

### Advantages

Mould change time would be reduced  
It can be used with the existing mould  
By means of fixed coupling hydraulic return  
gain time when changing mould

### Vorteile:

Verringert Rüstzeiten beim Werkzeugwechsel  
Kann zu bestehenden Systemen adaptiert werden

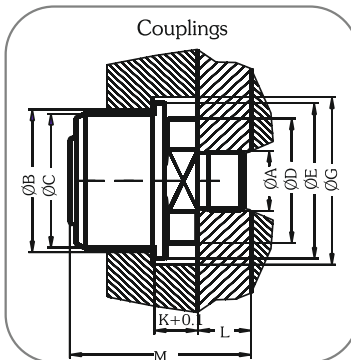
### Standard Version - Standardversion

#### Material

Coupler Body  
Kupplungsgrundkörper :Steel - Sthal  
Sleeve - Hülse :Steel & Hardened - Sthal gehärtet  
Springs - Federn :Steel - Sthal  
Balls - Kugeln :Steel & Hardened - Sthal gehärtet  
Male Part - :Steel & Hardened - Sthal gehärtet

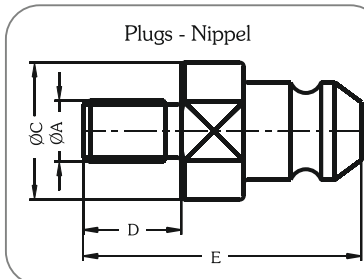


| Ölçüler<br>Connection<br>ØA | Order No / Bestell Nr. | B | C | D | E | G | K | L | M | Pul Force<br>Kg. |
|-----------------------------|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|------------------|
|-----------------------------|------------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|------------------|



|          |                        |    |    |    |    |    |    |    |    |      |
|----------|------------------------|----|----|----|----|----|----|----|----|------|
| M 16x1.5 | <b>T300-02 EG 16</b>   | 40 | 38 | 38 | 48 | 53 | 13 | 15 | 52 | 2400 |
| M 16x2.0 | <b>T300-02 EG 16-1</b> | 40 | 38 | 38 | 48 | 53 | 13 | 15 | 52 | 2400 |

| Ölçüler<br>Connection<br>ØA | Order No / Bestell Nr. | C | D | E |
|-----------------------------|------------------------|---|---|---|
|-----------------------------|------------------------|---|---|---|



|           |                      |      |    |    |
|-----------|----------------------|------|----|----|
| M 10x1.5  | <b>T300-02 EU 10</b> | 25.5 | 20 | 55 |
| M 12x1.75 | <b>T300-02 EU 12</b> | 25.8 | 20 | 55 |
| M 14x2.0  | <b>T300-02 EU 14</b> | 25.5 | 20 | 55 |
| M 16x2.0  | <b>T300-02 EU 16</b> | 25.5 | 20 | 55 |

**1.Figur;** Während die Form geschlossen ist, wird das Rohmaterial in die Form eingespritzt.  
**2.Figur;** Die Form öffnete sich und die Spindel öffnete sich. Der Stift bewegt sich in den Schlitz und ist verriegelt. Die Bewegung wird fortgesetzt und entfernt das Produkt von den Auswerferstiften der Form.  
**3.Figur;** Die Form ist geschlossen. Das System hat die Aufgabe abgeschlossen.

**1.Figure;** While the mold is closed, the raw material is injected in the mold.  
**2.Figure;** The mold opened and spades opened. Moving the pin enters the slot and is locked. Movement continues and removes the product from the mold ejector pins.  
**3.Figure;** The mold closed. Systems have completed the task.

