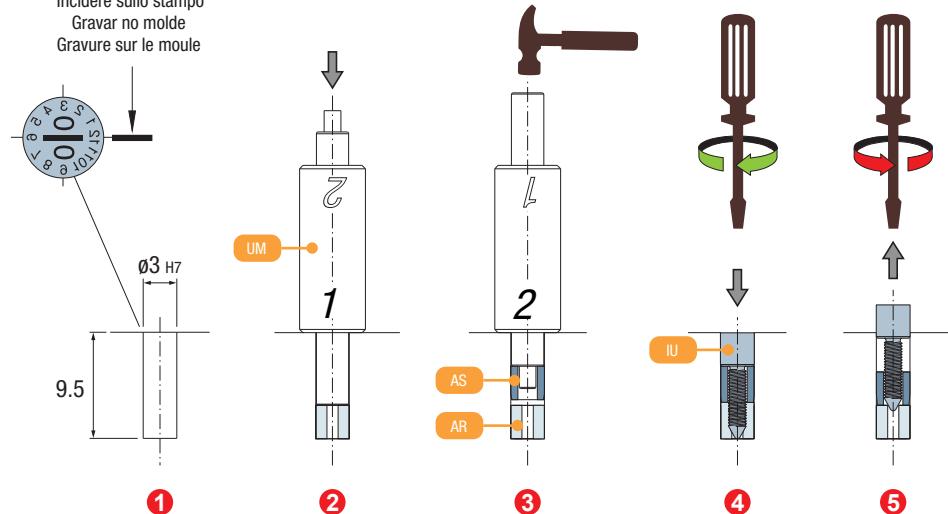
Datador muito pequeno
Não é necessário fazer roscas difíceis para sustentar o postigo.
Postigo intermutável.
Oferece um producto standard ao moldador.

FR

Dateur très petit.
L'implantation de l'insert est simplement visser.
Insert interchangeable.
Offre un produit standard au mouliste.

Year change
Cambio de año
Jahreswechsel
Cambio dell'anno
Mudança de ano
Changement de l'année

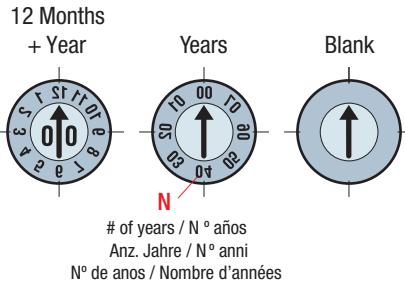
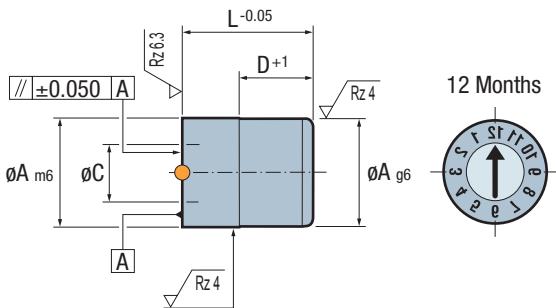
Engrave on the mould
Grabar en el molde
Gravur an der Form
Incidere sullo stampo
Gravar no molde
Gravure sur le moule



FA

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

Date Stamp Fechador Anual Datumsteller Datario Annuale Datador Anual Corps Dateur



12 Months	12 Mon. + Yr	Years	Blank	A	C	D	E	L	N
FA.0422SF	FA.042212..	FA.042204..	FA.042200	4	2.2	6	3.5	12	4
FA.0530SF	FA.053012..	FA.053004..	FA.053000	5	3	6	3.5	12	4
FA.0632SF	FA.063212..	FA.063205..	FA.063200	6	3.2	12	4	20	5
FA.0847SF	FA.084712..	FA.084705..	FA.084700	8	4.7	12	6	20	5
FA.1057SF	FA.105712..	FA.105706..	FA.105700	10	5.7	12	8	20	6
FA.1267SF	FA.126712..	FA.126708..	FA.126700	12	6.7	12	10	20	8
FA.1687SF	FA.168712..	FA.168710..	FA.168700	16	8.7	12	12	20	10
FA.2007SF	FA.200712..	FA.200710..	FA.200700	20	10.7	12	14	20	10

IMPORTANT

Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.

IMPORTANT

Special engraving available under request.
Grabados especiales bajo demanda.
Andere Gravuren auf Anfrage.
Incisioni speciali su richiesta.
Gravações especiais por encomenda.
Gravure spéciale par commande.

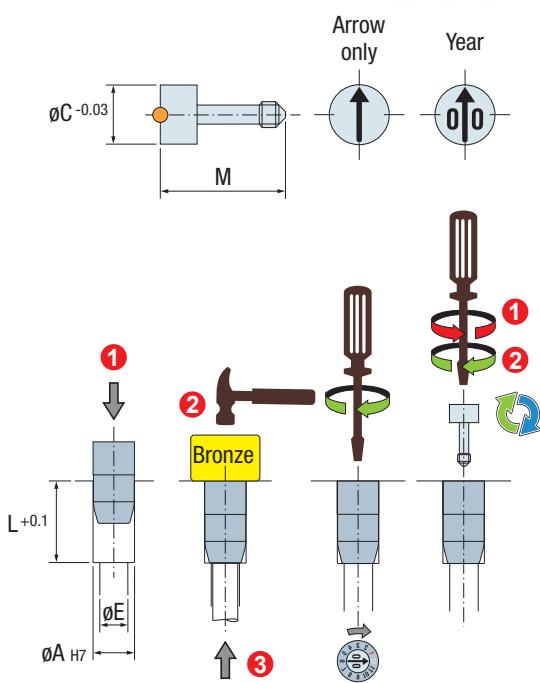
IA

Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.



Date Insert Inserto Anual Einsätze für Datumsteller Inserto Datario Indicador Anual Insert Dateur

Arrow only	Year	C	M
IA.2275SF	IA.2275..	2.2	7.7
IA.3075SF	IA.3075..	3	7.7
IA.3217SF	IA.3217..	3.2	17
IA.4717SF	IA.4717..	4.7	17
IA.5717SF	IA.5717..	5.7	17
IA.6717SF	IA.6717..	6.7	17
IA.8717SF	IA.8717..	8.7	17
IA.1007SF	IA.1007..	10.7	17

**IMPORTANT**

When replacing the insert, be sure to tighten until hearing the engagement "click".
Al reemplazar el inserto, asegurarse de girar a la derecha hasta oír el "click" de seguridad.
Wechseln der Einsätze im Uhrzeigersinn bis zum hörbaren Rastgeräusch.
Al cambio dell'inserto, assicurarsi di girare a destra fino a quando non sentite un click di sicurezza.
Ao substituir o postiço, assegurar que ao roscar o postiço ouve o "click" de segurança.
Lors du changement de l'insert, s'assurer qu'en vissant, l'insert fasse un "click" de sécurité.

PT

O postiço interior está sempre à mesma altura que o corpo do datador.
Extensa gama de diametros.
É somente necessário um alojamento H7.
Não há perca de tempo na mudança do postiço.
Garantia de substituição do postiço devido ao mecanismo interno.

FR

L'insert intérieur est toujours à la même hauteur que le corps du dateur.
extension de la gamme des dateurs
Simple logement H7.
Pas de perte de temps lors du changement de l'insert.
Garantie qu'il est possible d'interchanger l'insert grâce au mecanisme interne.



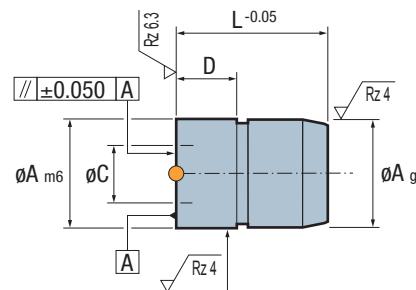


Date Stamp Plus Fechador Anual Plus Datumsteller Plus Datario Annuale Plus Datador Anual Plus Dateur Plus

FP

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point



12 Months

12 Months
+ Year

Years

Blank

N
of years / Nº años
Anz. Jahre / N° anni
Nº de anos / Nombre d'années

12 Months	12 Mon. + Yr	Years	Blank	A	C	D	L	N
FP.0422SF	FP.042212..	FP.042204..	FP.042200	4	2.2	5.5	12	4
FP.0530SF	FP.053012..	FP.053004..	FP.053000	5	3	5.5	12	4
FP.0632SF	FP.063212..	FP.063205..	FP.063200	6	3.2	8	20	5
FP.0847SF	FP.084712..	FP.084705..	FP.084700	8	4.7	8	20	5
FP.1057SF	FP.105712..	FP.105706..	FP.105700	10	5.7	8	20	6
FP.1267SF	FP.126712..	FP.126708..	FP.126700	12	6.7	8	20	8
FP.1687SF	FP.168712..	FP.168710..	FP.168700	16	8.7	8	20	10
FP.2007SF	FP.200712..	FP.200710..	FP.200700	20	10.7	8	20	10

IMPORTANT

Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.

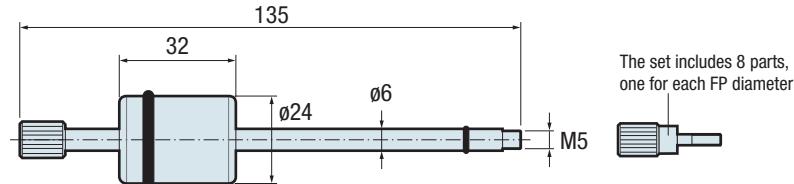
IMPORTANT

Special engraving available under request.
Grabados especiales bajo demanda.
Andere Gravuren auf Anfrage.
Incisioni speciali su richiesta.
Gravações especiais por encomenda.
Gravure spéciale par commande.

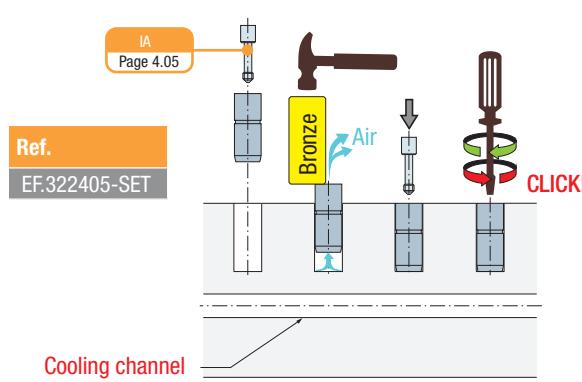
Removal Jig Extractor Fechador Abzieher für Datumsteller Estrattore Datario Extrator de Datador Extracteur pour Dateur

EF

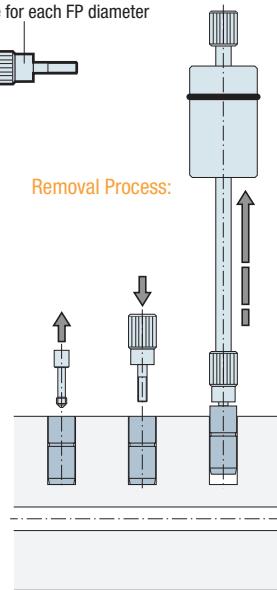
Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.

The set includes 8 parts,
one for each FP diameter

Installation Process:



Removal Process:



EN

Possibility for cooling circuits below the date stamp as they are removed from the front (with the EF).
Inner insert is always at the same level as the body of the date stamp.
Exact outer number positioning. Ideal clamping area.

ES

Posibilidad de instalar encima de los circuitos de refrigeración, ya que se desmontan por la parte frontal (con el útil EF).
El inserto siempre se mantiene al mismo nivel que el cuerpo del fechador.
Posicionamiento exacto del fechador en su alojamiento. Zona óptima de clavado.

DE

Es besteht die Möglichkeit den Datumsteller oben über die Kühlkreislaufe zu installieren, da diese von vorne ausgezogen werden können (mit einem EF).
Innerer Einsatz sitzt auf der gleichen Ebene als die Körper der Datumstempel
Genaue Anzeige der Zahlen
Ideale Aufspannfläche

IT

E' possibile installarlo sopra il circuito di refrigerazione, dato che si smonta dalla linea di divisione dello stampo (con l'utensile EF).
L'inserto resta sempre allo stesso livello del corpo del datario.
Posizionamento esatto del datario nella sua sede.
Le dimensioni del corpo del datario sono studiate per permettere di afferrarlo ed estrarlo agevolmente.

PT

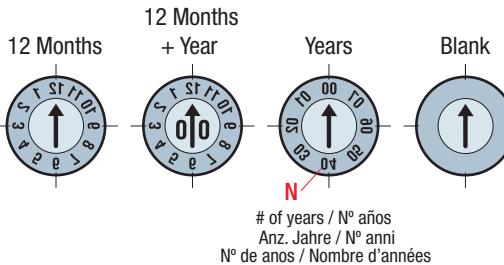
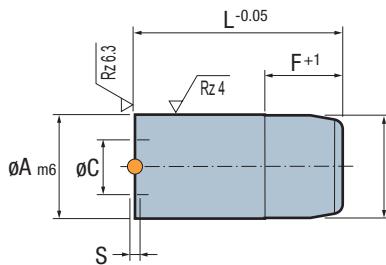
Admite passagem de circuitos de refrigeração por baixo já que o datador é removido frontalmente.
O inserto está sempre ao mesmo nível do datador.
Posicionamento exato do datador no alojamento.
Superfície optima de justamento.

FR

Il est possible de faire un circuit de refroidissement sous le dateur car il s'enlève totalement depuis le plan de joint.
L'insert est toujours en position plan de joint ainsi que le dateur.
Encombrement optimum.

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 100°C.
Patented System

Xtra Date Stamp Fechador Extra Xtra Datumsteller Datario Extra Datador Extra Dateur Extra



EN
Hardened stainless steel.
Only a H7 pocket required for assembly.
No downtime when changing inserts.

ES
Acero inoxidable templado.
Sólo se precisa un alojamiento H7.
Se eliminan las pérdidas de tiempo para reemplazar los insertos.

DE
Rostfreier Stahl gehärtet
Zum Einbau nur eine H7 Bohrung.
Wechseln der Einsätze ohne lange Ausfallzeiten.

IT
Acciaio inossidabile temprato.
Necessita solo un alloggiamento H7.
Si eliminano perdite di tempo per la sostituzione degli inserti.

PT
Temperado em aço inoxidável.
É somente necessário um alojamento H7.
Não há perca de tempo na mudança do postião.

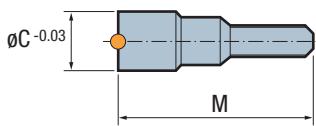
FR
Acier inox trempé
Simple logement H7.
Pas de perte de temps lors du changement de l'insert.

IX

Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.

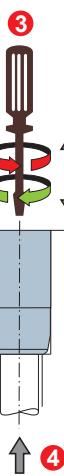
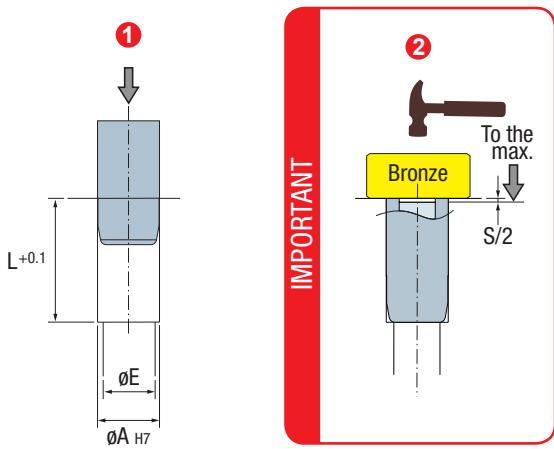


Xtra Insert Inserto Extra Xtra Einsatz Inserto extra Postião Extra Insert Extra



Arrow only	Annual	C	L
IX.2148SF	IX.2148..	2.1	4.8
IX.3178SF	IX.3178..	3.1	7.8
IX.3215SF	IX.3215..	3.2	15.5
IX.4715SF	IX.4715..	4.7	15.5
IX.5715SF	IX.5715..	5.7	15.5
IX.6715SF	IX.6715..	6.7	15.5

IMPORTANT
Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.





Double Date Stamp Fechador Doble Zweifach-Datumstempel Datario Doppio Datador Duplo Dateur Double

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 100°C.
Patented System

● Cad Insertion Point

EN

Replaces the need for 2 separate date stamps.
No need to machine 2 separate holes.
Minimum space required for installation.

ES

Agrupa dos fechadores en el espacio de uno.
No es necesario mecanizar dos alojamientos para tener 2 informaciones distintas.
Requiere un mínimo espacio para su instalación.

DE

Anstelle von 2 Datumstellern.
Eine zweite Bohrung entfällt.
Wenig Platz zum Einbau notwendig.
Kein Wechsel von Stelleinsätzen.

IT

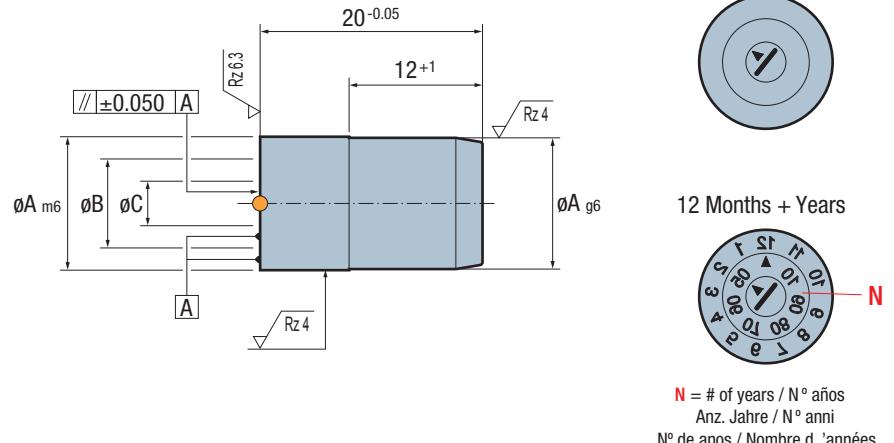
Raggruppa due datari nello spazio di uno.
Non è necessario eseguire due sedi per ottenere due indicazioni distinte.
Richiede uno spazio di ingombro minimo per la sua installazione.

PT

Substitui 2 datadores.
Não é necessário maquinar 2 alojamentos para ter duas informações diferentes.
Ocupa um espaço mínimo.
Não é necessário substituir os posticos anuais.

FR

Remplace 2 dateurs.
Pas besoin de 2 logements pour avoir 2 informations différentes.
Occupe un minimum d'espace.
Pas besoin de remplacer l'insert annuel.



12 Mon. + Yr	Blank	A	B	C	E	N
FD.080512-..	FD.080500	8	5.5	3	6	5
FD.120812-..	FD.120800	12	8	4	10	6
FD.161012-..	FD.161000	16	10.5	5.3	12	10

IMPORTANT

Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.

IMPORTANT

Special engraving available under request.
Grabados especiales bajo demanda.
Andere Gravuren auf Anfrage.
Incisioni speciali su richiesta.
Gravações especiais por encomenda.
Gravure spéciale par commande.

Turn counter clockwise to change outer information.

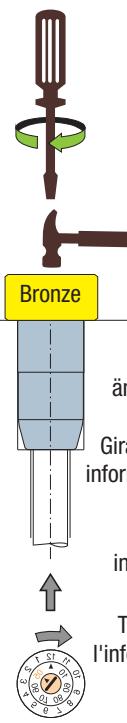
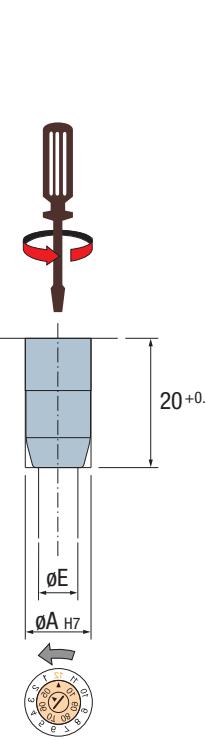
Gire a la izquierda para cambiar la indicación de la corona exterior.

Drehen nach links um den Monat zu ändern (äußerer Ring).

Gira a sinistra per cambiare le informazioni della corona esterna.

Gire à esquerda para mudar a informação do postigo exterior.

Tourner à gauche pour changer l'information de l'insert extérieur.



Turn clockwise to change inner information.

Gire a la derecha para cambiar la indicación de la corona interior.

Drehen im Uhrzeigersinn ändert das Jahr (innerer Ring).

Girare a destra per cambiare le informazioni della corona interna.

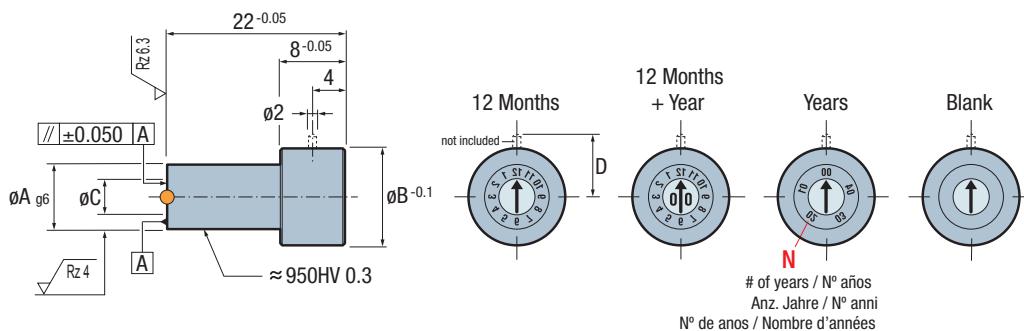
Gire à direita para mudar a informação do postigo interior.

Tourner à droite pour changer l'information de l'insert intérieur.

FT

Mat.: 1.2344 Nitrided + Inconel 2.4669
Maximum working temperature 450°C.
Patented System

Temperature Dater Fechador Temperatura Datumsteller, wärmebeständig Datario Temperatura Datador Temperatura Dateur Haute Température



12 Months	12 Mon. + Yr	Years	Blank	A	B	C	D	N
FT.0847SF	FT.084712..	FT.084705..	FT.084700	8	12	4.7	11	5
FT.1267SF	FT.126712..	FT.126708..	FT.126700	12	16	6.7	12	8

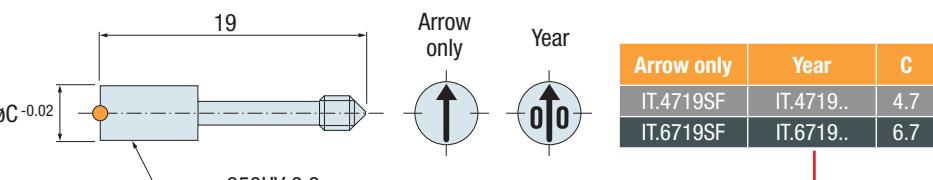
IMPORTANT

Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.

IT

Mat.: 1.2344 Nitrided

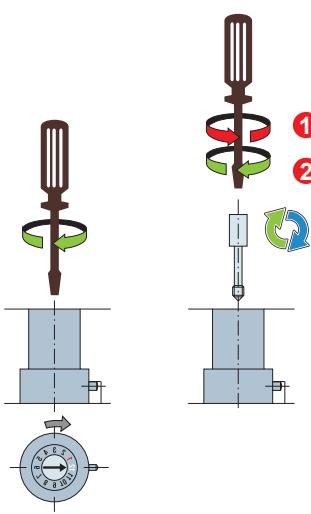
Temperature Insert Inserto Temperatura Einsätze, wärmebeständig Inserto Temperatura Indicador Temperatura Insert Haute Température



Arrow only	Year	C
IT.4719SF	IT.4719..	4.7
IT.6719SF	IT.6719..	6.7

IMPORTANT

Indicate the desired year after the reference.
Indicar el año deseado después de la referencia.
Geben Sie hinter der Referenz die gewünschte Jahreszahl an.
Indicare l'anno desiderato dopo il codice.
Indicar o ano desejado depois da referência.
Indiquer l'année désirée après la référence du produit.

**IMPORTANT**

When replacing the insert, be sure to tighten until hearing the engagement "click".
Al reemplazar el inserto, asegurarse de girar a la derecha hasta oír el "click" de seguridad.
Wechseln der Einsätze im Uhrzeigersinn bis zum hörbaren Rastgeräusch.
Al cambio dell'inserto, assicurarsi di girare a destra fino a quando non sentite un click di sicurezza.
Ao substituir o postigo, assegurar que ao roscar o postigo ouve o "click" de segurança.
Lors du changement de l'insert, s'assurer qu'en vissant, l'insert fasse un "click" de sécurité.

EN

Unique in the market.
High temperature date stamp.
Possibility to change annual insert.

ES

Único en el mercado.
Fechador que resiste altas temperaturas.
Posibilidad de reemplazar el inserto anual.

DE

Unikat auf dem Markt.
Datumsteller wärmebeständig.
Wechsel der Stelleinsätze mit Jahreszahl möglich.

IT

Unico nel mercato.
Datario resistente alle alte temperature.
Possibilità di cambiare l'inserto annuale.

PT

Único no mercado.
Datador para altas temperaturas.
Possibilidade de mudar o postigo anual.

FR

Unique dans le marché.
Dateur haute température.
Possibilité de changer l'insert annuel.

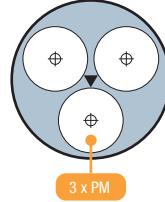
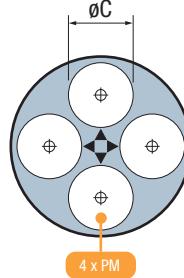
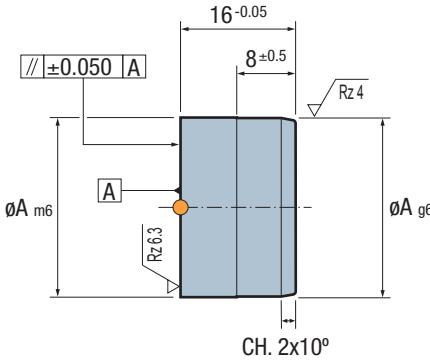


Block Base Base Monoblock Aufnahme Datumsblock Base Monoblocco Base Monobloco Multi Dateur

BM

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point



EN

Wide range of diameters.
Possibility of 3 or 4 information's.
Only a H7 pocket required for assembly.
No downtime when changing inserts.
Guarantee that the insert will be replaced
due to internal mechanism.

ES

Extensa gama de diámetros.
Posibilidad de 3 o 4 informaciones en un
único conjunto.
Sólo se precisa un alojamiento H7.
Se eliminan las pérdidas de tiempo para
reemplazar los insertos.
El mecanismo interno garantiza la
intercambiabilidad del inserto.

DE

Große Auswahl an Durchmessern.
3 oder 4 Anzeigen.
Zum Einbau eine H7 Bohrung.
Wechseln der Einsätze ohne lange
Ausfallzeiten.
Wechseln der Einsätze garantiert, durch
internen Mechanismus.

IT

Vasta gamma di diametri.
Possibilità di 3 o 4 marcatori in un unico inserto.
Necessita solo un alloggiamento H7.
Si eliminano perdite di tempo per la
sostituzione degli inserti.
Il meccanismo interno garantisce
l'intercambiabilità dell'inserto.

PT

Extensa gama de diametros.
Possibilidade de 3 ou 4 informations.
É somente necessário um alojamento H7.
Não há perca de tempo na mudança
do postíço.
Garantia de substituição do postíço devido
ao mecanismo interno.

FR

Extension de la gamme des dateurs.
3 ou 4 informations possible.
Simple logement H7.
Pas de perte de temps lors du
changement de l'insert.
Garantie qu'il est possible d'interchanger
l'insert grâce au mecanisme interne.

Ref.	A	C	E	# PM
BM.160603	16	6.5	8	3
BM.180604	18	6.5	8	4
BM.220903	22	8.8	10	3
BM.250904	25	8.8	10	4
BM.281103	28	11.5	12	3
BM.321104	32	11.5	12	4

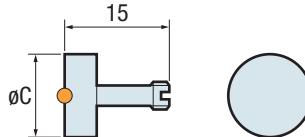
IMPORTANT

When ordering, select separately the 3 or 4 PM needed.
Al realizar el pedido, seleccionar los 3 o 4 PM's requeridos.
Zur Bestellung 3 oder 4 Stück PM mitbestellen.
Nell'emissione dell'ordine, specificare i 3 o 4 inserti PM desiderati.
Ao encomendar, pedir os 3 ou 4 PM necessários.
Lors de la commande, demander les 3 ou 4 inserts PM nécessaires.

Block Insert Postizo Monoblock Einsätze für Datumsblöcke Inserto Monoblocco Postiço Monobloco Inserts Multi Dateur

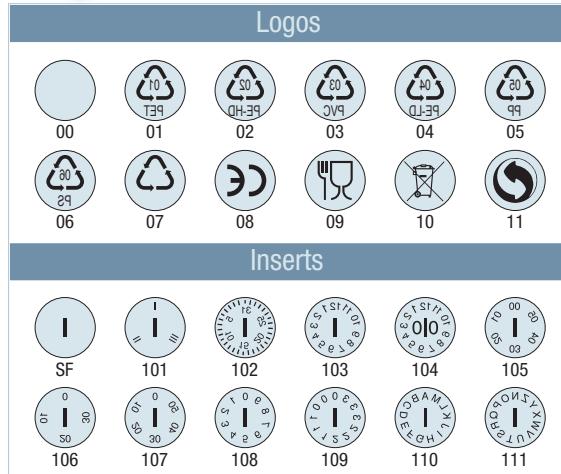
PM

Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.
Patented System

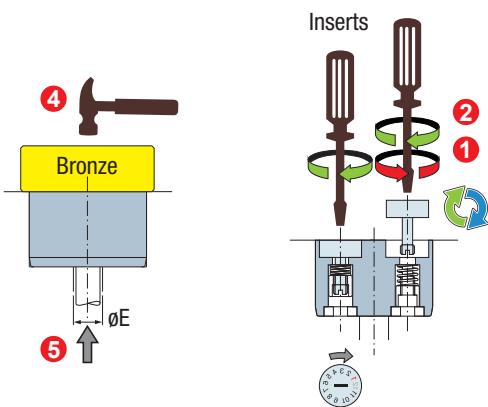
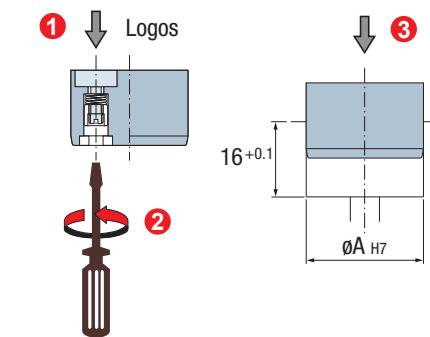


Ref.	C
PM.0615-...	6.5
PM.0915-...	8.8
PM.1115-..	11.5

Special engravings available under request.
Grabados especiales bajo demanda.
Andere Gravuren auf Anfrage.
Incisioni speciali su richiesta.
Gravações especiais por encomenda.
Gravure spéciale par commande.



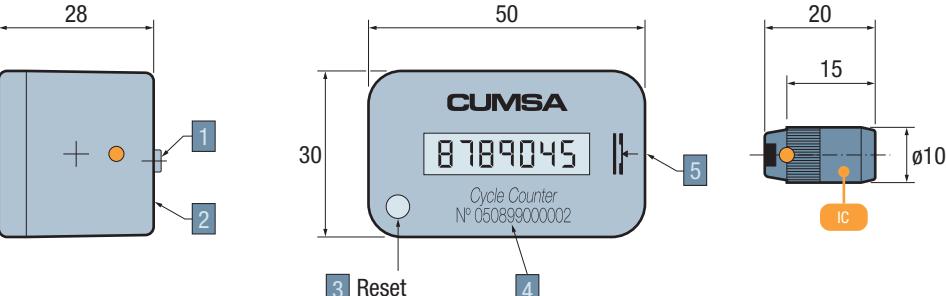
IMPORTANT



CC

Mat.: ABS.
Maximum working temperature 60°C.
Patented System

Cycle Counter Contador Ciclos Zählwerk Conta Cicli Contador de Ciclos Compteur de Cycle



1 Security switch
Interruptor de seguridad
Sicherheitskontakt
Interruttore di Sicurezza
Interruptor de Segurança
Interrupteur sécurité

2 Magnetic fixing
Fijación magnética
Magnetbefestigung
Fissaggio Magnetico
Fixação Magnética
Fixation magnétique

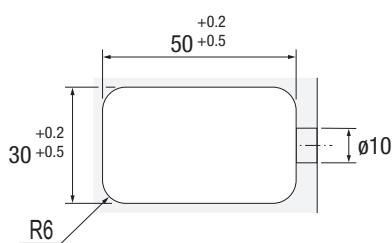
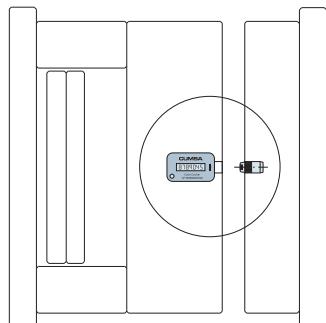
3 Total + partial
Total + parcial
Gesamt + Teilmenge
Totale + parziale
Total + parcial
Total + partiell

4 Unique part number
Número único de identificación
Identifikationsnummer
Numero unico di identificación
Número único de identificação
Identification par numéro unique

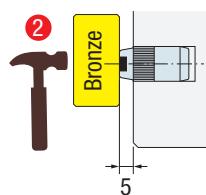
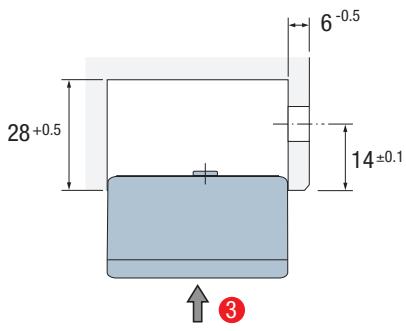
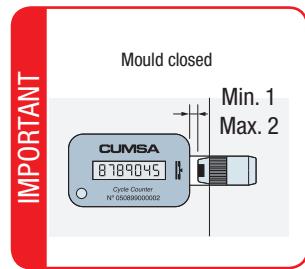
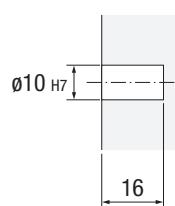
5 IC Position indicator
Indicador de posición IC
Positionsanzeiger IC
Indicatore di posizione IC
Indicador de Posição IC
Indicateur position IC

Ref.	Cycles / Min	Replaceable Battery
CC.HS5328	Up to 500	ER ½ AA

Installation Examples / Normas de Instalación / Einbaubeispiel Norme di Installazione / Exemplos de Instalação / Instructions d'Installation



①



EN
To check exact total life time of the mould.
To check exact total life time of the mould when outsourced.
To predict preventive maintenance.

ES
Permite controlar la producción total del molde.
Otorga control de la producción del molde cuando se subcontrata.
Permite establecer planes de mantenimiento.

DE
Kontrolle der erzielten Schuhzahl Ihrer Form.
Auch bei Fremdfertigung Kontrolle der erbrachten Leistung.
Vorbeugende Instandhaltung ablesbar.

IT
Permette di controllare la produzione totale dello stampo.
Consente il controllo della produzione dello stampo quando si subappalta
Permette di stabilire i piani di manutenzione.

PT
Para controlar a produção exacta de um molde.
Para controlar a produção de um molde quando subcontratado.
Para estabelecer planos de manutenção.

FR
Contrôler la production exacte d'un outillage.
Connaît la production de l'outillage.
Pour planifier une maintenance.

Vacuumjet System / Sistema de Vacío Vacuumjet-System / Sistema Vacuumjet Sistema de Vácuo / Système de Vide



5.02	Vacuumjet operational procedure / Funcionamiento del Vacuumjet Betrieb des Vacuumjet / Funzionamento del Vacuumjet Vacuumjet – Instruções de Utilização / Vacuumjet – Instruction d’Utilisation
5.04	Which Vacuumjet product is the best for my mold? / Qué producto Vacuumjet es el idóneo para mi molde? Welches Vacuumjet Produkt eignet sich am besten für die Form das Werkzeug? / Quale prodotto della serie Vacuumjet è il più adatto per il mio stampo? Qual o produto Vacuumjet indicado para o seu molde? / Quel produit Vacuumjet pour votre moule?
5.06	VB Double Action Vacuumjet / Unidad de Vacío de Doble Acción Double Action Vacuumjet system / Vacuumjet Doppia Azione Vacuumjet Duplo Efeito / Vacuumjet Double Effet
5.08	SV Smart Vacuumjet / Vacuumjet Inteligente Smart Vacuumjet systems / Smart Vacuumjet Vacuumjet Inteligente / Vacuumjet Intelligent
5.10	VJ Vacuumjet Unit / Unidad de Vacío (Vacuumjet) Vacuumjet Steuereinheit / Vacuumjet Unidade de Vácuo (Vacuumjet) / Unité de Vide
5.12	VG Vacuumjet + / Unidad de Vacío (Vacuumjet +) Vacuumjet + / Vacuumjet + Unidade de Vácuo (Vacuumjet +) / Unité de Vide (Vacuumjet +)
5.14	VM Vacuum Control / Controlador Vacuumjet Vacuum Regleinheit / Unità di controllo Vacuum Controlador Vacuumjet / Contrôle Vacuumjet
5.16	PT+PA Pneumatic Piston / Pistón Neumático Pneumatikkolben / Pistone Pneumatico Piston Pneumático / Piston Pneumatique
5.18	VV Vacuumjet Valve / Válvula Vacuumjet Vacuumjet Ventil / Valvola Vacuumjet Válvula Vacuumjet / Souape Vacuumjet
5.19	VP Spiral Ejector / Expulsor en Espiral Spiral Auswerfer / Espulsore con Spirale Extractor com Espiral / Ejecuteur avec Spiral
	NP Non-Rotating head for ejector pins / Base Anti-Rotación para expulsores Verdrehgesicherter kopf / Base Anti-Giro per espulsori Cabeça Anti-Rotativa / Embasses Anti-Rotation pour éjecteurs
5.20	VS Spiral Sleeve / Tubular en Espiral Spiral Hülse / Espulsore con Spirale Extractor com Espiral / Ejecuteur avec Spiral
5.21	CV Vacuumjet Plug / Casquillo Vacuumjet Vacuumjet Dichtstopfen / Bussola Vacuumjet Casquilho Vacuumjet / Bague Vacuumjet
5.22	TV Connection Tube / Tubo Conexión Verbindungsrohr / Tubo Connessione Tubo de Ligação / Tube de Connexion
5.23	LV Laminar Gas Vent / Salida de Gases Laminar Laminargasventil / Uscita dei Gas Laminare Postoço de Ventilação Laminar / Eventation Laminaire

WHAT DOES VACUUM STAND FOR?

To vacuum is to remove the air out of a space, therefore, leaving this space completely empty, creating a negative pressure.

WHY IS IT INTERESTING TO CREATE A VACUUM INSIDE MOLDS?

During the injection process there is an invisible pressure within the cavity, making it difficult to fill, this pressure is the air! The air is cornered, compressed and heated by plastic, and is pushed outside the mold through its clearances, complicating therefore the cavity filling, and creating problems in the process, in the plastic part and slowing down the cycle time.

We need to extract the air from the cavity or at least minimize its influence in the process!

HOW CAN WE EXTRACT THE AIR?

CUMSA has developed a series of products to enable the vacuuming of mold cavities. Discover these products in this catalogue!

From just 20-30% of vacuum created, improvements in the process can be observed; therefore, it is important to balance the level of vacuum with the time needed, to find the best option to suit your particular needs.

WHAT BENEFITS COULD MY MOLD ACHIEVE WITH THE VACUUM?

In the injected plastic part:

- Superior visual appearance (less sink marks)
- Dimensional stability (less weld lines)
- Uniform color
- High mechanical resistance due to perfect plastic distribution

In the process:

- Reduced cycle time
- Lower injection temperature & pressure
- Increase in production

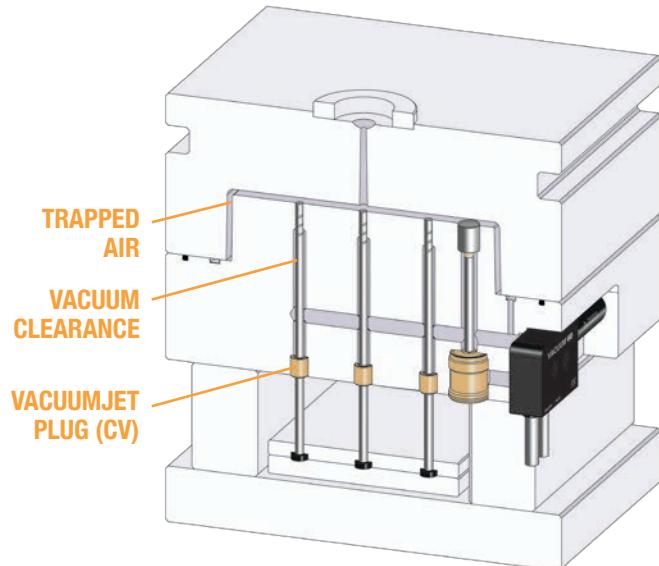
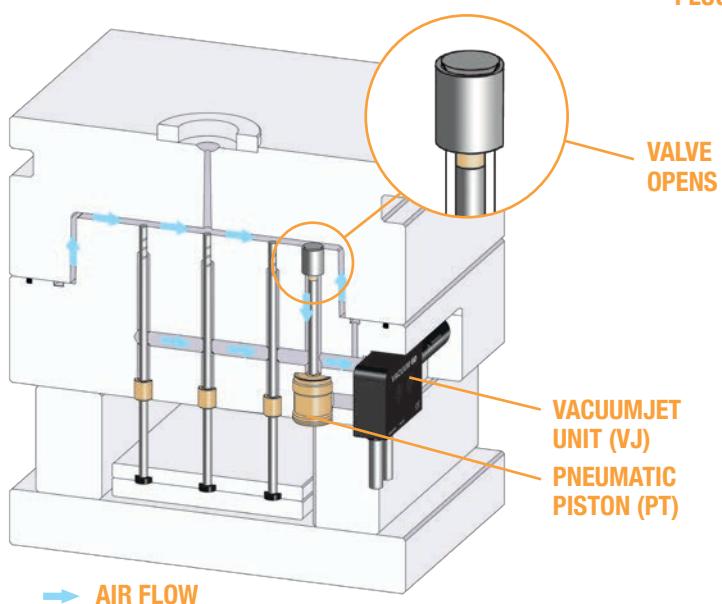
WHAT IS NEEDED TO CREATE THE VACUUM?

- Complete sealing of the mold to achieve optimal vacuum results
- 1 or 2 electrovalves, depending on the model selected
- No need of any additional vacuum pump/mechanism

VACUUMJET OPERATIONAL PROCEDURE

MOLD CLOSED

With the mold closed, air is trapped inside the cavity. If injection starts, the air will be cornered, heated and compressed by the plastic, producing poor quality plastic parts. We have to create a Vacuum!



CREATING THE VACUUM IN THE CAVITY:

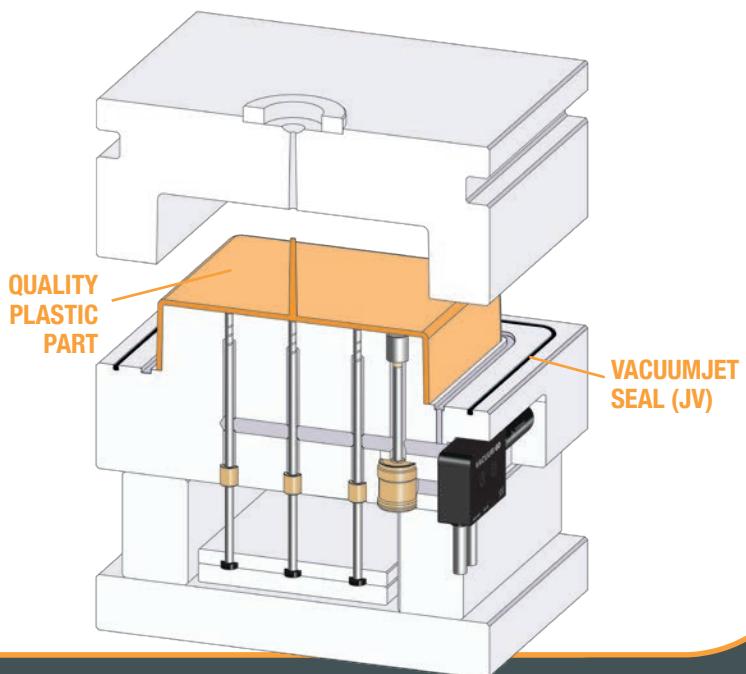
To optimize the injection process we have to take out the air from the cavity. There are several methods to accomplish this, but in all of them it is the injected plastic that pushes out the air. With VACUUMJET, when it is activated prior to the injection, a valve is opened and the air is vacuumed, therefore, leaving the cavity in optimal conditions for injection.

INJECTION STARTS:

The VACUUMJET continues sucking the air during all the injection process, to guarantee the maximum ease of the plastics fluidity, therefore reducing the pressure needed.

EJECTION PROCESS:

When the injection is finished, the VACUUMJET stops, and as with all molds, the plastic is cooled and the part is ejected...but with the VACUUMJET system, we obtain greater quality plastic part, with at least the same injection time, if not faster, and without altering the optimal injection parameters.



WHICH VACUUM PRODUCT IS THE

YES

YES

NO

YES

NO

YES

NO

2



● SV

2



● VM +VJ

2



● VM +VB

1



● VM +VG

The Vacuumjet + (VG model) can be added to any combination to increase vacuuming power and speed up the vacuum process. For each VG model, a separate compressed air circuit is needed to assure that we always have at least 6 BARS of air pressure.

BEST FOR MY MOLD?

DO I NEED TO CONTROL THE VACUUM LEVEL?	NO			
DO I HAVE SPACE FOR A VACUUMJET VALVE?	YES		NO	
DO I NEED REVERSE BLOWING?	YES	NO	YES	NO
HOW MANY ELECTROVALVES DO I NEED?	3 	2 	2 	1 
	● VJ +VB	● VJ	● VB	● VG

The use of Spiral Ejector or Spiral Sleeve (VP & VS) is mandatory when not using a valve. However, it is also recommended when using a valve to maintain the vacuum achieved throughout the rest of the process.



Double Action Vacuumjet

Unidad de Vacío de Doble Acción

Double Action Vacuumjetsystem

Vacuumjet Doppia Azione

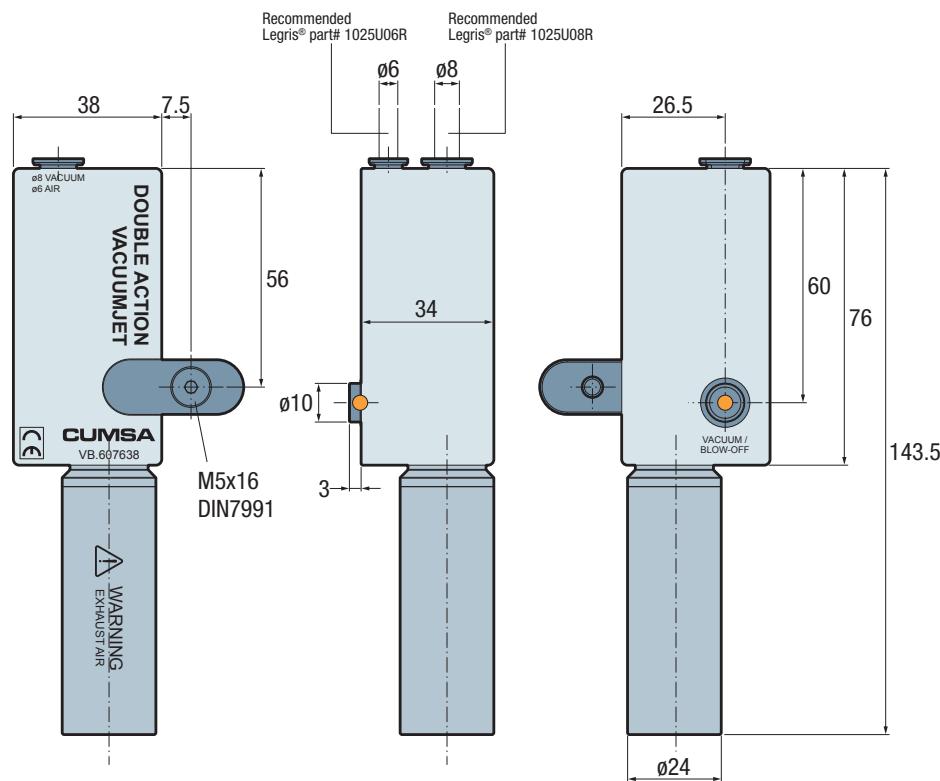
Vacuumjet Duplo Efeito

Vacuumjet Double Effet

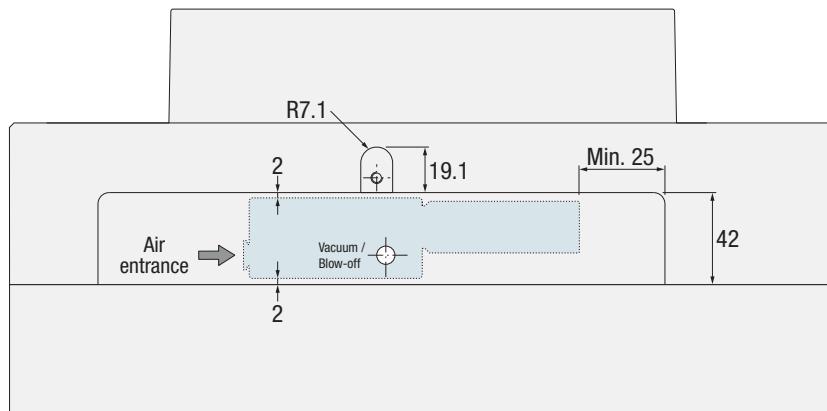
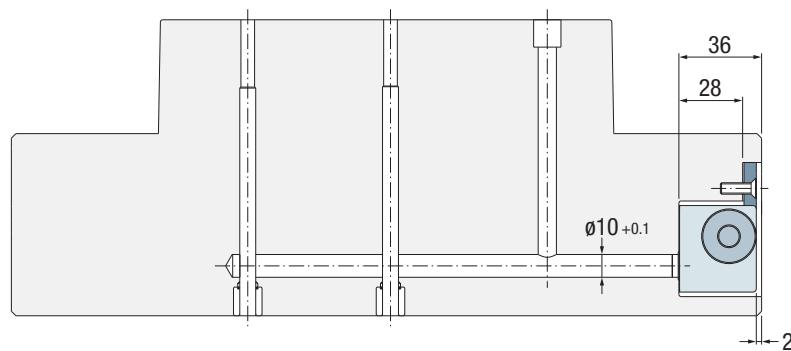
VB

Mat.: Aluminium
Maximum working temperature 80°C.
Patented System

● Cad Insertion Point



Ref.	Supply Pressure	Max. Vacuum	Max. Flow	Consumption
VB.607638	5-6 BAR	-900 mbar	75 L./ Min.	60 L./ Min.



EN

This unit is able to create the Vacuum (60L/min) and blow-off (6bar) through the same channel. Vacuum is produced throughout the injection process. Blow-off is produced during the ejection process.

ES

Este producto crea el vacío (60L/min) y realiza el soplado (6bar) a través del mismo canal. El vacío se realiza durante todo el proceso de inyección. El soplado se realiza durante el proceso de expulsión.

DE

Das Double Action Vacuum Systems ermöglicht es bis zu 60l/min Vakuum aus der Kavität zu ziehen. Durch die Integration des Blowing-Systems, angesteuert mit 6bar, ist es möglich Luft in die Kavität zu bringen. Das Vakuum wird während des Einspritzzyklus erzeugt. Das Blowing- System wird angesteuert während des Ausstoßzyklus.

IT

Questa unità dà la possibilità di creare il Vacuum (60L/min) e soffiare (6bar) attraverso lo stesso canale. Il Vacuum viene prodotto durante tutto il processo d'iniezione. Il soffaggio viene attivato durante la fase d'estrazione.

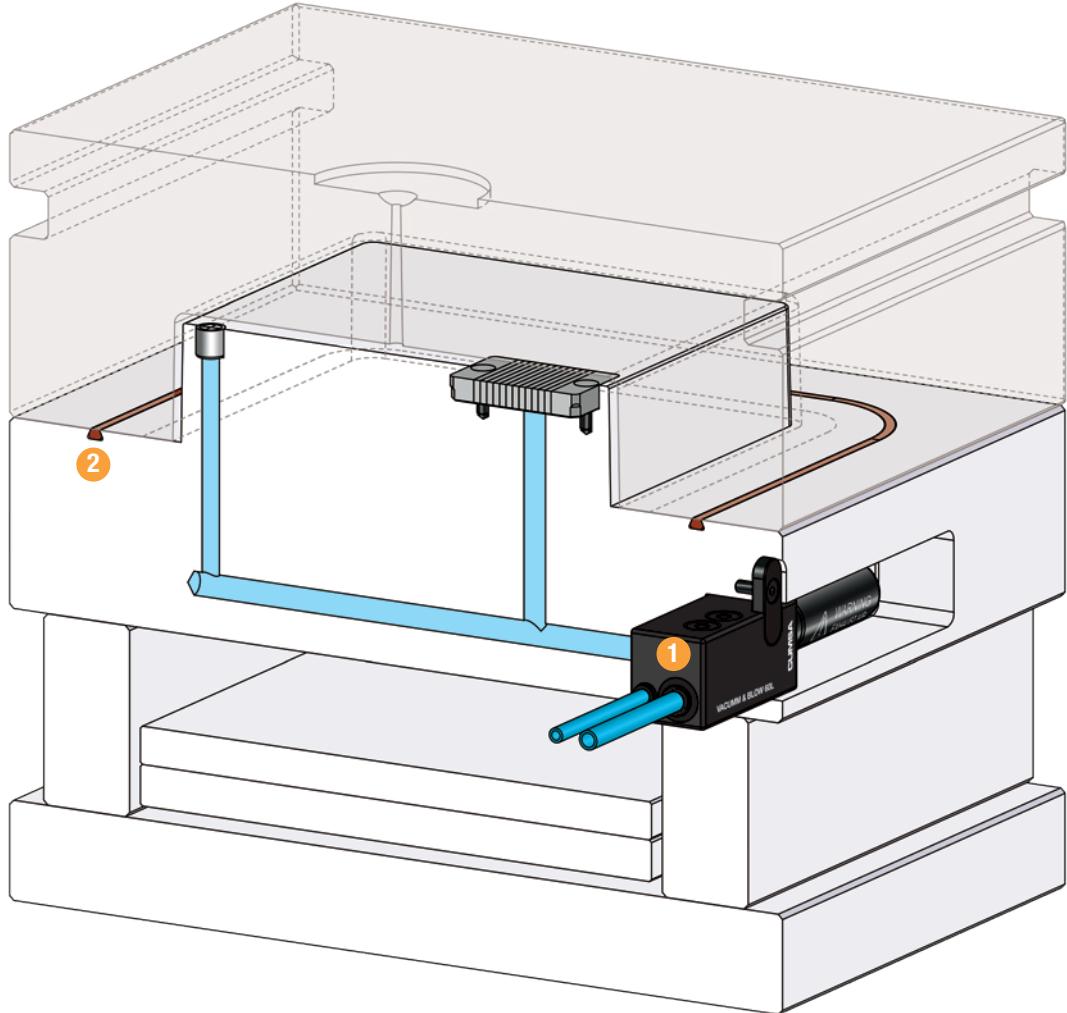
PT

Esta unidade tem a capacidade de criar vacuo (60L/min) e a expulsão de ar pelo mesmo circuito. O Vacuo é produzido durante o processo de injeção. A expulsão de ar é feita durante o processo de extracção.

FR

Cette unité a la capacité de créer le vide (60L / min) et d'expulser l'air à travers le même circuit. Le vide se réalise pendant le cycle d'injection. L'expulsion de l'air se réalise pendant le cycle d'éjection.

APPLICATION EXAMPLE - VB



Vacuum

Blow-off





Smart Vacuumjet

Vacuumjet Inteligente

Smart Vacuumjetsystems

Smart Vacuumjet

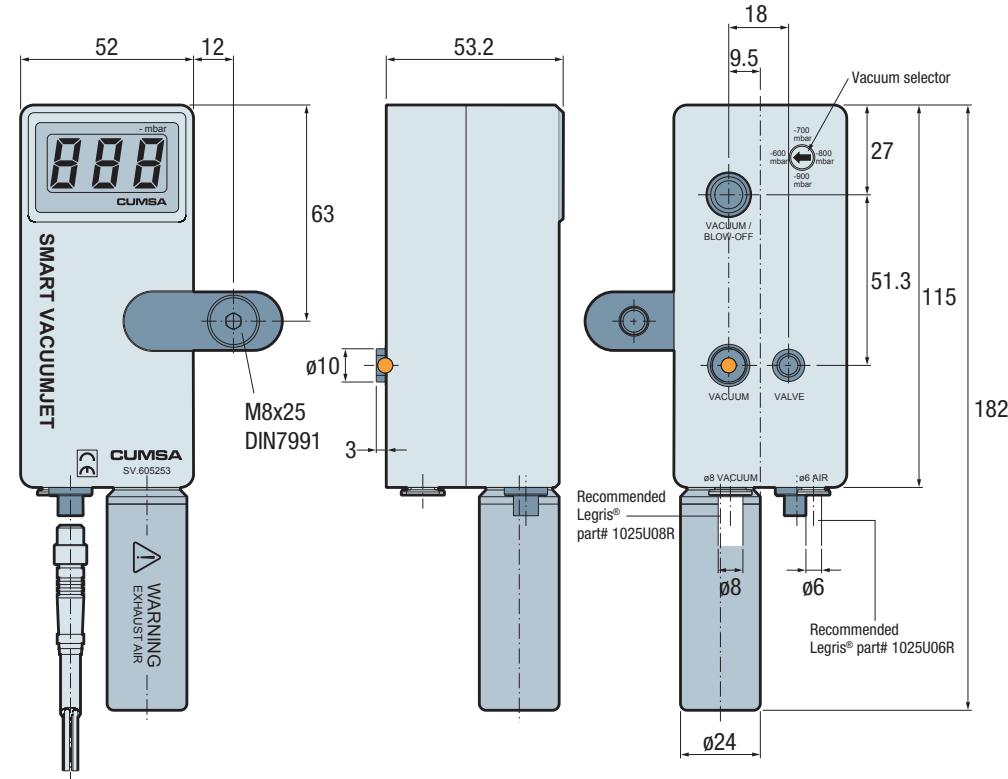
Vacuumjet Inteligente

Vacuumjet Intelligent

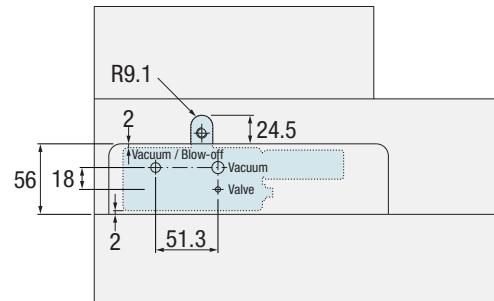
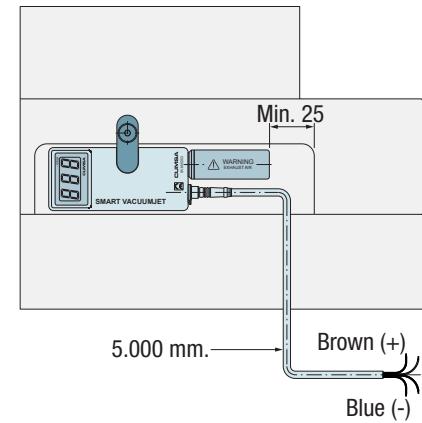
SV

Mat.: Aluminium
Maximum working temperature 80°C.
Patented System

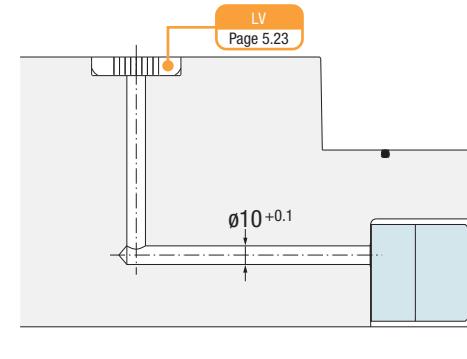
● Cad Insertion Point



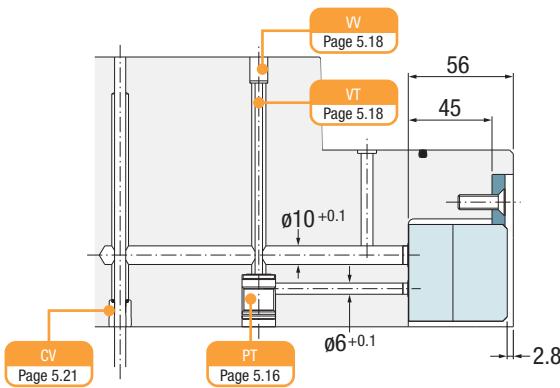
Ref.	Supply Pressure	Max. Vacuum	Max. Flow	Consumption
SV.605253	5-6 BAR	-900 mbar	75 L./ Min.	60 L./ Min.



Vacuum / Blow-off section



Vacuum section



EN

This unit is able to create the Vacuum (60L/min) and blow-off (6bar) through the same channel. 4 different Vacuum levels can be settled (-600 / -700 / -800 / -900mbar). Internal Electrovalve enable opening / closing of CUMSA Vacuum Valve. Allows automatic production.

ES

Este producto crea el vacío (60L/min) y realiza el soplado (6bar) a través del mismo canal. Se pueden programar 4 niveles de vacío (-600 / -700 / -800 / -900mbar). La electroválvula interna permite la apertura / cierre de la válvula de vacío CUMSA. Facilita la producción automática.

DE

Das SV-Smart Vacuumjetsystems ermöglicht es bis zu 60L/ min Vakuum aus der Kavität zu ziehen. Die Integration des Blowing-Systems mit 6bar angesteuert, wird die Luft über den gleichen Kanal in die Kavität geleitet. Es ist hiermit möglich durch 4 verschiedene Vakuumstufen diese zu steuern (-600 /-700 / -800 / -900mbar). Elektroventile in der Steuereinheit regeln das Öffnen/ Schließen der Vakuumventile.

IT

Questa unità dà la possibilità di creare il Vacuum (60L/min) e soffiare (6bar) attraverso lo stesso canale. Si possono scegliere 4 differenti livelli (-600 / -700 / -800 / -900mbar). Una Elettrovalvola Interna apre / chiude la valvola Vacuum Cumsa. Possibilità di automatizzare la produzione.

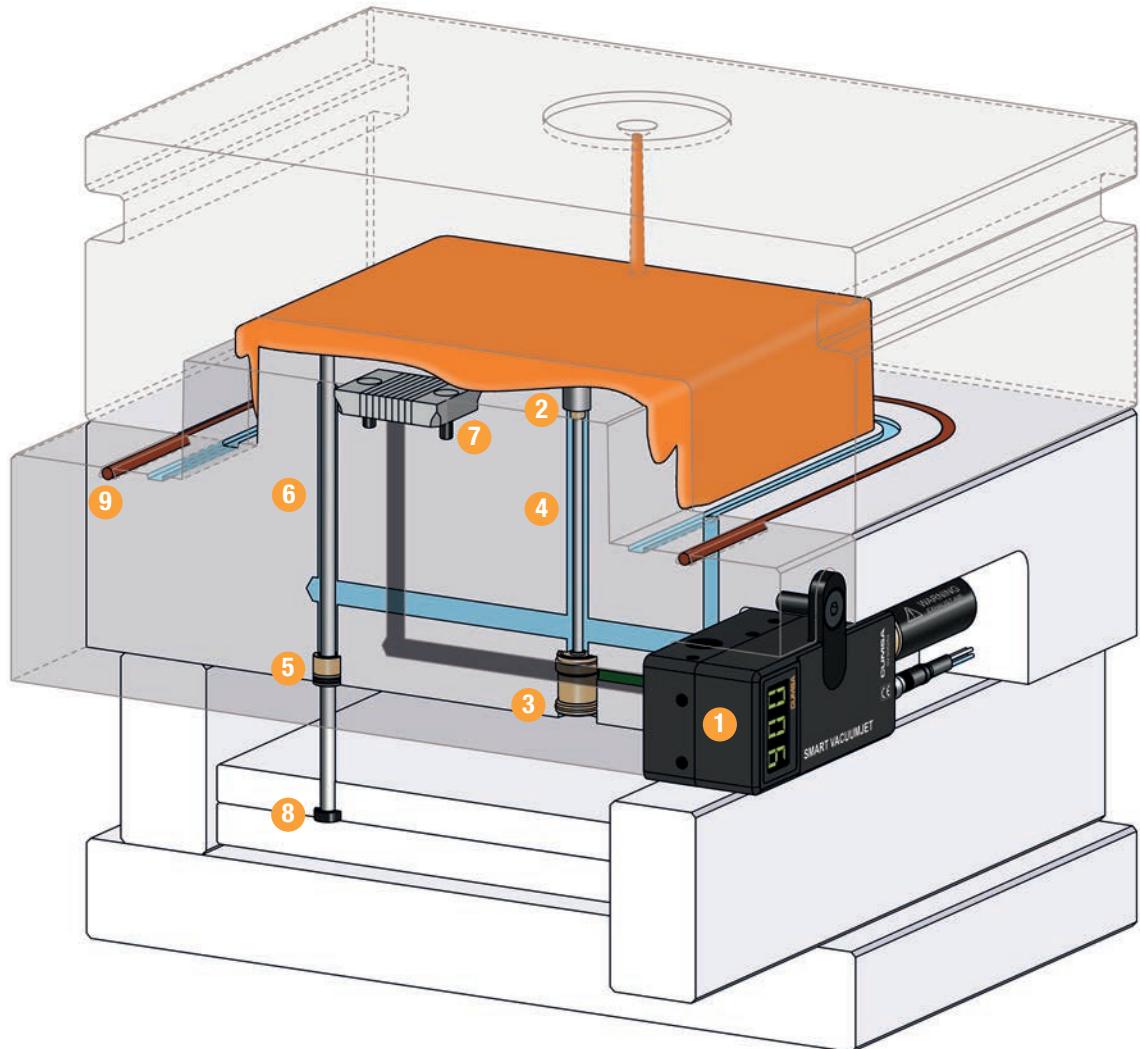
PT

Esta unidade tem a capacidade de criar vacuo (60L/min) e expulsão de ar pelo mesmo circuito. Programação de 4 níveis de vacuo (-600 / -700 / -800 / -900mbar). Electrovalvula incorporada para abertura / fecho do circuito de vacuo da CUMSA Vacuum Valve. Permite produção em automatico.

FR

Cette unité a la capacité de créer le vide (60L / min) et d'expulser l'air à travers le même circuit. Programmation de 4 niveaux de vide (-600 / -700 / -800 / -900mbar). L'électro valve intégrée permet l'ouverture / fermeture du circuit d'air par la soupape CUMSA. Facilite la production en automatique.

APPLICATION EXAMPLE - SV



Vacuum

Blow-off

1 SVSmart Vacuumjet
Page 5.08**2 VV**Vacuumjet Valve
Page 5.18**4 VT**Vacuumjet Valve Tube
Page 5.18**6 PH**Ejectors
Page 5.19**8 NR**Keyed Tubular Base
Page 5.20**3 PT**Pneumatic Piston
Page 5.16**5 CV**Vacuumjet Plug
Page 5.21**7 LV**Laminar Gas Vent
Page 5.23**9 JV**Vacuumjet Seal
Page 5.22



Vacuumjet Unit Unidad de Vacío (Vacuumjet) Vacuumjet Steuereinheit Vacuumjet Unidade de vácuo (Vacuumjet) Unité de vide

VJ

Mat.: Aluminium
Maximum working temperature 80°C.
Patented System.

● Cad Insertion Point

EN

Compact unit that creates a vacuum achieving negative pressure in the cavity. Needs 2 different compressed air circuits (only 6 Bars each), one for the valve and one to create the vacuum.

The vacuum can be made through the clearance of the ejector pins / sleeves and / or an air valve.

ES

Unidad compacta que crea el vacío en la cavidad, consiguiendo una presión negativa que facilita la inyección.

Necesita dos entradas diferentes de aire comprimido (sólo 6 BARS cada una), una para la válvula y la otra para crear el vacío. El vacío se puede conseguir a través de la holgura de los expulsores y/o con una válvula.

DE

Kompakte Einheit, die ein Vakuum in der Kavität erzeugt.

Benötigt 2 getrennte Anschlüsse für Pressluft (beide mit 6 bar): ein Anschluss für das Ventil und ein Anschluss um das Vakuum aufzubauen. Das Vakuum kann durch das Toleranzmaß der Auswerferstifte zur Bohrung und / oder ein Luftventil erzeugt werden.

IT

Unità compatta capace di creare il vuoto nella cavità, ovvero una pressione negativa.

E' alimentato da un compressore a 6 bar, attraverso due entrate, una per l'aspirazione e una per la apertura della valvola.

Il vuoto si può ottenere attraverso l'intercapedine attorno agli espulsori e/o con una valvola.

PT

Unidade compacta que cria vácuo na cavidade, provocando uma pressão negativa facilitando a injeção de material.

São necessários dois circuitos de ar comprimido (apenas 6 BAR cada). Um para a válvula e outro para criar o vácuo.

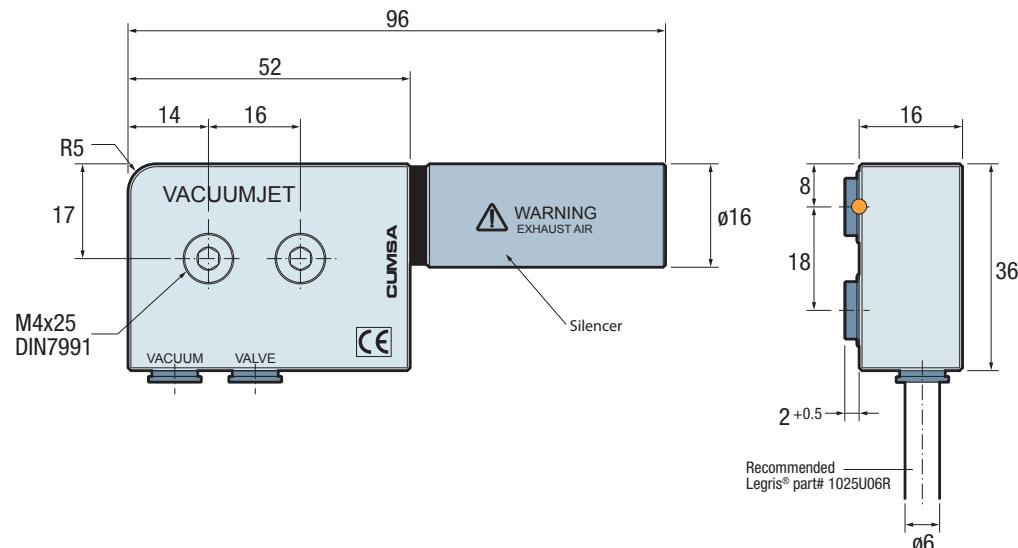
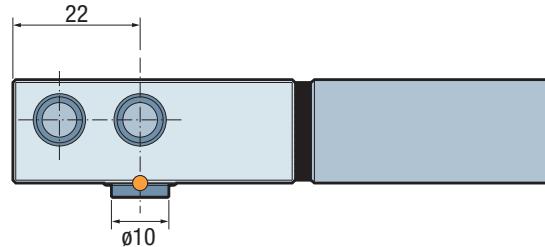
O vácuo pode ser feito através da folga dos extractores e/ou a válvula.

FR

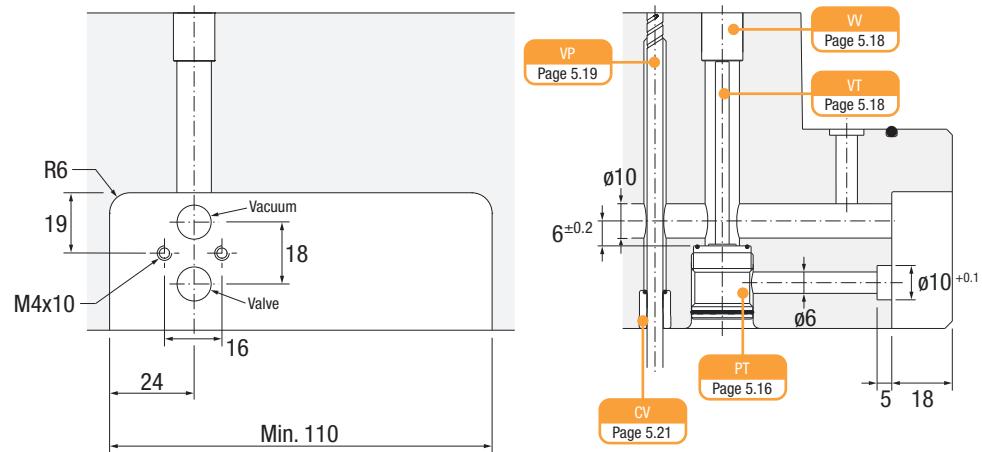
Le vide est créé dans l'empreinte par cet élément, provoquant une dépression pour faciliter l'injection de la matière.

Il est nécessaire de deux circuits d'air (juste 6 bars pour chaque) Un pour la soupape et un deuxième pour créer la dépression.

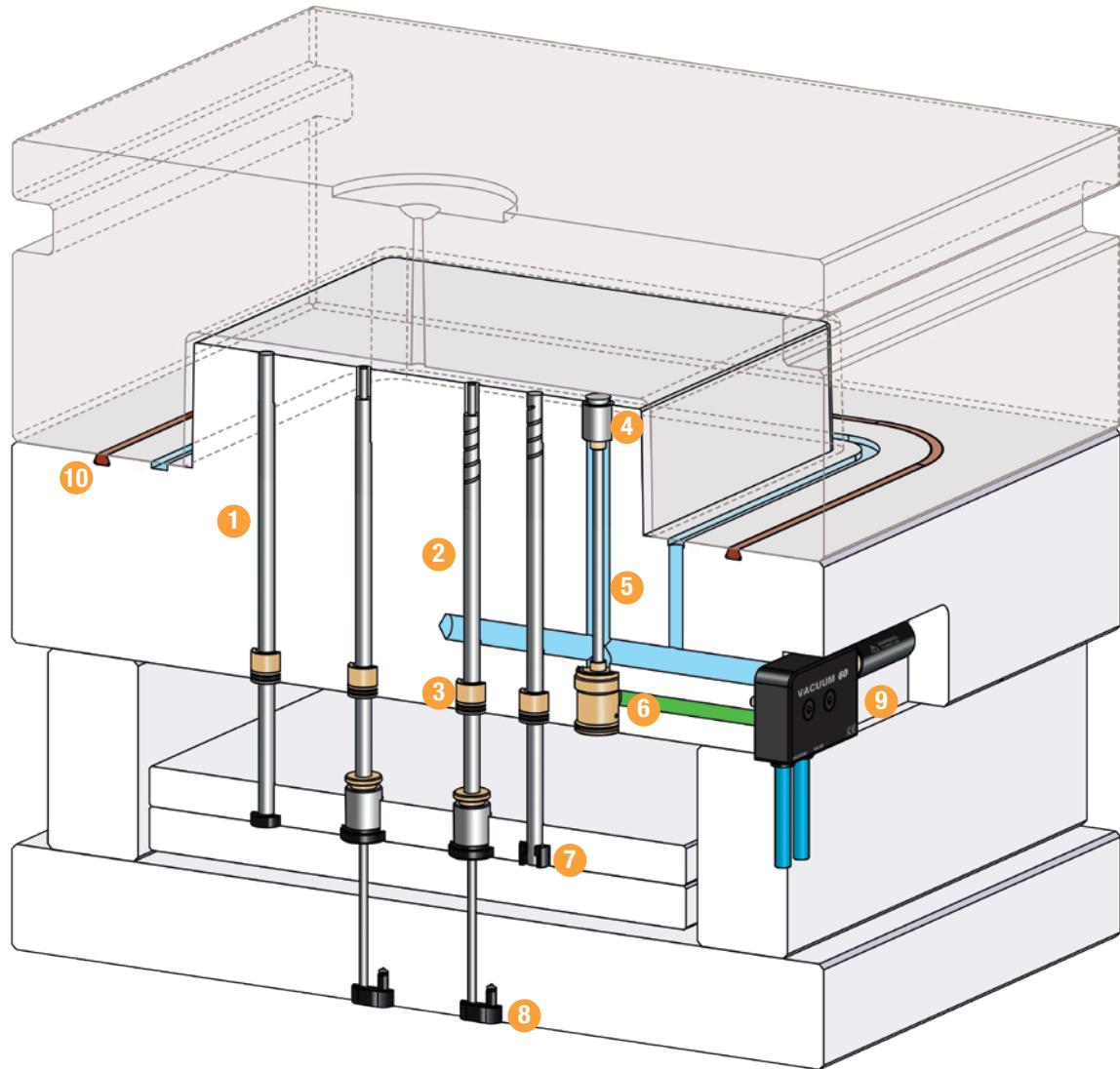
Le vide peut s'effectuer par l'intermédiaire du logement des éjecteurs et / ou avec une soupape.



Ref.	Supply Pressure	Max. Vacuum	Max. Flow	Consumption
VJ.200000	5-6 BAR	-900 mbar	30 L./ Min.	20 L./ Min.
VJ.600000	5-6 BAR	-900 mbar	75 L./ Min.	60 L./ Min.

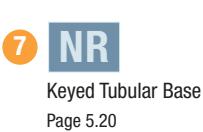


APPLICATION EXAMPLE - VJ



Vacuum

Compressed Air



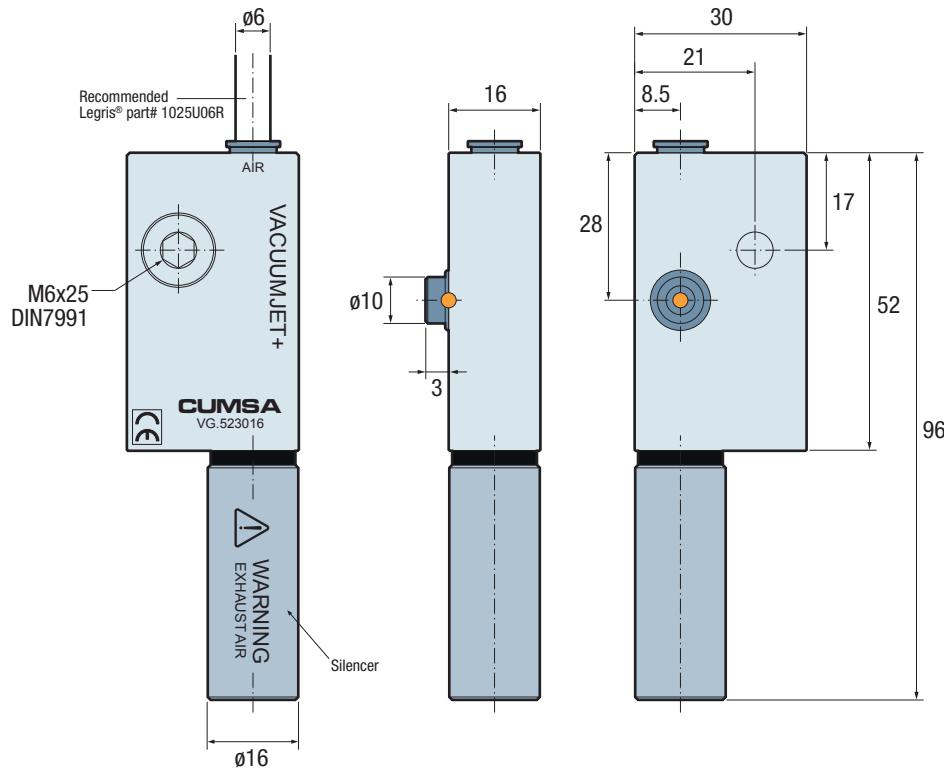


Vacuumjet + Unidad de Vacío (Vacuumjet +) Vacuumjet + Vacuumjet + Unidade de Vácuo (Vacuumjet +) Unité de vide (Vacuumjet+)

VG

Mat.: Aluminium
Maximum working temperature 80°C.
Patented System.

● Cad Insertion Point



EN

This unit itself, extracts the air from the cavity through the ejector pins.
Can be used to add more vacuuming power to the VJ (if needed).
Also can be installed with the VM, to control the vacuum level.

ES

Unidad para extraer aire de la cavidad a través de los expulsores y/o salidas de gases.
Puede usarse para añadir más caudal de vacío, conjuntamente con los sistemas VJ (si se precisa).
También se puede usar con el VM para controlar el nivel de vacío.

DE

Das Gerät VG saugt die Luft aus der Kavität durch die Auswerferbohrungen.
Kann auch verwendet werden um mehr Saugleistung bei Gerät VJ zu erhalten (falls erforderlich).
Kann auch mit Gerät VM installiert werden, um das Vakuum Volumen zu steuern.

IT

Questo prodotto aspira l'aria dalla cavità attraverso gli estrattori.
Può essere un elemento ausiliare per aumentare la potenza del VJ (se necessario).
Può essere installato anche con VM, per controllare il volume d'aria aspirata.

PT

Unidade para extrair o ar da cavidade usando a folga dos extractores.
Para aumentar o caudal na criação de vácuo podemos usar conjuntamente o sistema VJ (caso necessário).
Também se pode utilizar com o VM para controlar o nível de vácuo.

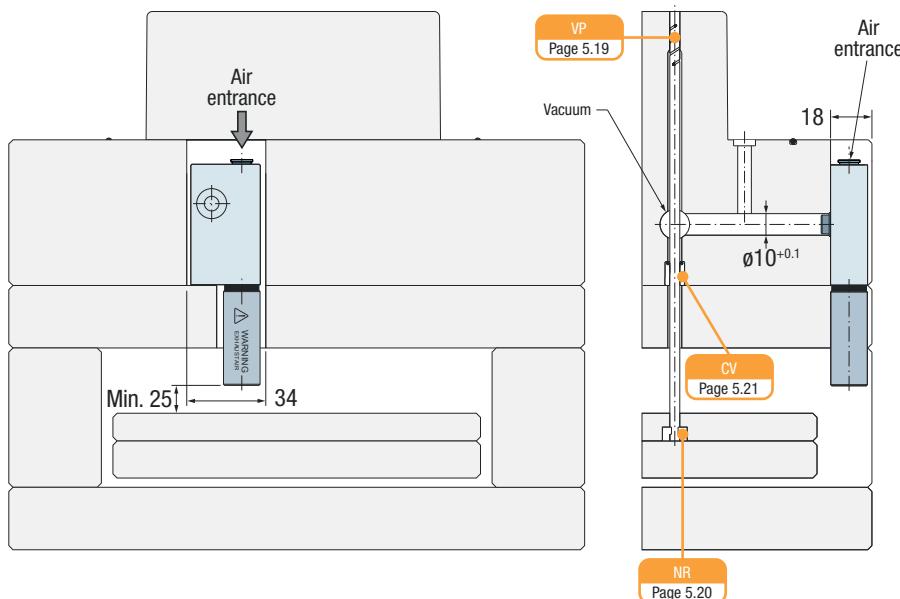
FR

Unité pour extraire l'air et les gaz de l'empreinte en passant par le jeu des logements éjecteur.
Pour augmenter la capacité de dépression, il est possible d'utiliser le système VJ (si besoin).
Peut aussi être utilisé avec le VM pour contrôler le niveau de dépression.

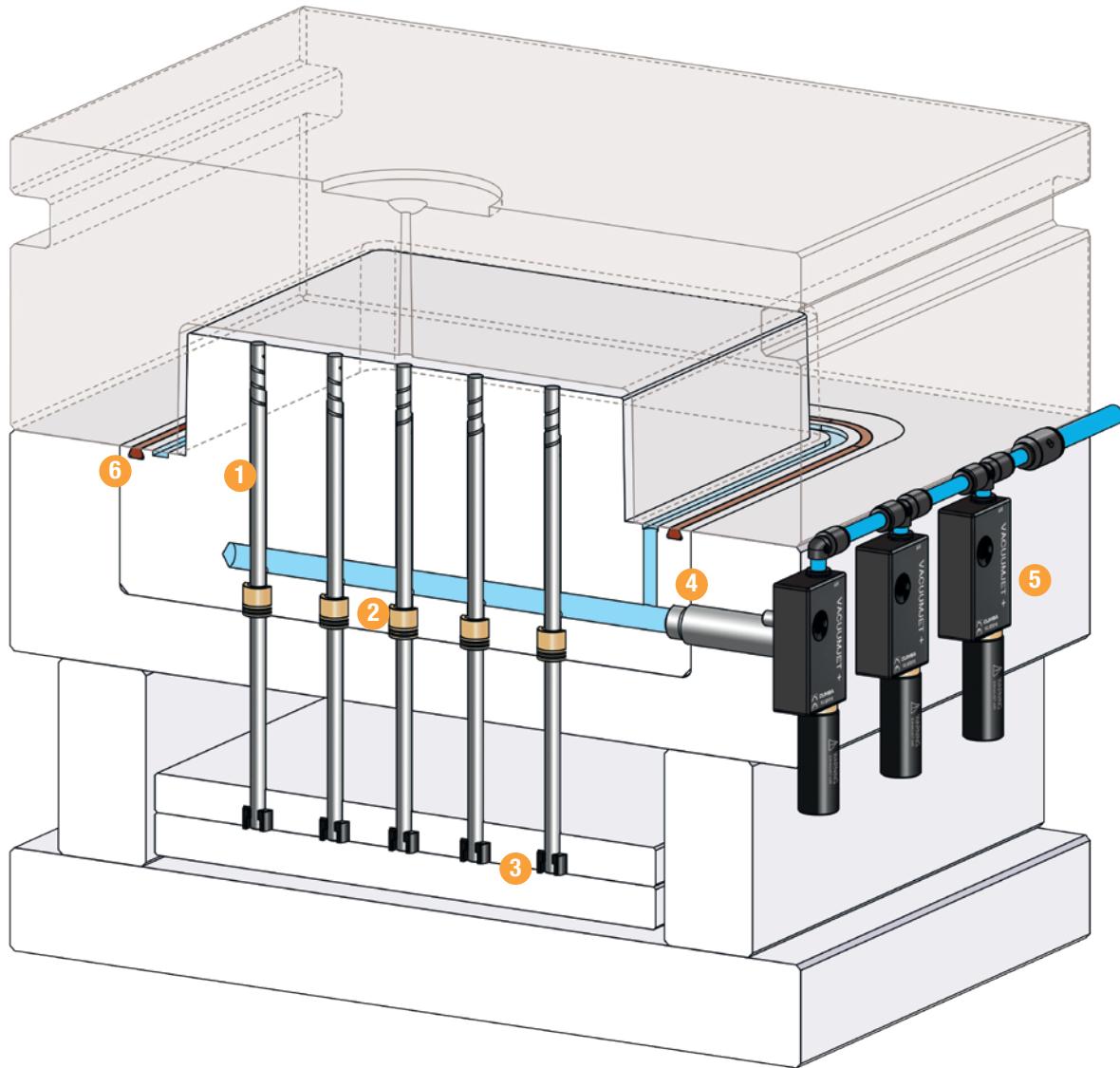
Ref.	Supply Pressure	Max. Vacuum	Max. Flow	Consumption
VG.523016	5-6 BAR	-900 mbar	75 L./ Min.	60 L./ Min.

IMPORTANT

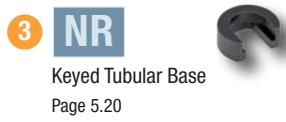
Several units can be connected together in the same Vacuum circuit.
En un solo circuito de vacío se pueden conectar varias unidades.
Mehrere Einheiten können zusammen im gleichen Vakuumkreislauf angeschlossen werden.
In un solo circuito si possono collegare diverse unità.
Em apenas um circuito de ar podemos ligar várias unidades.
Avec un seul circuit d'air nous pouvons relier plusieurs unités.



APPLICATION EXAMPLE - VG



Vacuum



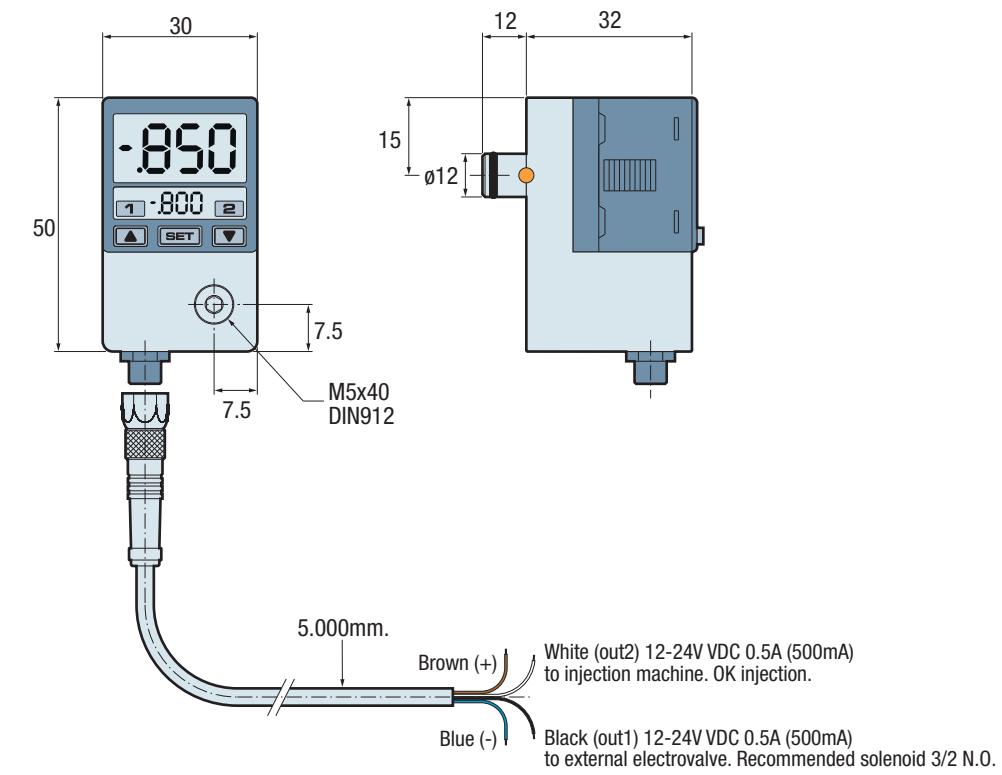


Vacuum Control Controlador Vacuumjet Vacuum Regeleinheit Unità di controllo Vacuum Controlador Vacuumjet Contrôle Vacuumjet

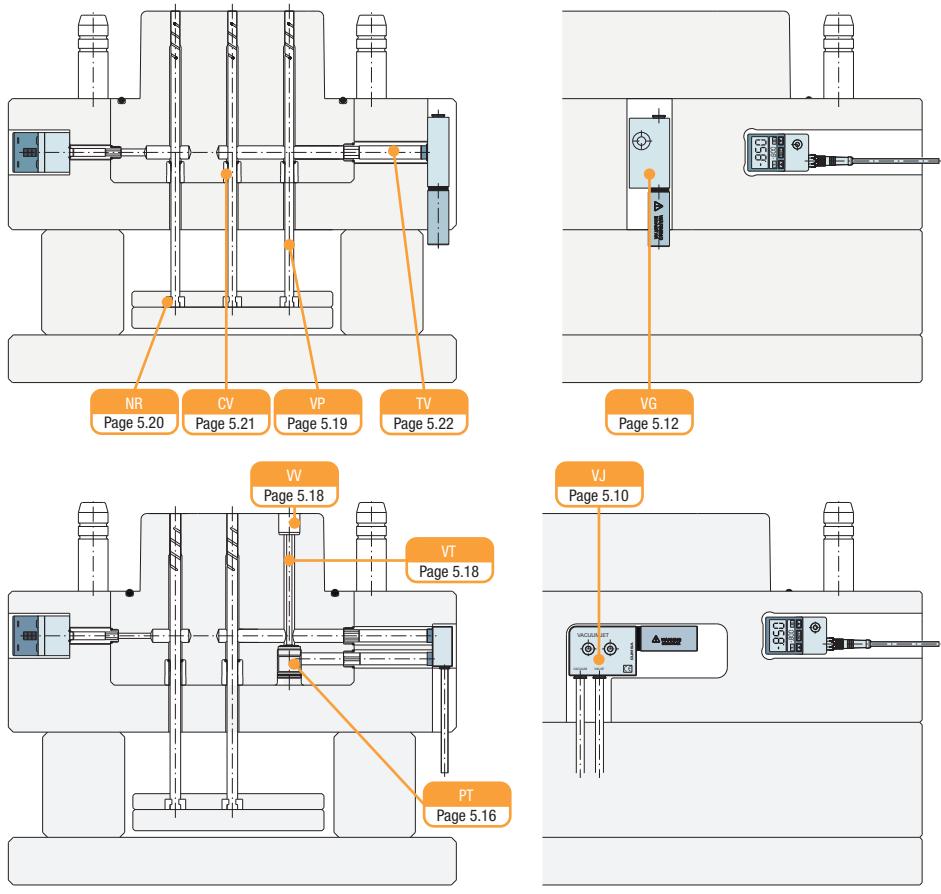
VM

Mat.: Aluminium
Maximum working temperature 80°C.
Patented System.

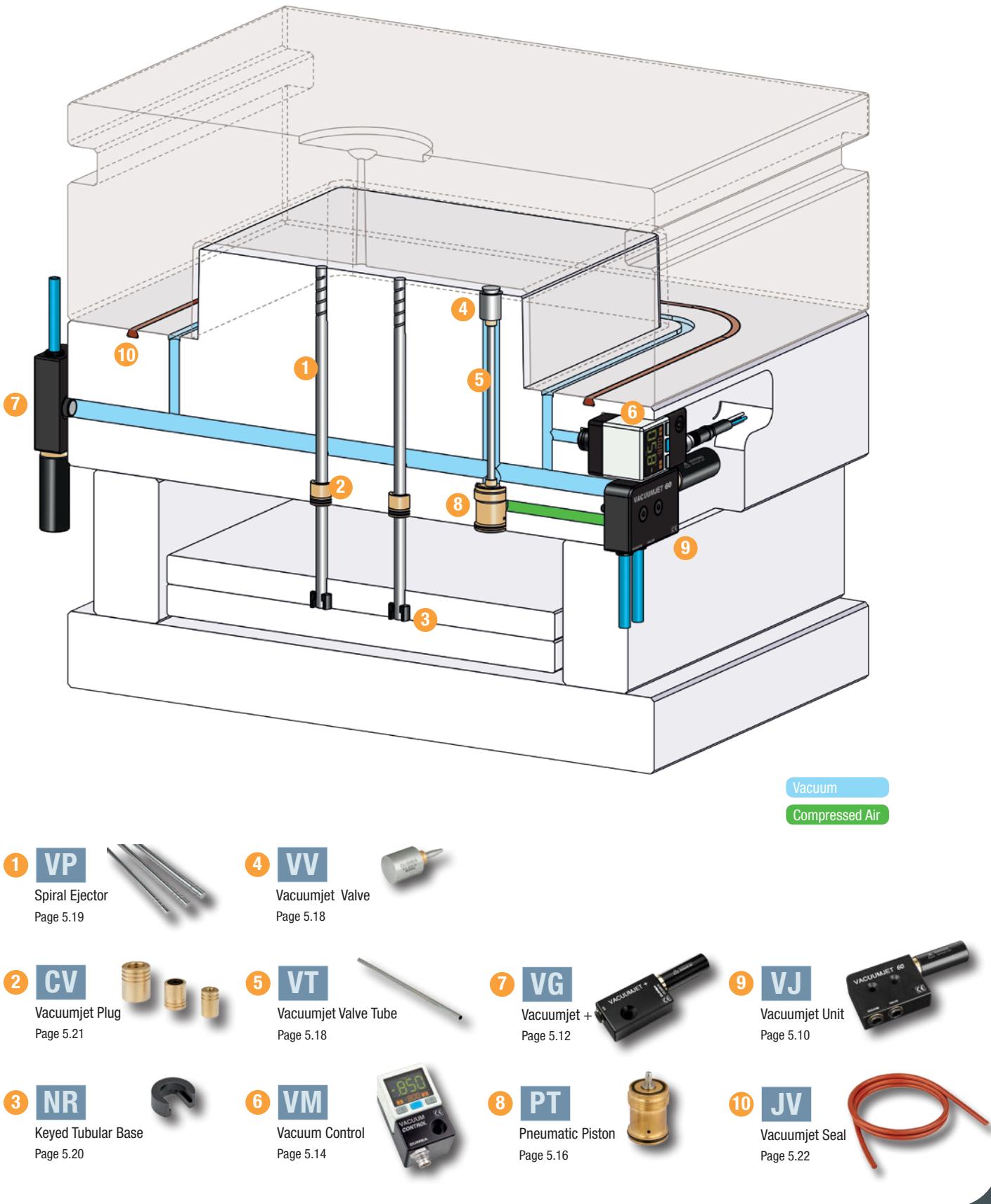
● Cad Insertion Point



Ref.
VM.503032



APPLICATION EXAMPLE - VM

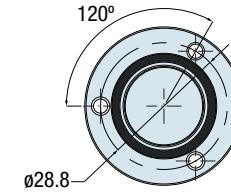
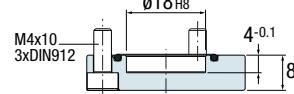
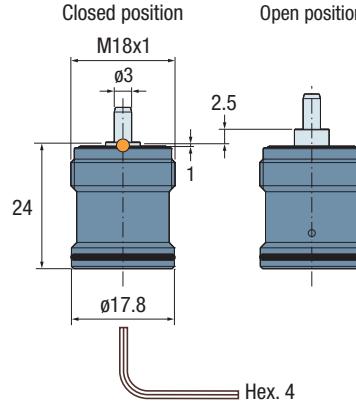




Pneumatic Piston Pistón Neumático Pneumatikkolben Pistone pneumatico Piston Pneumático Piston pneumatique

Mat.: Brass
Maximum working temperature 150°C.
Patented System.

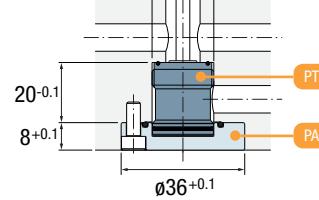
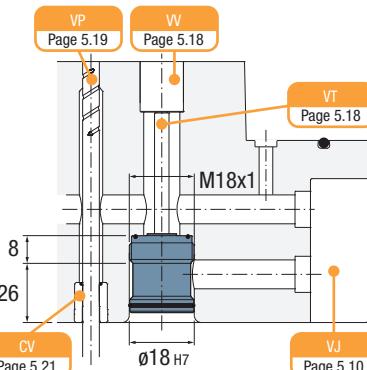
Cad Insertion Point



Ref.
PA.360818

IMPORTANT
PA must be ordered separately.
La referencia PA debe pedirse por separado.
PA bitte separat bestellen.
Il codice PA deve essere ordinato separatamente.
O PA deve ser encomendado em separado.
PA doit être commandée séparément.

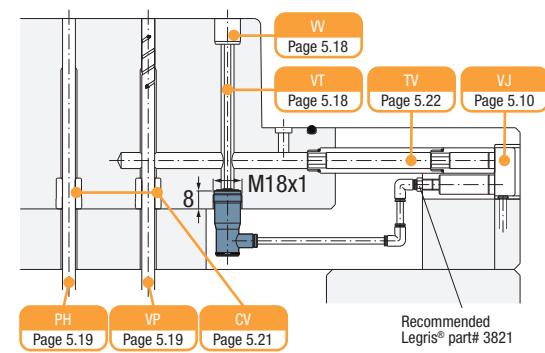
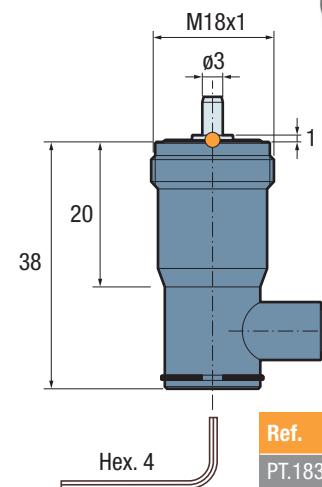
Option PT



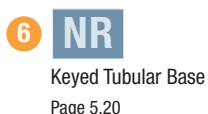
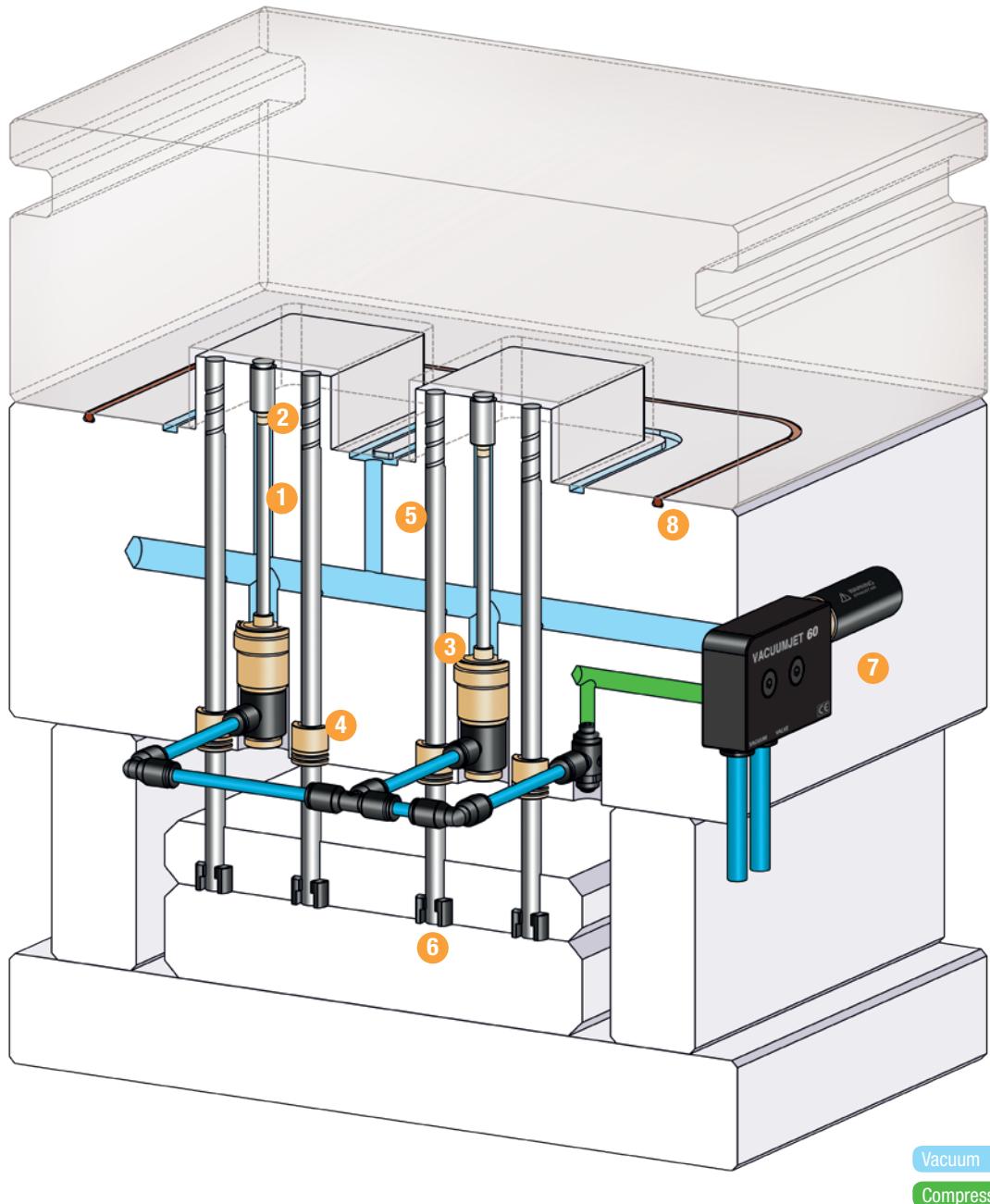
PT

Pneumatic Piston Pistón Neumático Pneumatikkolben Pistone pneumatico Piston Pneumático Piston pneumatique

Mat.: Brass
Maximum working temperature 80°C.
Patented System.



APPLICATION EXAMPLE - PT



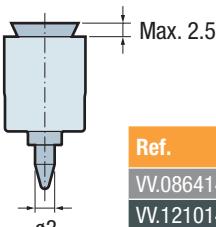
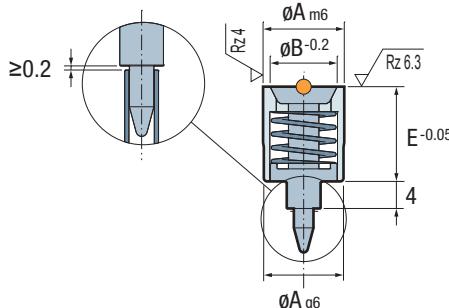


Vacuumjet Valve Válvula Vacuumjet Vacuumjet Ventil Valvola Vacuumjet Válvula Vacuumjet Soupape Vacuumjet

VV

Mat.: INOX 1.4034 - Hard 51 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Patented System

● Cad Insertion Point

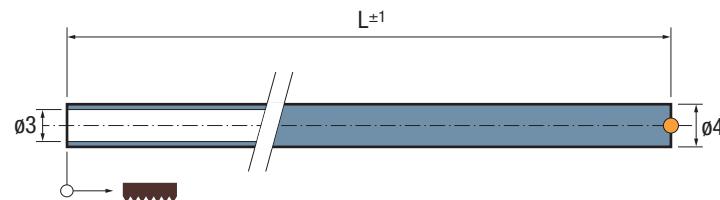


Ref.	A	B	C	D	E
VV.086414	8	6.7	10	6.5	14
VV.121014	12	9.8	10	10	14
VV.161416	16	14	10	10	16

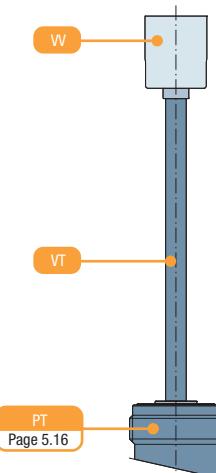
Vacuumjet Valve Tube Tubo Válvula Vacuumjet Vacuumjet Ventilrohr Tubo Valvola Vacuumje Tubo Válvula Vacuumjet Tube soupape Vacuumjet

VT

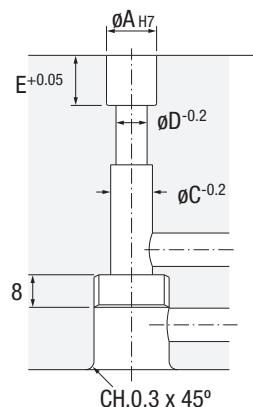
Mat.: INOX 1.4301
Patented System



Ref.	L
VT.043134	134
VT.043209	209
VT.043284	284
VT.043500	500



Pocket detail / Detalle alojamiento
Detailinformation / Particolare dell'Alloggiamento
Detalhe Alojamento / Plan de Détail



IMPORTANT

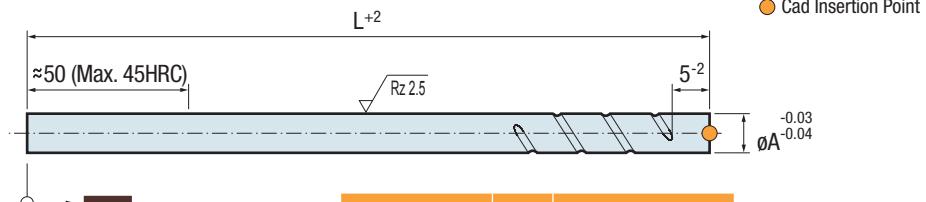
VP

Mat.: 1.3505

Hardened 60 ± 2 HRC.

Patented System

Spiral Ejector Expulsor en Espiral Spiral Auswerfer Espulsore con spirale Extractor com espiral Ejecteur avec spiral



Ref.	A	L	
VP.060527...	6	150	250 350
VP.080527...	8	150	250 350
VP.100530...	10	150	250 350
VP.120530...	12	150	250 350

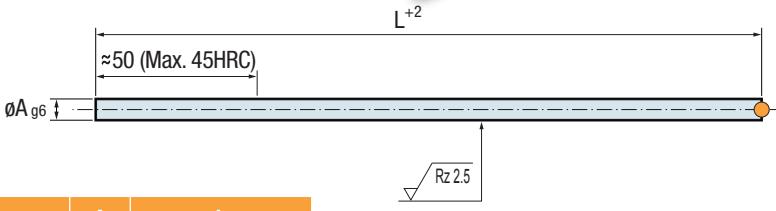
PH

Mat.: 1.2510

Hardened 60 ± 2 HRC.



Ejectors Expulsores Auswerfer Espulsori Extractores Éjecteurs

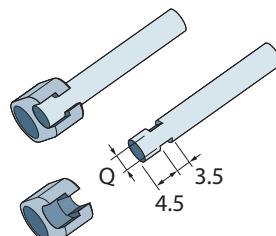
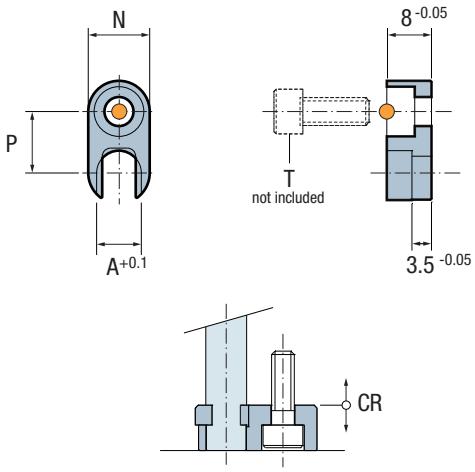


Ref.	A	L	
PH.130000...	3	250	330 500
PH.150000...	5	250	330 500
PH.160000...	6	250	330 500
PH.180000...	8	250	330 500

NP

Mat.: 1.0762

Non-rotating head for ejector pins Base Anti-rotación para expulsores Verdrehgesicherter kopf Base Anti-Giro per espulsori Cabeça Anti-Rotação Embasses Anti-Rotation pour éjecteurs



Ref.	A	N	P	Q	T	CR (N)
NP.030908	3.2	9	8	2	M4	4.000
NP.050908	5.2	9	8	3.5	M4	8.000
NP.061108	6.2	11	11	4	M5	9.000
NP.081108	8.1	11	11	5.5	M5	12.000

EN

VP – Ejector pins with spiral venting, that increase the vacuuming rather than regular ejector pins.

VP – Adjustment to be made from the back to maintain the spiral intact.

PH – Ejector pins for the Spiral Sleeves (VS).

NP – Non-rotating head for ejector pins.

ES

VP - Expulsores con una espiral que incrementan el poder de vacío respecto a los expulsores normales.

VP - Debe cortarse a la medida por la parte trasera para mantener siempre toda la espiral intacta.

PH - Expulsores para los Tubulares con Espiral (VS).

NP - Cabeza postiza anti rotación para los expulsores.

DE

VP-Auswerferstift mit Spiraletlüftung. Erhöht die Saugleistung über die Auswerferbohrung. VP- Längenabstimmung immer von der Rückseite, da Spiralantrieb vorne.

PH-Auswerferstift für Hülsen mit Spiraletlüftung VS. NP- Verdrehgesicherter Kopf für Auswerferstift.

IT

VP - Espulsori con una spirale che incrementa la forza dell'effetto del vuoto rispetto ad espulsori normali.

VP - Deve essere tagliato dalla parte posteriore per lasciare intatta la spirale.

PH - Espulsori per cannocchiali con spirale (VS).

NP - Base anti-giro per il fissaggio degli espulsori.

PT

VP - Extractores com uma espiral que incrementa a capacidade de criar vácuo relativamente ao extractor convencional.

VP - Deve cortar-se à medida pela parte de trás para não alterar a zona de espiral.

PH - Extractores para os tubulares com espiral (VS).

NP - Cabeça postiça com posicionamento para extractores.

FR

VP- éjecteur avec spiral pour augmenter l'effet de dépression par rapport à des éjecteurs normal.

VP- Pour mettre à longueur, couper sur la partie arrière pour garder la zone de spiral.

PH- Ejecteur pour les tubulaires avec spiral (VS).

NP- Tête de retenue et d'indexation pour les éjecteurs.

Spiral Sleeve

Tubular en Espiral

Spiral Hülse

Espulsore con spirale

Tubular com espiral

Ejecteur avec spiral

VS

Mat.: 1.3505
Hardened 60 ± 2 HRC.
Patented System

● Cad Insertion Point

EN

VS – Ejector sleeves with spiral venting, that increase the vacuuming rather than regular ejector pins.
NR – Base for the Spiral Slevess.

ES

VS - Tubulares con espiral que incrementan el poder de vacío de los expulsores normales.
NR - Cabeza postiza para los Tubulares con Espiral.

DE

VS - Auswerferhülse mit Spiralentlüftung.
Erhöht die Saugleistung über die Auswerferbohrung.
NR - Hülsenaufnahme für VS

IT

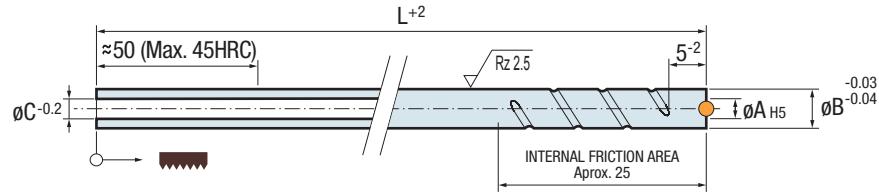
VS - Estrattori con spirale che incrementa la forza dell'effetto del vuoto rispetto ad espulsori normali.
NR - Base per il fissaggio degli estrattori con spirale.

PT

VS - Extractores tubulares com espiral que incrementa a capacidade de criar vácuo relativamente ao tubular convencional.
NR - Cabeça postiza para tubulares com espiral.

FR

VS- éjecteur tubulaire avec spiral pour augmenter l'effet de dépression par rapport à des éjecteurs normal.
NR- Tête pour tubulaire avec spiral.



Ref.	A	B	C	L		
VS.030060-...	3	6	3.2	150	250	350
VS.050080-...	5	8	5.2	150	250	350
VS.060100-...	6	10	6.2	150	250	350
VS.080120-...	8	12	8.2	150	250	350

Keyed Tubular Base

Base Anti-Rotación para Tubulares

Hülsenaufnahme verdreh gesichert

Base anti-giro per Cannocchiali

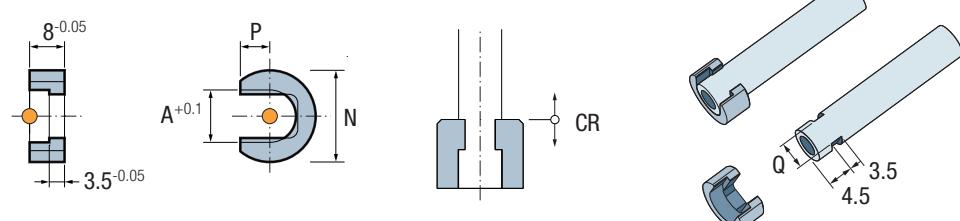
Base Anti-rotação para Tubulares

Embasses Anti-Rotation pour Tubulaires

NR



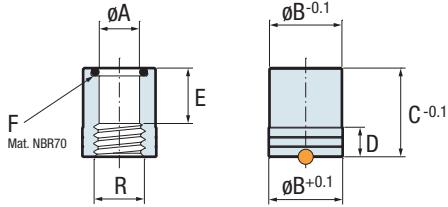
Mat.: 1.0762



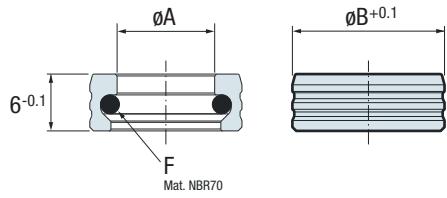
Ref.	A	N	P	Q	CR (N)
NR.061208	6.1	12	4	4	8.000
NR.081408	8.1	14	4.5	5.5	11.000
NR.101608	10.1	16	5.5	7.5	13.000
NR.122008	12.1	20	6.5	9.5	16.000

Mat.: Brass

**Vacuumjet Plug
Casquillo Vacuumjet
Vacuumjet Dichtstopfen
Bussola Vacuumjet
Casquilho Vacuumjet
Bague Vacuumjet**

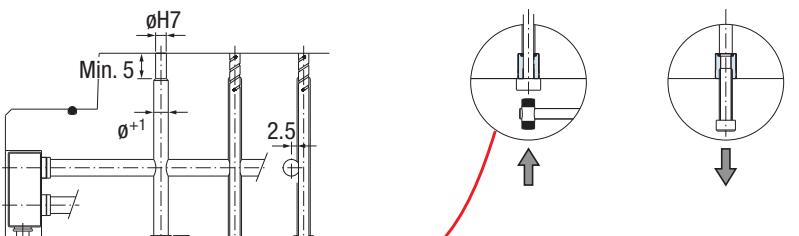


Ref.	A	B	C	D	E	F	R
CV.020812	2	8	12	4.5	8	2x1.5	M3
CV.030812	3	8	12	4.5	8	3x1.5	M4
CV.041012	4	10	12	4.5	8	4x1.5	M5
CV.051012	5	10	12	4.5	8	5x1.5	M6
CV.061212	6	12	12	4.5	8	6x2	M8
CV.081416	8	14	16	7	10	8x2	M10
CV.101616	10	16	16	7	10	10x2	M12
CV.121816	12	18	16	7	10	12x2	1/4 GAS

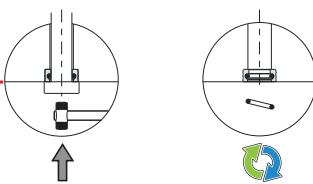


Ref.	A	B	F
NEW CV.142006	14	20	14x2
NEW CV.162206	16	22	16x2
NEW CV.202606	20	26	20x2

For Ø2 to Ø12 references



For Ø14 to Ø20 references



EN

CV - Brass bushing with an inner O'ring to prevent air loss when the vacuum is being made.

CV - Incorporates a thread allowing removal of the bushing if needed.

ES

CV - Casquillo de latón con un anillo interior que evita la fuga de aire una vez se ha realizado el vacío.

CV - Incorpora una rosca por si es necesario desmontarlo.

DE

CV - Messing-Buchse mit einem inneren O-Ring der Luftzufuhr verhindert, wenn das Vakuum hergestellt wird.

CV - Enthält ein Gewinde zur Demontage der Buchse.

IT

CV – Bussola di ottone con una guarnizione interna che evita la fuga di aria, una volta che sia stato fatto il vuoto.

CV – Include un filetto nel caso si debba smontare.

PT

CV- Casquilho em latão com vedante interior para evitar fugas de ar durante o processo de vácuo.
CV- Com rosca para sacar.

FR

CV- Bague en laiton avec joint intérieur pour éviter les rentrer d'aire une fois la décompression réaliser.
CV- avec pas fileté pour extraction.



Connection Tube Tubo Conexión Verbindungsrohr Tubo connessione Tubo de Ligação Tube de connexion

Mat.: 1.0308

● Cad Insertion Point

EN

TV - Allows connection of the main units to the ejection pin circuits, through different plates without air loss.

TV - Several units can be connected together to suit different needs.

JV - Silicone seal to prevent air loss from the parting line.

ES

TV - Facilita la conexión de las unidades de vacío con los taladros de los expulsores, a través de las diferentes placas y sin pérdida de aire.

TV - Se pueden conectar varias unidades según las necesidades.

JV - Sello de silicona que evita la fuga de aire por la línea de partición.

DE

TV - abdichtendes Verbindungsrohr zu den Verbindungskanälen für die Auswerferbohrungen bei verschiedenen Platten.

TV - es können mehrere Einheiten miteinander verbunden werden, um unterschiedliche Bedürfnisse anzupassen.

JV - Silikondichtung, um Luftzufuhr an der Trennlinie zu vermeiden.

IT

TV - Facilita il collegamento dei Vacuumjet con i canali degli estrattori, attraverso diverse piastre, senza perdite d'aria.

TV - Si possono collegare diverse unità a seconda delle necessità di ogni stampo.

JV - Guarnizione di silicone che evita la fuga d'aria dalla linea di divisione.

PT

TV - Facilita a ligação das unidades de vácuo com os furos para os extractores, através das diferentes placas sem perdas de ar.

TV - permite ligar várias unidades em função das necessidades.

JV- Vedante em silicone para linha de junta.

FR

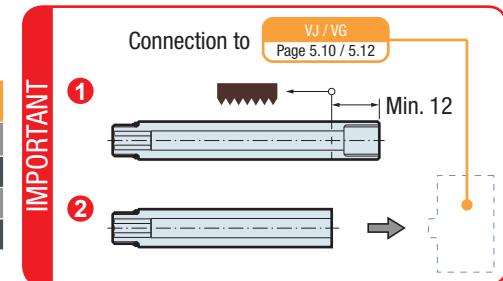
TV- Facilite la liaison entre l'unité de vide et le trou d'air passant par les logements d'éjecteur sans perdre de l'air.

TV – Peut utiliser plusieurs unité suivant le besoin.

JV- Joint en silicone pour éviter les rentrer d'aire au plan de joint.



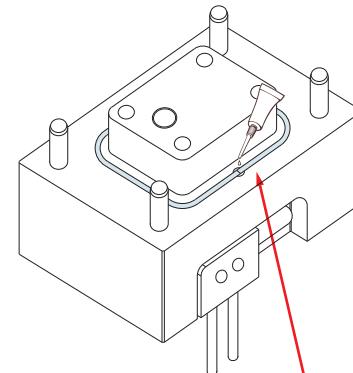
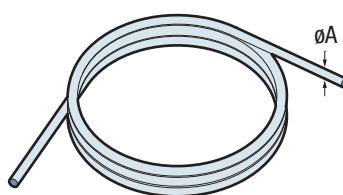
Ref.	A	B	E	L	R
TV.181250	6	12	5	50	1/8 Gas
TV.181275	6	12	5	75	1/8 Gas
TV.141650	10	16	8	50	1/4 Gas
TV.141675	10	16	8	75	1/4 Gas



Vacuumjet Seal Sello Vacuumjet Vacuumjet Dichtschnur Guarnizione Vacuumjet Vedante Vacuumjet Joint Vacuumjet

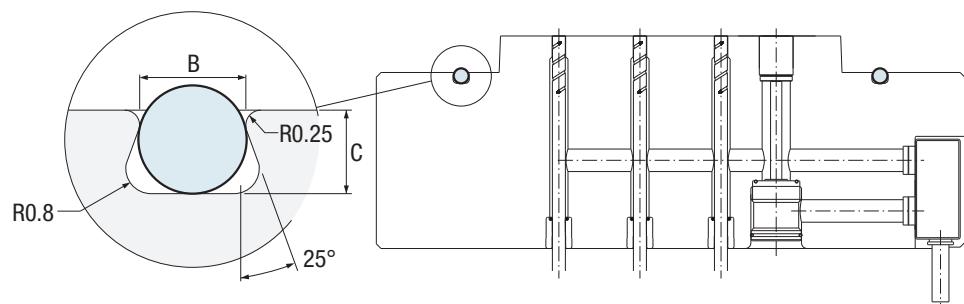


Mat.: Silicone
65-70 Shore.
Maximum working temperature 200°C.



Ref.	A	B	C	mm
JV.030200	3	2.2	2.7	2.000
JV.050200	5	3.8	4.2	2.000

IMPORTANT Ensure join is sealed using silicon. Sellar con silicona la entrada de herramienta. Dichtschnur an den Enden mit Silikon verkleben. Sigillare con silicone l'entrata dell'utensile. Vedar a linha de junta. Coller ensemble les extrémités du joint.



Laminar Gas Vent

Salida de Gases Laminar

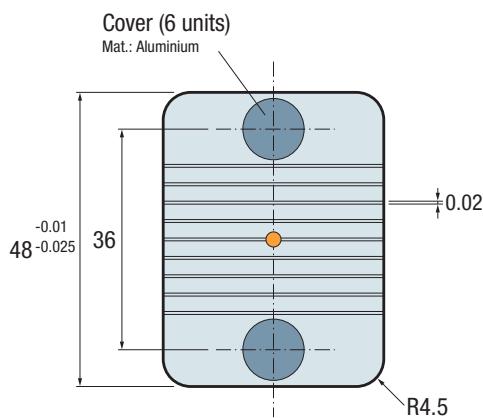
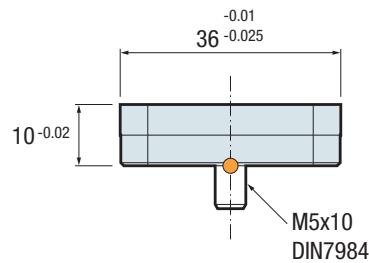
Laminargasventil

Uscita dei Gas Laminare

Postiço de Ventilação Laminar

Eventation Laminaire

Cad Insertion Point

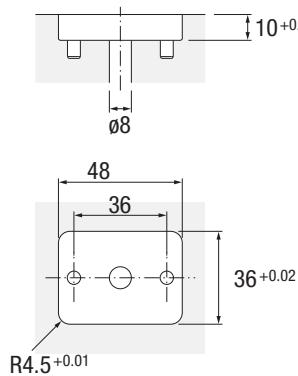


Ref.

LV.483610

IMPORTANT

Pocket detail / Detalle alojamiento
Detailinformation / Particolare dell'Alloggiamento
Dethale de Alojamiento / Plan de Détail



EN

Helps venting the mold cavity and the pneumatic ejection of the plastic part (allows air passing in both directions).
Maximize performance installing at the end of the plastic flow.
Supplied with 6 covers for maintenance purposes.
Designed to work with VB and SV systems.

ES

Evacua los gases durante la inyección y facilita la expulsión neumática de la pieza (permite el paso de aire en las dos direcciones).
Ofrece máximo rendimiento si se coloca al final del recorrido del plástico.
Diseñado para funcionar con los sistemas VB y SV.
Se suministra con 6 tapones para poder realizar los mantenimientos.

DE

Dies hilft dabei, die Kavität zu reinigen und den Auswurf des Kunststoffartikels zu unterstützen (erlauben einen Luftdurchlass in beide Richtungen).
Maximieren Sie die Leistung, indem Sie es am Ende des Kunststoffflusses installieren.
Entwickelt, um mit dem VB und SV Vakuum-Systemen zusammen zu arbeiten.
Wird mit 6 Abdeckungen für Wartungszwecke geliefert.

IT

Permette l'evacuazione dei gas durante l'iniezione e facilita l'espulsione pneumatica del pezzo (consentono all'aria di passare in entrambe le direzioni).
Offre le massime prestazioni se viene posizionato alla fine del flusso della plastica.
Progettato per funzionare con i sistemi VB e SV.
Fornito con 6 tappi per permettere la manutenzione.

PT

Permite a saída dos gases de injeção e facilita a extração pneumática da peça (permite a passagem de ar em ambas as direções).
Oferece o máximo rendimento se colocado na zona final de enchimento.
Desenhado para funcionar com os sistemas VB e SV.
Fornecido com 6 tampões para possíveis manutenções.

FR

Evacue les gaz lors de l'injection et facilite l'éjection pneumatique de la pièce plastique (permet le passage de l'air dans les deux sens).
Maximise les performances lorsqu'il est placé à l'extrémité du remplissage du flux de la matière.
Conçu pour fonctionner avec les systèmes VB et SV.
6 caches inclus pour remplacement lors des maintenances.





Accessories Index / Índice Accesorios Inhaltsverzeichnis Zubehör / Indice Accessori Índice Acessórios / Index Accessoires

6.02	VA	Air Valve / Válvula Aire Luftventil / Valvola Aria Válvula de Ar / Soupape à Air		FV	Filter Valve / Filtro Válvula Filterventil / Filtro Valvola Válvula Filtro / Soupape à Filtre	
6.03	VH	High Pressure Air Valve / Válvula de Aire para Alta Presión Luftventil für Hochdruck / Valvola d'Aria per Alte Pressioni Válvula de Ar para Alta Pressão / Soupape à Air Pour Haute Pression				
6.04	VD	Double Valve / Válvula Doble Ventil, doppelt wirkend / Valvola Doppia Válvula Dupla / Double Valve				
6.05	SA	Sprue Adjuster / Desvío Colada Angusweiche / Deviazione Colata Desvio Jito / Régleurs de Carotte				
6.06	UM	Marking Unit / Unidad de Marcado Prägestempel / Unità di Marcatura Unidade de Marcação / Unité de marquage		RR	Interchangeable Wheel / Rueda Recambio Austauschbare Prägeräder / Ruota di Ricambio Roda de Substituição / Rondelle de remplacement	
6.07	TH	Extension Tube / Tubo Hembra Verlängerungsrohr / Tubo Prolunga Tubo de Extensão / Tube à Version		TO	Water Plug for Insert Faces / Tapón Obturador Verschlussstopfen / Tappo Otturatore Tampão para Zonas Moldantes / Bouchon Obturateur	
6.08	BR	Water Connector / Boquilla Refrigeración Anschlussstück / Bussola Refrigerazione Record / Raccord de Refroidissement		RL	Cooling Connector / Conector Refrigeración Kühlung Küplungsstück / Attacco Refrigerazione Conector de Refrigeração / Connexion de Refroidissement	NEW
6.09	JR	Seal Bearing / Junta Rotativa Dichtring / Alimentatore Rotativa Junta Rotativa / Fontaine Rotative				
6.10	SB	Seal Bearing / Junta Rotativa Dichtscheibe / Garnizione Rotativa Junta Rotativa / Joint Rotatif				
6.11	TB	Seal Bearing Tube / Tubo Junta Rotativa Dichtscheibenrohr / Tubo Alimentatore Rotativo Tubo Alimentatore Rotativo / Tube Joint Rotatif		TL	Brass Pipe / Tubo Laminado Messingrohr / Tubo Laminato Tubo Laminado / Tube Standard	
6.12	PI	Identification Plate / Placa Identificación Typenschild / Piastra Identificazione Placa de Identificação / Plaque d'Identification				
6.13	CP	Full Color Plaque / Placas a Color Farbige Platten / Piastra a Colori Placa Totalmente a Cores / Plaquettes Selon Couleur				
6.14	SC	Cable Retainer / Sujeta Cables Kabelhalter / Piastrina di Cablaggio Retensor de Cabos / Plaque Blocage Cable		SM	Hose Retainer / Sujeta Tubos Schlauchhalter / Ferma Cavi Retensor de Mangueira / Retenu de tuyau	NEW
6.15	MD	Mini Screwdriver / Mini Destornillador Mini Schraubendreher / Mini Cacciavite Mini Chave de Fendas / Mini Tournevis		QR	Trimming Knife / Quita Rebabas Entgratmesser / Raschietto Ceramic X-Acto / Ébavureur Plastique	

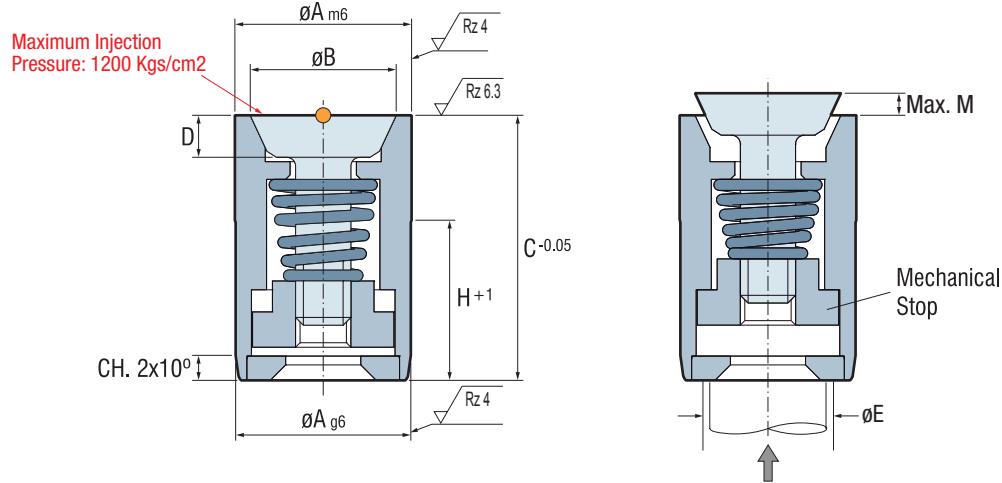


Air Valve Válvula Aire Luftventil Valvola Aria Válvula de Ar Soupape à Air

VA

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51±3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Minimum working pressure 3 BARS.

● Cad Insertion Point

1 BAR ≈ 1Kg/cm²

Ref.	A	B	C	D	E	H	M
VA.050412	5	3	12	1.5	4	7	2.5
VA.065212	6	5.2	12	1.5	4	7	0.95
VA.086512	8	6.5	12	1.5	4	7	0.95
VA.100812	10	8	12	2	8	7	0.95
VA.121012	12	10	12	2.5	10	7	0.95
VA.161320	16	13	20	3	12	12	1.55
VA.201720	20	17	20	3.5	16	12	1.55

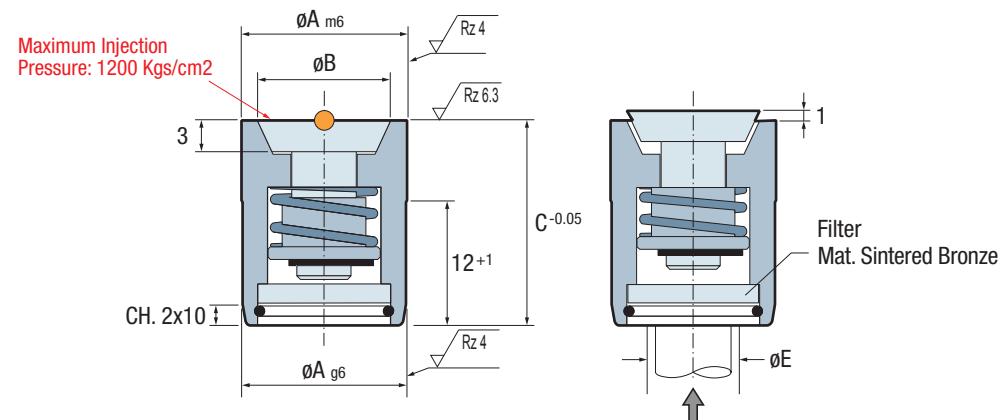
IMPORTANT

Reference VA.050412, do not include mechanical stop.
La referencia VA.050412, no incluye tope mecánico.
Referenz VA.050412 ohne mechanischen Anschlag.
L'articolo VA050412 non include freno meccanico.
A referencia VA.050412 não tem batente mecânico.
La référence VA.050412 n'inclut pas la butée mécanique.

Filter Valve Filtro Válvula Filterventil Filtro Valvola Válvula Filtro Soupape à Filtre

FV

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51±3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Minimum working pressure 3 BARS.



Ref.	A	B	C	E
FV.161320	16	13	20	14
FV.201720	20	17	20	18

Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 51±3 HRC.
Maximum working temperature 150°C.
Working pressure 2-10 BARS.

1 BAR ≈ 1Kg/cm²

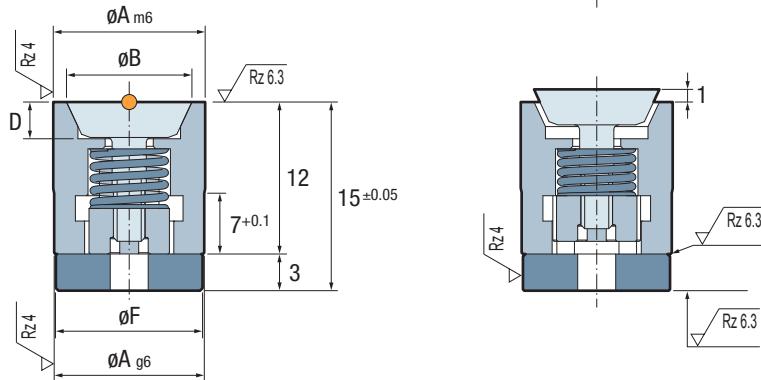
IMPORTANT

Triple air entrance to ensure balanced opening.
Triple entrada de aire para asegurar una apertura equilibrada.
Dreifacher Luftpfeinlaß um ein ausgeglichene Öffnung sicherzustellen.
L'ingresso dell'aria è triplo per assicurare un'apertura equilibrata.
Tripla entrada de ar para uma abertura equilibrada.
Triple entrée d'air pour une ouverture équilibrée.

High Pressure Air Valve Válvula de Aire para Alta Presión Luftventil für Hochdruck Valvola d'Aria per Alte Pressioni Válvula de Ar para Alta Pressão Soupape à Air Pour Haute Pression

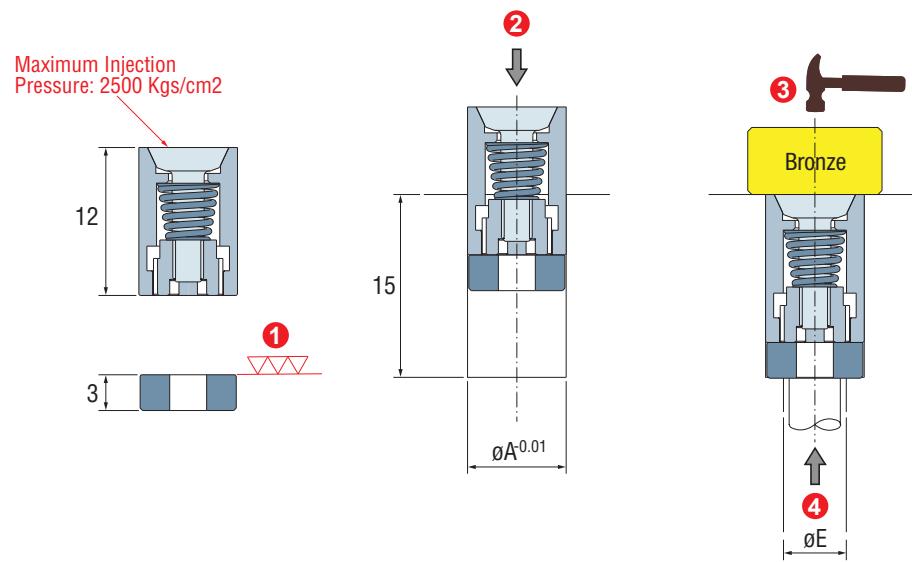


Cad Insertion Point



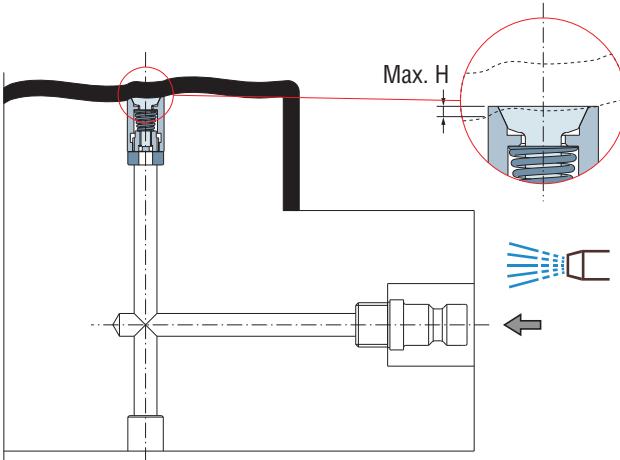
Ref.	A	B	D	E	F	H
VH.065215	6	5.3	1.9	4	5.8	0.25
VH.086515	8	6.7	2.1	5	7.8	0.75
VH.121015	12	9.8	2.9	5	11.8	1

Maximum Injection Pressure: 2500 Kgs/cm²



IMPORTANT

Maximum machining allowed.
Medida máxima de mecanizado.
Maximale Bearbeitung erlaubt.
Quota massima di lavorazione.
Medida máxima a maquinar.
Valeur maximum d'usinage.



EN

Developed for high injection pressures and high speed cycles.
Incorporates an internal stopper to sustain injection loads, preventing the system to block.
Keyed unit to allow the installation in angled or shaped surfaces.
Easy installation thanks to its adjusting ring, as well as allowing uninstallation if needed.

ES

Diseñada para altas presiones de inyección y ciclos rápidos (alta productividad).
Incorpora un tope para soportar la presión de inyección, evitando que el sistema se bloquee.
Sistema antígorro que permite su instalación en superficies angulares o curvas.
La galga de ajuste simplifica la instalación y permite el desmontaje en caso de necesidad.

DE

Besonders entwickelt für hohen Einpritzdruck und schnelle Zyklen (Steigerung der Produktivität).
Eine spezielle Kappe, die dem Einspritzdruck widersteht, vermeidet die Blockierung dieses Systems.
Verdreh sicheres System, das den Einbau in kantige oder gekrümmte Flächen ermöglicht.
Der Abstimmungsring vereinfacht die Installation und ermöglicht wenn nötig auch den Ausbau.

IT

Sviluppata per alte pressioni di iniezione e cicli rapidi (alta produttività).
Incorpora un fermo meccanico per sopportare la pressioni di iniezione, evitando che si blocchi.
Sistema anti rotação, che permette la sua installazione su superfici con profili non piani.
Il montaggio e lo smontaggio sono favoriti dalla presenza del distanziale.

PT

Desenvolvida para alta pressão de injeção e ciclos rápidos.
Batente mecânico interno para suportar a pressão de injeção, prevenindo o bloqueio do sistema.
Sistema de anti rotação para superfícies perfiladas.
Anel de ajuste para melhor afinação em altura e fácil desmontagem.

FR

Développer pour un milieu en haute pression et cycle très rapide.
Butée mécanique interne afin de supporter la pression d'injection et d'éviter tout blocage.
Anti rotation pour surface ondulé
Bague d'ajustement afin d'affiner la hauteur et la facilité du démontage.

VD

Double Valve

Válvula Doble

Ventil, doppelt wirkend

Valvola Doppia

Válvula Dupla

Double Valve



Mat.: INOX. 1.4034
Hardened 51 ± 3 HRC.

● Cad Insertion Point

EN

Helps part ejection with air.
Allows venting.
Wide range of diameters.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Permite una expulsión neumática del producto.
La referencia VD, permite la salida de gases.
Extensa gama de diámetros.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Anheben der Teile mittels Druckluft.
Entlüften mit VD.
Große Auswahl an Durchmessern.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

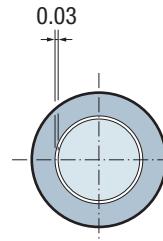
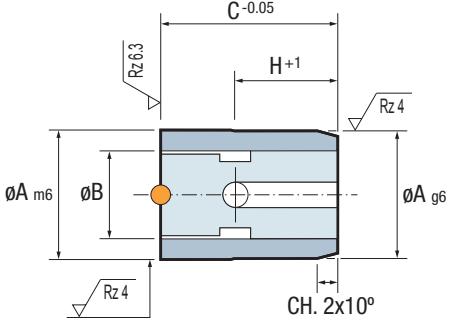
Permette una espulsione pneumatica del prodotto
L'articolo VD, permette la fuoriuscita dei gas.
Vasta gamma di diametri.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

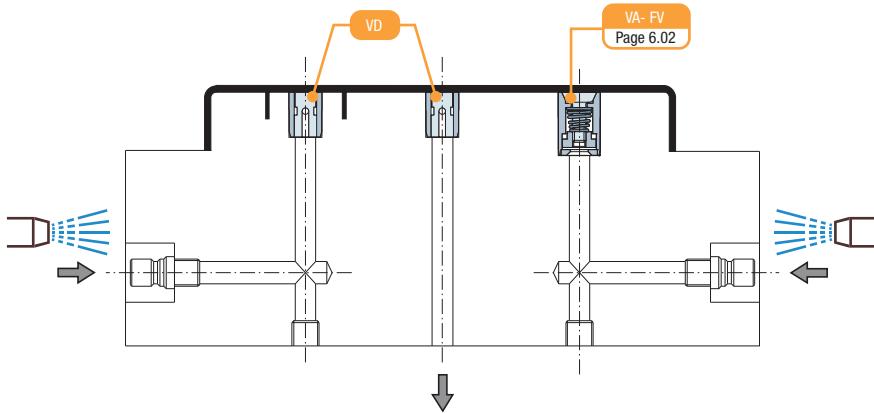
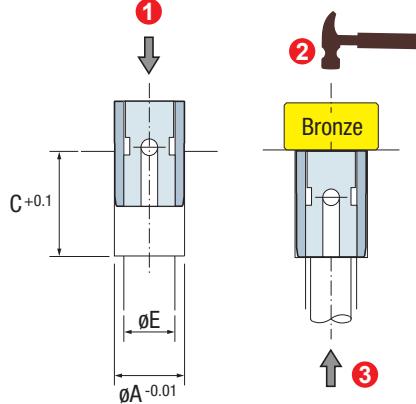
Possibilidade de extrair pneumáticamente uma peça.
A VD permite escape de gases.
Extensa gama de diámetros.
Oferece um produto standard ao moldador.

FR

Possibilité d'éjecter pneumatiquement une pièce.
Le VD permet l'évacuation des gaz.
extension de la gamme des dateurs
Offre un produit standard au mouliste.



Ref.	A	B	C	E	H
VD.080512	8	5	12	4	7
VD.100612	10	6	12	5	7
VD.120812	12	8	12	7	7
VD.161020	16	10	20	9	12



Mat.: INOX. 1.4034 - Hard. 48 ± 3 HRC.
Maximum working temperature 100°C.
Patented System

Sprue Adjuster

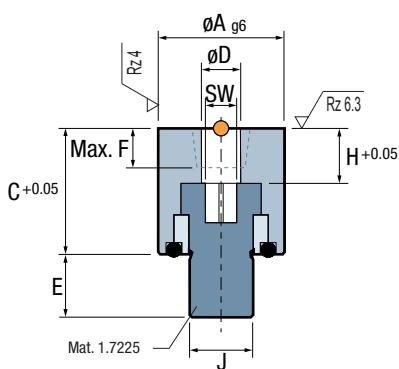
Desvio Colada

Angussweiche

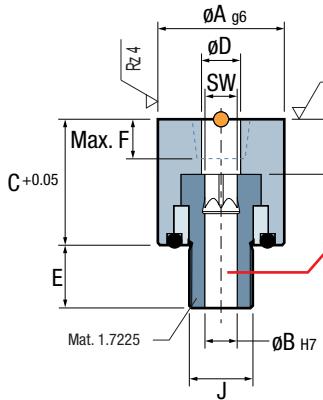
Deviazione Colata

Desvio Jito

Régleurs de Carotte



Ref.	A	C	D	E	F	H	J	SW
SA.120014	12	14	4	6	3	5	M6	3
SA.160016	16	16	5	8	5	7	M8	4
SA.200018	20	18	6	10	6	9	M10	5


IMPORTANT

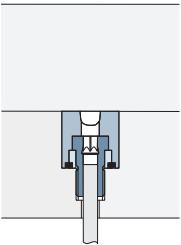
With ejector bore
Con alojamiento para expulsor
Mit Auswerferbohrung
Con alloggiamento per espulsore
Com alojamento para extractor
Avec placement pour l'éjecteur

Ref.	A	B	C	D	E	F	H	J	SW
SA.120314	12	3	14	4	6	3	5	M6	3
SA.160416	16	4	16	5	8	5	7	M8	4
SA.200518	20	5	18	6	10	6	9	M10	5

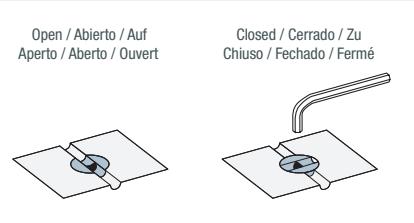
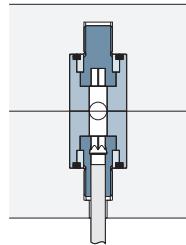
Installation Examples / Normas de Instalación / Einbaubeispiel

Norme di Installazione / Exemplos de Instalação / Instructions d'Installation

Trapezoidal runner



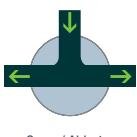
Full round runner



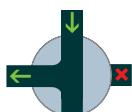
Possible configurations / Posibles aplicaciones / Einsatzmöglichkeiten

Possibili applicazioni / Possíveis aplicações / Possibilités d'application

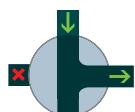
1



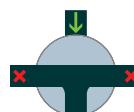
Open / Abierto
Auf / Aperto
Aberto / Ouvert



Left cavity / Cavidad izquierda
Linkes Nest / Cavita' sinistra
Cavidade esquerda / Gauche

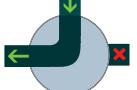


Right cavity / Cavidad derecha
Rechtes Nest / Cavita' destra
Cavidade direita / Droite

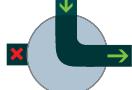


Closed / Cerrado
Zu / Chiuso
Fechado / Fermé

2



Left cavity / Cavidad izquierda
Linkes Nest / Cavita' sinistra
Cavidade esquerda / Gauche



Right cavity / Cavidad derecha
Rechtes Nest / Cavita' destra
Cavidade direita / Droite

3



Open / Abierto
Auf / Aperto
Aberto / Ouvert



Closed / Cerrado
Zu / Chiuso
Fechado / Fermé

EN

This unit allows runner shut off directly from the parting line.
Two models are available, depending if an ejector pin is required or not.
It can be installed in the cavity or in the core, allowing trapezoidal or full round runners.

ES

Permite orientar las coladas o bloquear cavidades desde la línea de partición.
Dos modelos según si se requiere un expulsor o no.
Puede instalarse en el punzón o en la cavidad, permitiendo canales trapezoidales o completos.

DE

Dieses Produkt ermöglicht einfaches Ab- oder Umstellen von Angusskanälen direkt von der Trennbene.
Zwei Modelle stehen zur Verfügung, je nach dem, ob ein Auswerferstift erforderlich ist oder nicht.
Die Angussweiche kann im Formnest oder im Kern eingebaut werden, Anwendung für trapezförmige oder vollrunde Kanäle.

IT

Permette di orientare la colata o bloccare il passaggio lungo la linea di divisione dello stampo.
Due modelli a seconda delle esigenze se si richiede un espulsore o no.
Può essere installato nel punzone o nella cavità, permettendo la realizzazione di canali trapezoidali o completi.

PT

Permite orientar o jito ou bloquear na totalidade, a partir da linha de junta.
Dois modelos disponíveis dependendo da necessidade de usar ou não, um extractor.
Pode ser instalado do lado da cavidade ou da bucha, permitindo canais em trapézio ou redondos.

FR

Permet l'orientation des carottes ou le blocage des noyaux depuis le plan de joint.
Deux produits selon s'il est requis ou non un ejecteur.
Il peut être installé dans l'empreinte d'éjection ou d'injection, en permettant des canaux à section trapézoïdale ou complètes.

Marking Unit

Unidad de Marcado

Prägestempel

Unità di Marcatura

Unidade de Marcação

Unité de marquage

Mat.: F-A
Patented System



EN

Traceability for sheet metal parts.
Available with 4 and 6 wheels.
Quick and easy change of wheel's position,
no need to remove the dater from the die.
Unique in the market.
Standard solution.

ES

Trazabilidad para las chapas metálicas.
Disponible en 4 y 6 ruedas.
Rápido y sencillo cambio de posición de
los números, sin necesidad de desmontar
el conjunto de la matriz.
Único en el mercado.
Solución estándar.

DE

Kennzeichnung von Blechteilen.
Erhältlich mit 4 oder 6 Prägerädern.
Die Stellung der Räder ist einfach zu
verändern, ohne den Stempel auszubauen.
Unikat auf dem Markt.

IT

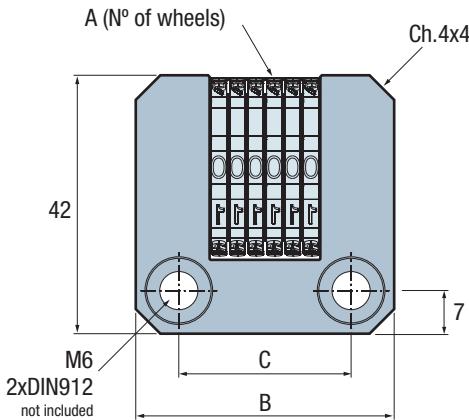
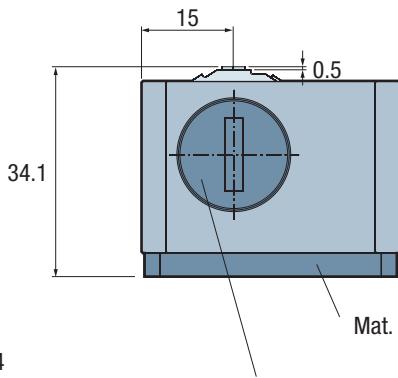
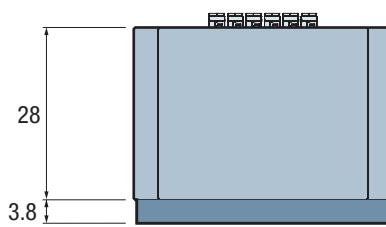
Marcatore per lamiere metalliche.
Disponibile in 4 o 6 ruote.
Rapido e semplice per il cambio della
posizione dei numeri.
Unico nel mercato
Soluzione standard.

PT

Permite a marcação de chapas metálicas
para a sua rastreabilidade.
Disponível com 4 e 6 rodas.
Mudança rápida e simples da roda, sem
necessidade de desmontar o conjunto
da matriz.
Único no mercado.
Solução standard.

FR

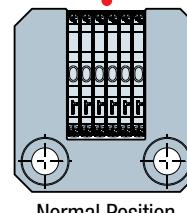
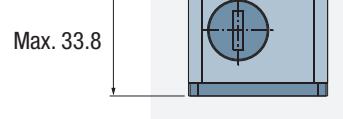
Permet le marquage de plaques
métalliques pour la traçabilité.
Disponible avec 4 ou 6 rondelles.
Changement rapide et simple de la
rondelle, sans avoir à démonter
l'ensemble dans la matrice.
Unique dans le marché.
solution standard



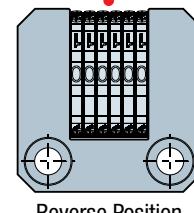
Mat. F-524 Hardened 56-58 HRC

Ref.		A	B	C
UM.043642	UM.043642RV	4	36	22
UM.064242	UM.064242RV	6	42	28

IMPORTANT



Normal Position



Reverse Position

Interchangeable Wheel

Rueda Recambio

Austauschbare Prägeräder

Ruota di Ricambio

Roda de Substituição

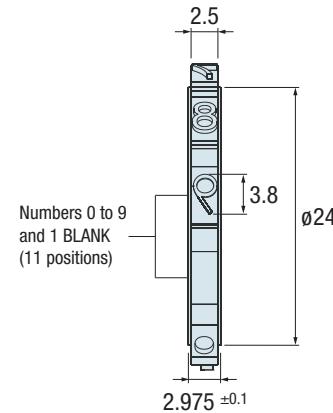
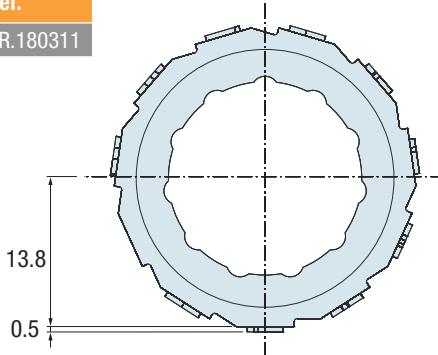
Rondelle de remplacement

RR



Mat.: 1.2379
Hardened 56-59 HRC.
Patented System

Ref.
RR.180311

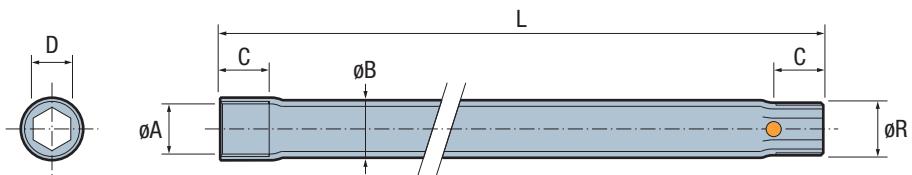


TH

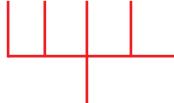
Mat.: 1.0308 Zn.

Extension Tube Tubo Hembra Verlängerungsrohr Tubo Prolunga Tubo de Extensão Tube à Version

Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	R	L			
TH.181005-...	1/8"	10	9.5	5	1/8"	50	75	100	125
TH.141408-...	1/4"	14	11.5	8	1/4"	50	75	100	125



IMPORTANT

When ordering, indicate the desired L dimension after the reference.
 En los pedidos indicar la cota L necesaria después de la referencia.
 Bei Bestellung bitte die gewünschte Länge L angeben.
 Nell'ordine indicare la quota L desiderata dopo il codice.
 Ao encomendar, indique a dimensão L desejada depois da referência.
 Après référence, indiquer longueur (L) désirée.

EN

TH- Allows extension to water fittings.
 TH- Its internal hexagon simplifies installation as well as take out in case of breakage.

TO- Copper plug to divert water circuits in the mould inserts.

ES

TH- Permite extender las conexiones de agua.
 TH- El hexágono interior facilita la instalación y su desmontaje en caso de rotura.
 TO- Tapones de cobre para bloquear los taladros realizados en la zona de figura.

DE

TH- Verlängerung für Wasseranschlüsse.
 TH- Ebenso ist durch den Innensechskant die Demontage defekter Teile vereinfacht.
 TO- Verschlussstopfen aus Kupfer.

IT

TH- Permette di estendere la connessione dell'acqua.
 TH- L'esagono interno facilita l'installazione e la sostituzione in caso di rottura.
 TO- Tappi di chiusura esterni dei fori del circuito di refrigerazione.

PT

TH- Permite fazer acrescentos em ligações de água.
 TH- O hexágono interior facilita a instalação e sua substituição em caso de rotura.
 TO- Tampões em cobre para fechar circuitos de água nas zonas moldantes.

FR

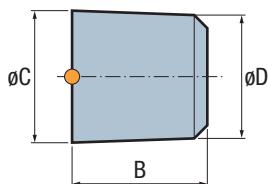
TH- Permet de rallonger les raccordements d'eau.
 TH- Le 6 pans interne facilite sa fixation et son démontage en cas de casse.
 TO- Bouchon en cuivre pour dérivation ou fermeture du circuit d'eau en zone moulante.

TO

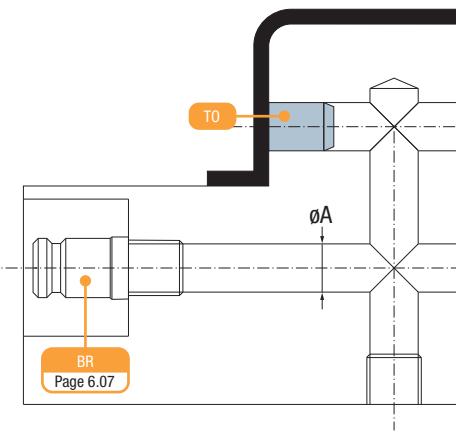
Mat.: Cu



Water Plug for Insert Faces Tapón Obturador Verschlussstopfen Tappo Otturatore Tampão para Zonas Moldantes Bouchon Obturateur



Ref.	A	B	C	D
TO.061063	6	10	6.3	5.9
TO.081284	8	12	8.4	7.9
TO.101410	10	14	10.5	9.9
TO.151615	15	16	15.5	14.9



Water Connector

Boquilla Refrigeración

Anschlussstück

Bussola Refrigerazione

Record

Raccord de Refroidissement



Mat.: Brass
European System

● Cad Insertion Point

EN

BR - Its internal hexagon simplifies installation as well as take out in case of breakage.
RL - Rotatory connections to prevent twisted hoses, when screwing into tapped holes.
RL - Incorporates an O'ring to prevent leakages.

ES

BR - El hexágono interior facilita la instalación y su desmontaje en caso de rotura.
RL - Incorpora conexiones rotatorias para permitir un correcto flujo del agua al montarlo en taladros roscados.
RL - Incorpora una arandela para prevenir las pérdidas.

DE

BR - Ebenso ist durch den Innensechskant die Demontage defekter Teile vereinfacht.
RL - Drehende Verbindungsstücke, um verdrehte Schläuche beim einschrauben zu vermeiden.
RL - Enthält einen O-ring, um Leckagen zu verhindern.

IT

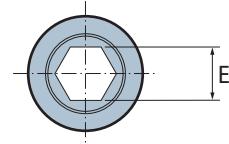
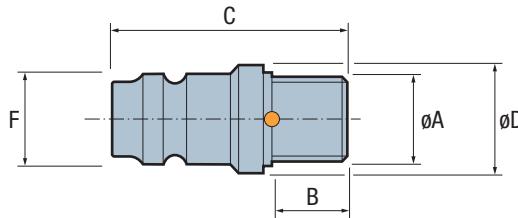
BR - L'esagono interno facilita l'installazione e la sostituzione in caso di rottura.
RL - Attacco giravole per evitare che i cavi si pieghino, quando si avvita in un foro filettato.
RL - Include un oring per evitare perdite.

PT

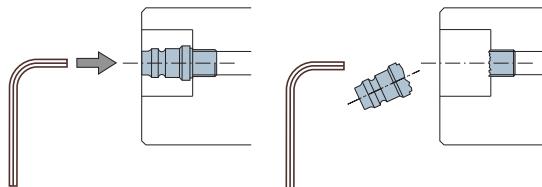
BR - O hexágono interior facilita a instalação a sua substituição em caso de rotura.
RL - Inclui ligações rotativas para um correcto fluxo de água, na montagem em furos roscados.
RL - Inclui um vedante para prevenir fugas.

FR

BR - Le 6 pens interne facilite sa fixation et son démontage en cas de casse.
RL - Contient une connexion rotative pour un bon passage du refroidissement et facilitant le montage dans le taraudage.
RL - Contient un joint d'étanchéité afin d'éviter les fuites.



Ref.	A	B	C	D	E	F
BR.10E0C5	M.10	7	24	11	5	9
BR.18E0C5	1/8"	7	24	11	5	9
BR.14E0C5	1/4"	9	26	15	5	9
BR.14E0C8	1/4"	9	26	15	8	13.5
BR.38E0C8	3/8"	9	26	18	8	13.5



Cooling Connector

Conector Refrigeración

Kühlung Küplungsstück

Attacco Refrigerazione

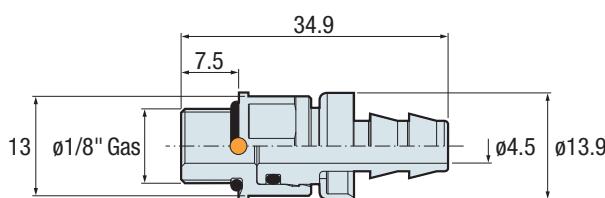
Conector de Refrigeração

Connexion de Refroidissement

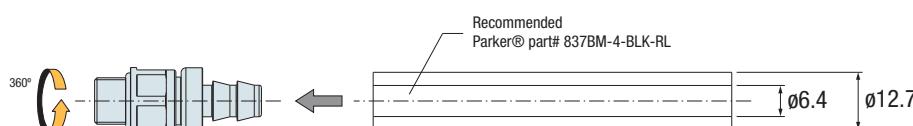


RL

Mat. 1.0308 Zn.
Maximum working temperature 80°C.



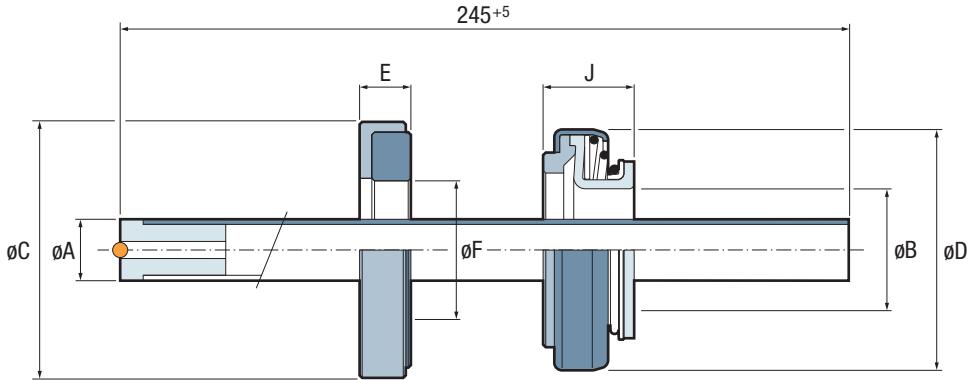
Ref.
RL.181235



Mat.: 1.4301 + Ceramic + Graphite
Maximum working temperature 80°C.

Seal Bearing Junta Rotativa Dichtring Alimentatore Rotativa Junta Rotativa Fontaine Rotative

Cad Insertion Point



Ref.	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	S
JR.061226	6	12	26	24	8	13	21	8.5	13	26	5
JR.081529	8	15	29.5	32	8	17	21	10.5	13	35	7
JR.101942	10	19	42	39	8	21	21	14	13	41	9
JR.122245	12	22	45	42	10	26	23	17	13	45	11
JR.162550	16	25	50	47	10	27	24	22	14	50	15

IMPORTANT

Every seal must have a separate exit, do not connect in-line. Do not dry-run the parts.
Cada junta debe tener una salida diferente, no conectar en linea. No trabajar en seco.
Nicht in Reihe verbinden, jedes Teil benötigt einen separaten Ausgang. Die JR Dichtung nicht trocken laufen lassen.
Ogni figura deve avere un proprio foro di refrigerazione, non bisogna collegare i fori in linea. Non usare a secco.
Cada junta deve ter uma saída individual, não ligar em serie. Não utilizar a seco.
Chaque circuit doit être indépendant et non raccordé en série. Ne pas utiliser à sec.



EN

Reduces drastically cycle times
Enables cooling on unscrewing cores.
Offers a standard solution to the molder.

ES

Reduce considerablemente el ciclo de inyección.
Posibilidad de refrigerar noyos con rotación.
Ofrece una solución estándar al inyectador.

DE

Reduziert Zykluszeiten.
Zur Kühlung von drehenden Kernen.
Bietet dem Formenbauer eine einfache und kostengünstige Lösung.

IT

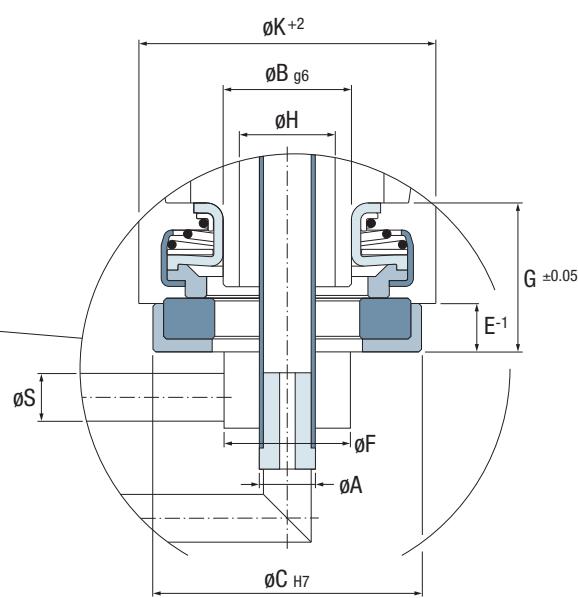
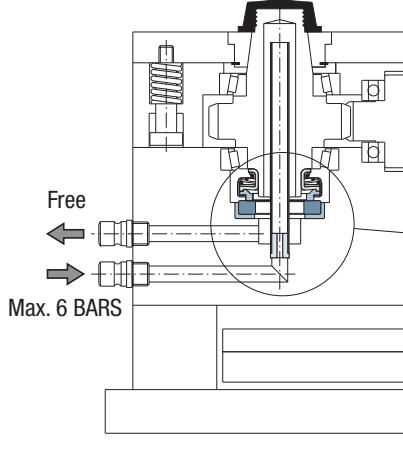
Riduce considerevolmente il ciclo d' iniezione.
Da la possibilità di refrigerare figure con tassello rotativo.
Offre una soluzione standard allo stampatore.

PT

Reduc drasticamente ciclos de injecção.
Possibilidade de refrigerar buchas de desenroscamento automático.
Oferece um producto standard ao moldador.

FR

Réduit incontestablement les cycles d'injection.
Possibilité de refroidir des broches ou des noyaux rotatifs.
Offre un produit standard au mouliste.



Seal Bearing

Junta Rotativa

Dichtscheibe

Guarnizione Rotativa

Junta Rotativa

Joint Rotatif

Mat.: Bronze-Aluminium
Maximum working temperature: 80°C.
Patented system.



● Cad Insertion Point

EN

Drastically reduces cycle times.
Enables cooling on unscrewing cores.
Offers a standard solution to moulders.
Several parts per circuit can be used.
Two options available, with one unique
channel or with double channel.

ES

Gran reducción del ciclo de inyección.
Permite refrigerar noyos con rotación.
Solución estándard para el inyectador.
Se pueden usar varias piezas en el mismo
circuito.
Dos posibilidades de aplicación, con un
sólo canal o con dos canales.

DE

Zykluszeiten werden reduziert.
Kühlung von Ausschraubkernen.
Standardlösung für Formenbauer.
Mehrere Teile können im Kreislauf
eingesetzt werden.
Es werden zwei Möglichkeiten angeboten,
für einen Kanal und für zwei Kanäle.

IT

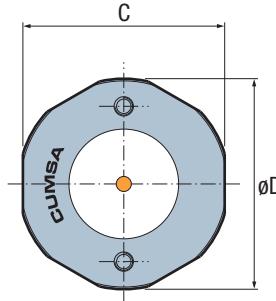
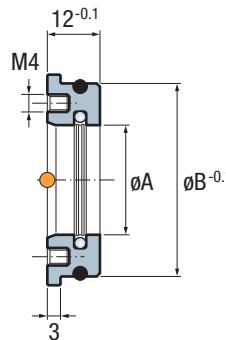
Drastica riduzione del tempo di iniezione.
Permette di raffreddare inserti con tassello
rotativo.
Soluzione standard per lo stampatore.
E' possibile usarne diversi nello stesso
circuito.
Due possibilità di applicazione: con un
solo canale o con due.

PT

Reduz drasticamente o tempo de ciclo.
Permite refrigerar buchas rotativas.
Soluções standard para o injectador.
Possibilidade de usar várias peças no
mesmo circuito.
Duas possibilidades a sua escolha, com
um ou dois canais.

FR

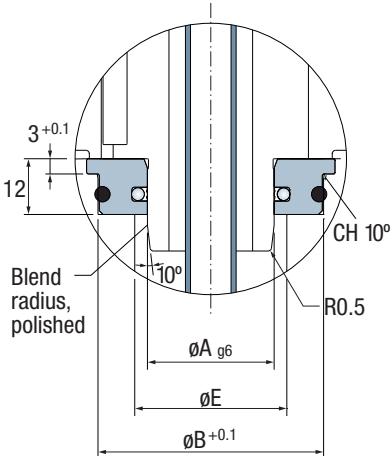
Grande réduction du cycle d'injection.
Permet de réfrigérer les noyaux avec
rotation.
Solution standard pour le transformateur.
Possibilité d'utiliser ces pièces avec le
même circuit de refroidissement.
Deux possibilités d'application, avec un
seul canal ou avec deux canaux.



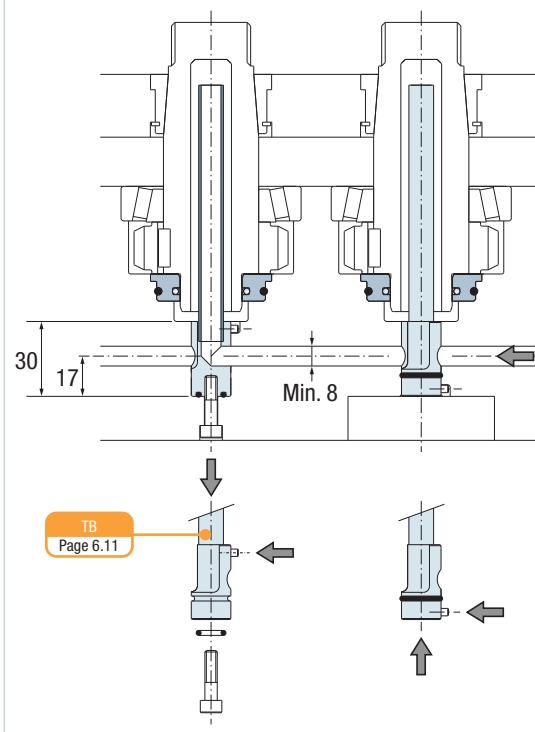
Ref.	A	B	C	D	E
SB.143234	14	32	34	36	18
SB.183638	18	36	38	40	22
SB.254446	25	44	46	48	30
SB.325254	32	52	54	56	36

Mould pocket detail / Detalle alojamiento
Detailinformation / Particolare dell'Alojamiento
Detalhe Alojamento / Plan de détail du logement.

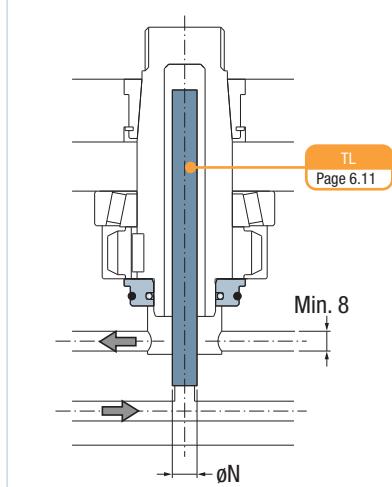
IMPORTANT



Option 1: Single channel



Option 2: Double channel



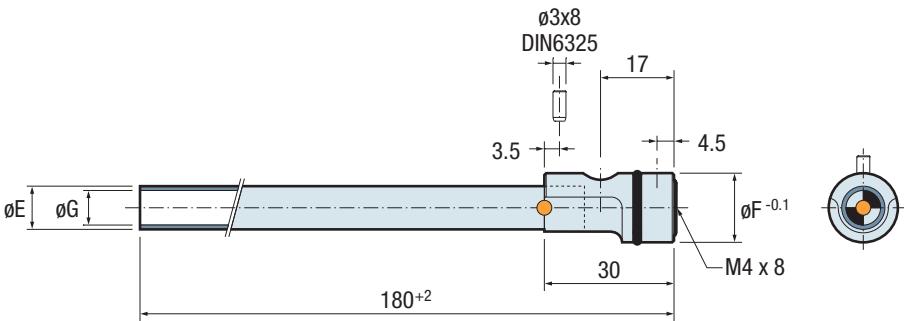
IMPORTANT

Use only grease or oil without solid additives.
Usar solamente aceites o grasas sin aditivos sólidos.
Verwenden Sie nur Fett oder Öl ohne Beimischung von Feststoffen.
Usare esclusivamente oli o grassi senza additivi solidi.
Usar apenas lubrificantes sem aditivos sólidos.
Seulement utiliser avec huile ou graisse sans additifs solide.

TBMat.: Brass
Patented System

Seal Bearing Tube
Tubo Junta Rotativa
Dichtscheibenrohr
Tubo Alimentatore Rotativo
Tubo Junta Rotativa
Tube Joint Rotatif

Cad Insertion Point



Ref.	E	F	G
TB.061230	6	12	4
TB.081430	8	14	6
TB.101630	10	16	8
TB.122030	12	20	10

EN

TB - Avoids the need to make 2 cooling channels, due to its design.
 TL - Simple and easy method to cool unscrewing cores, combined with the Seal Bearing (SB).

ES

TB - Gracias a su diseño, evita realizar un doble canal de refrigeración en el molde.
 TL - Combinado con la Junta Rotativa (SB), permite refrigerar noyos con rotación de una forma muy sencilla.

DE

TB - aufgrund seiner Beschaffenheit ist es nicht notwendig 2 Kühlkanäle einzubringen.
 TL - Verwendung bei zwei Kühlkanälen in Verbindung mit der Dichtscheibe (SB).

IT

TB - Grazie al suo disegno, evita di dover realizzare un doppio canale di raffreddamento nello stampo.
 TL - Combinato con la guarnizione rotativa (SB), permette di raffreddare figure con tasselli rotativi in maniera molto semplice.

TL

Mat. Brass

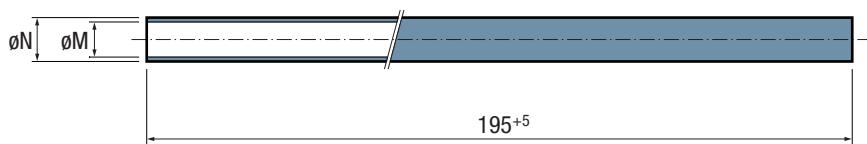
Brass Pipe
Tubo Laminado
Messingrohr
Tubo Laminato
Tubo Laminado
Tube Standard

PT

TB- Graças ao seu desenho, evita o uso de dois canais de refrigeração.
 TL - combinado com a junta rotativa, permite refrigerar buchas rotativas de uma forma muito simples.

FR

TB - Évite de réaliser 2 canaux de refroidissement, dus à sa conception.
 TL - Méthode simple et facile pour refroidir des noyaux à dévissement, combinés avec le roulement de joint (SB).



Ref.	M	N
TL.040620	4	6
TL.060820	6	8
TL.081020	8	10
TL.101220	10	12



Identification Plate Placa Identificación Typenschild Piastra Identificazione Placa de Identificação Plaque d'Identification

Mat.: Black Anodized Alumminium.
Maximum working temperature 200°C.
Laser marking.

● Cad Insertion Point

EN

Easy to read information such as tool ID, water, oil or electrical circuits, as hotrunner systems and mould functions. Extremely versatile.

ES

Nítida lectura del grabado (esquemas de agua, códigos, circuitos eléctricos, etc...). Totalmente versátil.

DE

Informationen zu Wasser-, Öl-, Stromverteilungen oder Heißkanälen und anderen Funktionen der Form. Vielfältige Verwendung.

IT

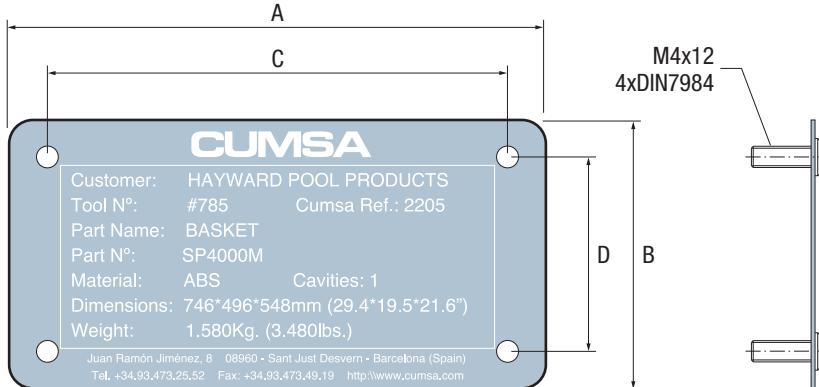
Lettura nitida dell'incisione (schemi di condizionamento stampi, camere calde, codici, circuiti elettrici , ecc...). Completamente intercambiabili.

PT

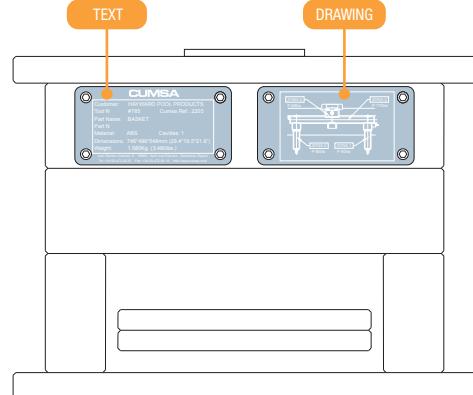
Leitura nítida de esquemas de águas, óleo e eléctricos, assim como de canais quentes e funcionamento do molde. Extremamente versátil.

FR

Lecture directe des circuits d'huile, eau, électrique, bloc chaud et cinématique moule.



Text	Drawing	A	B	C	D
PI.068345	PI.068345-DW	68	34	59	25
PI.090455	PI.090455-DW	90	45	81	36
PI.120605	PI.120605-DW	120	60	111	51
PI.160805	PI.160805-DW	160	80	151	71



How to order this part? / Cómo realizar un pedido? / Bestellvorgang Come realizzare un ordine? / Como realizar um pedido? / Comment effectuer une commande?

EN 1.- DESIGN. The DXF/PDF file containing the required design must be sent by email.

2.- DELIVERY: Unless otherwise advised, the model "TEXT" plates will be finished in 48 hours and the model "DRAWING" in 72 hours, both cases upon customer order confirmation.

ES 1.- DISEÑO. Nos envían por e-mail un archivo en formato DXF/PDF que contenga el diseño a grabar.

2.- REALIZACION: Salvo indicación contraria, las placas del modelo "TEXT" (Texto) estarán finalizadas en 48 horas y las del modelo "DRAWING" (Dibujo) en 72 horas, en ambos casos después de la confirmación del pedido por parte del cliente.

DE 1.- AUSSEHEN. Text oder Zeichnung im DXF/PDF-Format per e-Mail.

2.- LIEFERUNG: Wenn es keine vorgeschriebenen Termine gibt, die Ausführung als "TEXT" ist fertig zur Auslieferung nach 48 Std., die Ausführung als "DRAWING" (Zeichnung) nach 72 Std, jeweils nach erteilter Auftragsbestätigung.

IT 1.- DISEGNO. Inviateci via e-mail un archivio in formato DXF/PDF che contenga il disegno da incidere.

2.- REALIZZAZIONE: salvo indicazione contraria, le placche del modello TEXT saranno terminate in 48 ore e quelle del modello DRAWING in 72 ore, in entrambi i casi solo dopo la conferma dell'ordine da parte del cliente.

PT 1.- DESENHO. Enviar por e-mail um arquivo em formato DXF/PDF que contenha o desenho a gravar.

2.- PRAZO DE ENTREGA: Salvo indicação contrária, as placas de modelo "TEXT" serão entregues num prazo máximo de 48h e as de modelo "DRAWING" em 72 horas, em ambos os casos, depois da confirmação da encomenda por parte do cliente.

FR 1 - CONCEPTION : Envoyer par e-mail un fichier au format DXF/PDF contenant la conception de la plaque à graver.

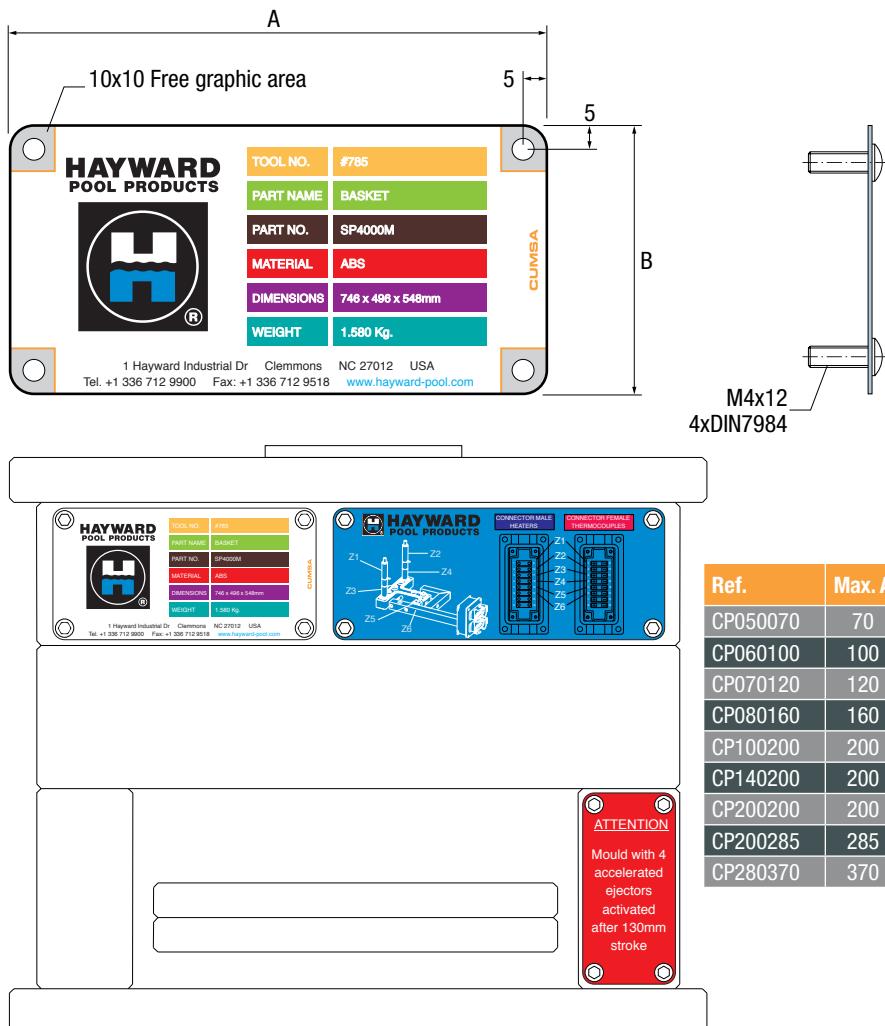
2 - RÉALISATION : Sauf indication contraire, les plaques du modèle « TEXT » (Texte) seront réalisées dans les 48 heures et celles du modèle « DRAWING » (Dessin) dans les 72 heures, dans les deux cas, il faudra la validation de la commande par le client.

Mat.: White Alumminium.
Maximum working temperature 100°C.

Full Color Plaque Placas a Color Farbige Platten Piastra a Colori Placa Totalmente a Cores Plaquettes Selon Couleur



Cad Insertion Point



IMPORTANT

The PDF file, must contain the plate in a 1:1 scale. Do not draw the holes and the rounded angles in your design.
El archivo PDF debe tener la placa en escala 1:1. No dibujen los agujeros ni las esquinas redondas en su fichero.
Bitte die Zeichnung in PDF und soll auf 1:1 skaliert sein. Zeichnen Sie bitte keine Bohrungen und keine runden Ecken.
Il file PDF deve contenere la placca in scala 1:1. Non disegnare i fori e gli angoli arrotondati.
A imagem em PDF deverá vir a escala de 1:1. Não desenhe os furos nem os cantos redondos.
L'image en pdf doit être à l'échelle 1:1. Ne pas dessiner les passages de vis, ni les rayons.

How to order this part? / Cómo realizar un pedido? / Bestellvorgang Come realizzare un ordine? / Como realizar um pedido? / Comment effectuer une commande?

EN 1.- Send a PDF file with the desired design.

2.- Unless otherwise advised, the plaque will be finished in 48-72 hours, after customer order confirmation.

ES 1.- Envíen un archivo PDF con el diseño requerido.

2.- Salvo indicación contraria, las placas estarán disponibles en 48-72 horas después de la confirmación del cliente.

DE 1.- Senden Sie uns eine PDF mit Ihrem Wunschbild.

2.- Soweit nichts anderes angegeben ist, werden die Platten innerhalb von 48-72 Stunden nach Auftragsbestätigung gefertigt.

IT 1.- Inviare il file PDF con il disegno desiderato.

2.- Salvo avvisi contrari, la produzione dura 48-72h dalla conferma d'ordine del cliente.

PT 1.- Envie um PDF com a imagem pretendida.

2.- As placas estarão prontas em 48-72h após confirmação, salvo indicação em contrário.

FR 1.- Envoyez un PDF avec votre image.

2.- Les plaquettes seront prêtes en 48-72h après confirmation, sauf indication contraire.

EN

Full colored plaque, easy to read.
Choose your dimensions (up to 280 x 370 mm.).
Just send a PDF file, and we reproduce your design quickly!
What you send is what you get.
Come with holes and screws.

ES

Placas a todo color, de fácil lectura.
Nos adaptamos a sus dimensiones (máximo 280 x 370 mm.).
Sólo envíe un archivo PDF, y reproduciremos su diseño rápidamente!
Lo que envía es lo que obtendrá.
Se entrega con los agujeros y los tornillos.

DE

Farbige Platten, gut lesbar.
Wählen Sie die Abmessungen (bis 280 x 370 mm.).
Senden Sie uns einfach ein PDF und wir reproduzieren Ihr Design ganz schnell.
Exakte Reproduktion des Original Bildes.
Wir liefern mit Löchern und Schrauben.

IT

Piastra a colori, semplici da leggere.
Scegli le dimensioni necessarie (fino a 280 x 370 mm).
E' sufficiente inviare solo un file PDF e stamperemo il tuo disegno velocemente.
Quello che spedisci è quello che ricevi.
Viene consegnato già forato e anche con le viti.

PT

Placa totalmente a cores, de fácil leitura.
Escolha a sua dimensão (até 280 x 370 mm).
Envie apenas um PDF, e reproduuiremos a sua imagem rapidamente!
Reprodução exacta da imagem original.
Fornecida com furos e parafusos.

FR

Plaquettes selon couleur et facilitant la lecture.
Choisissez votre dimension (jusqu'à 280 x 370 mm).
Envoyez un pdf, nous reproduirons rapidement l'intégralité de l'image.
Reproduction à l'identique de l'image d'origine.
Inclus le passage de fixation et vis.

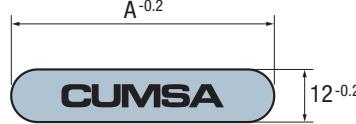
SC



Cable Retainer Sujeta Cables Kabelhalter Piastrina di Cablaggio Retensor de Cabos Plaque Blocage Cable

Mat.: 1.2510
Hardened

● Cad Insertion Point



Ref.	A	B	Material	Max. Temp.
SC.401245	40	28	Nylon	80°C
SC.401245H	40	28	PA + 30% Glass Fiber	150°C
SC.601245	60	48	Nylon	80°C
SC.601245H	60	48	PA + 30% Glass Fiber	150°C

EN

SC - No need for plates to cover electrical wires.
SM - Magnetic holder to fix and position the hoses.
SM - No need of tapped holes to fix the units.

ES

SC - Elimina el uso de placas para cubrir los cables eléctricos.
SM - Sujeta tubos magnético para fijarlos en su posición.
SM - No necesita agujeros roscados para fijar los tubos.

DE

SC - Zur Abdeckung elektrischer Leitungen.
SM - Magnetische Halterung für die Fixierung und Positionierung von Schläuchen.
SM - Keine Gewindebohrungen nötig, um den Schlauch zu fixieren.

IT

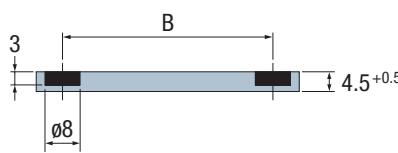
SC - Elimina l'uso di piastrine per coprire i cablaggi elettrici.
SM - Tiene bloccati i cavi nella loro posizione.
SM - Non servono fori filettati per bloccare i cavi.

PT

SC - Elimina a necessidade de placas para tapar os fios eléctricos.
SM - Retensor de mangueira magnético para fixar e posicionar.
SM - Não necessita de furos roscados para fixar os tubos.

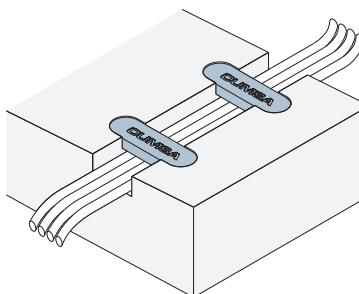
FR

SC - Elimine les plaques cache fil.
SM - Retenu de tuyau magnétique pour fixer et positionner.
SM - évite les opérations de fixation des tuyaux.

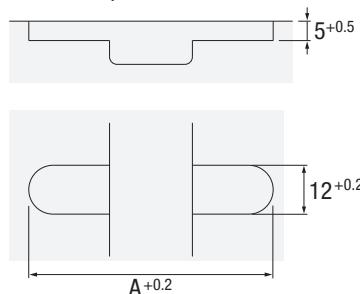


IMPORTANT

Supplied only in bags of 10 units.
Suministrado en bolsas de 10 uds.
Verpackungseinheit 10 Stück.
Vendute in confezioni da 10 pezzi.
Fornecidos em sacos de 10 unidades.
Emballé en sac de 10 unités.



Mould pocket detail / Detalle alojamiento
Detailinformation / Particolare dell'alloggiamento
Detalhe alojamento / Plan de détail



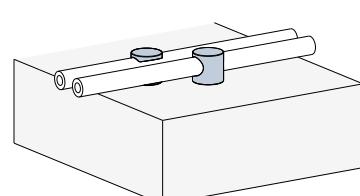
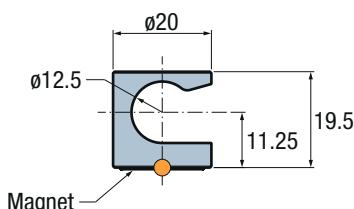
Hose Retainer Sujeta Tubos Schlauchhalter Ferma Cavi Retensor de Mangueira. Retenu de Tuyau

SM

Mat.: 1.7225
Maximum working temperature 80°C.

Ref.

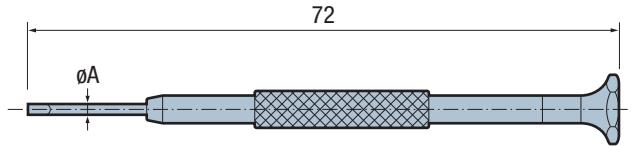
SM.122020



MD

Mat.: 1.2208 + Brass

Mini Screwdriver
Mini Destornillador
Mini Schraubendreher
Mini Cacciavite
Mini Chave de Fendas
Mini Tournevis



Ref.	A
MD.127200	1.2
MD.147200	1.4

EN

MD- Small screw driver for the of 3,4 and 5mm date stamp s.
QR- Ceramic blade.

ES

MD- Pequeño destornillador para los fechadores de 3, 4 y 5mm.
QR- Cuchilla de cerámica.

DE

MD - Kleiner Schraubendreher für Stelleinsätze.
QR - Klinge aus Keramik.

IT

MD- Piccolo cacciavite per i datari da 3, 4 e 5 mm.
QR- Raschietto ceramico.

PT

MD- Pequena chave de fendas para os datadores de 3,4 e 5mm.
QR- Navalha de cerâmica.

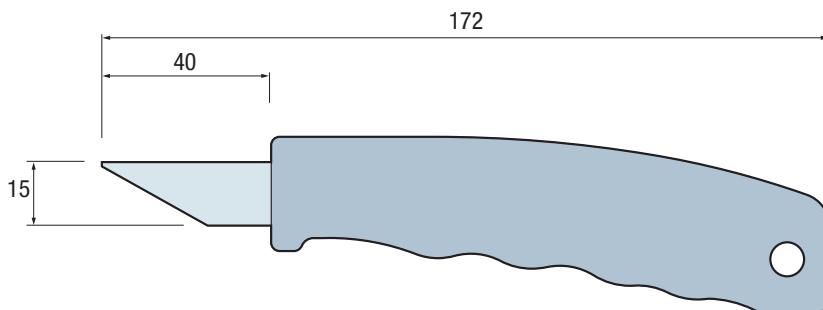
FR

MD - Petit tournevis pour dateur de 3,4 et 5mm.
QR - Couteau en céramique.

Trimming Knife
Quita Rebabas
Entgratmesser
Raschietto Ceramico
X-Acto
Ébavureur Plastique

**QR**

Mat.: Thermoplastic + Ceramic.

**Ref.**

QR.154017

Headquarters**CUMSA**

Juan Ramón Jiménez, 8
08960 · Sant Just Desvern · Barcelona · Spain
Tel: +34 93 473 25 52
Fax: +34 93 473 49 19
e-mail: info@cumsa.com
www.cumsa.com

EUROCUMSA, Lda.

Estrada dos Guilhermes
Achadas · Cerca
PT-2405-012 · Maceira · Portugal
Tel: +351 244 770 420
Fax: +351 244 770 421
e-mail: geral@eurocumsa.pt

CUMSA ITALIA, Srl.

Via Brughetti 9
20813 Bovisio Masciago (MB) · Italia
Tel.: +39 (0) 362 170 8735
Fax: +39 (0) 362 179 4647
e-mail: cumsaitalia@cumsa.com

CUMSA Standard Parts for Moulds (Shenzhen) Co., Ltd.

103, 1/F, Block C, Hangcheng High-tech Industrial Park
HangKong Road, Hangcheng Street
Banan, 518126 Shenzhen, P.R. China
Tel: +86 755 2998 5783
Fax: +86 755 2998 5793
e-mail: cumsachina@cumsa.com

CUMSA ASIA PACIFIC Ltd.

Suite 2301, World Wide House
19 Des Voeux Road Central
Hong Kong S.A.R. · China
Tel: +86 755 2823 6174

CUMSA USA, LLC

950 Stephenson Hwy (Suite 106)
48083 – Troy (MI) · USA
Tel.: +1 248 850 8385
Fax: +1 248 850 8385
e-mail: info@cumsausa.com

