

**Werkzeugsicherung**  
**INFO**

**Mould Halves Locking Device**  
**INFO**

**S2325/ 30x40**

**Besondere Merkmale:**

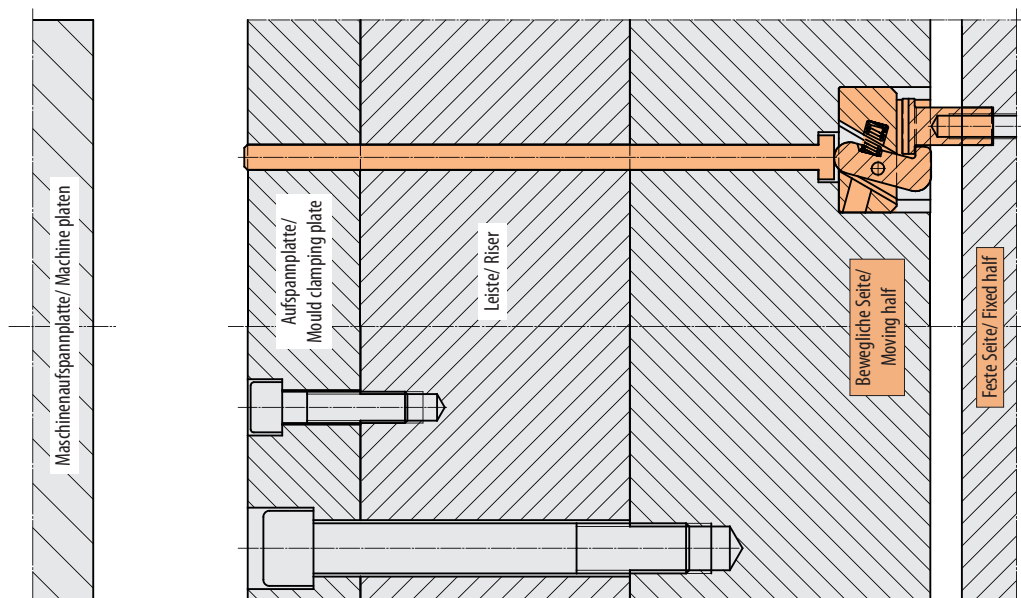
- Die Werkzeug-/Transportsicherung verriegelt automatisch
- Beide Hälften sind 100%ig gesichert, sobald das Werkzeug in der Maschine gelöst ist
- Optimale und kostengünstige Lösung
- Verriegelungsmechanismus wird über Kontaktstift gesteuert
- Geringer Platzbedarf
- Einfacher Einbau
- Der Spalt zwischen fester und beweglicher Seite im verriegeltem Zustand kann entsprechend der konstruktiven Vorgaben frei gewählt werden
- Patent angemeldet

**Special Features:**

- The mould halves locking device operates automatically
- Both halves are 100% secured as soon as the mould is detached in the injection moulding machine
- Best possible and cost effective solution
- Locking mechanism is controlled by a contact pin
- Compact design
- Easy installation
- The gap between fixed and moving mould half in the locked state can be freely chosen according to design requirements
- Patent pending

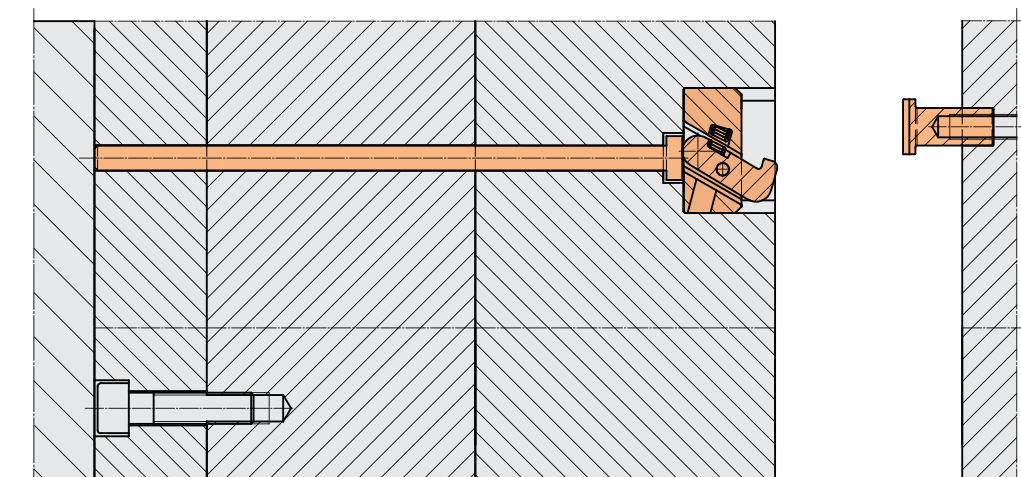
**Werkzeughälften verriegelt**

**Mould halves locked**



**Werkzeug betriebsbereit**

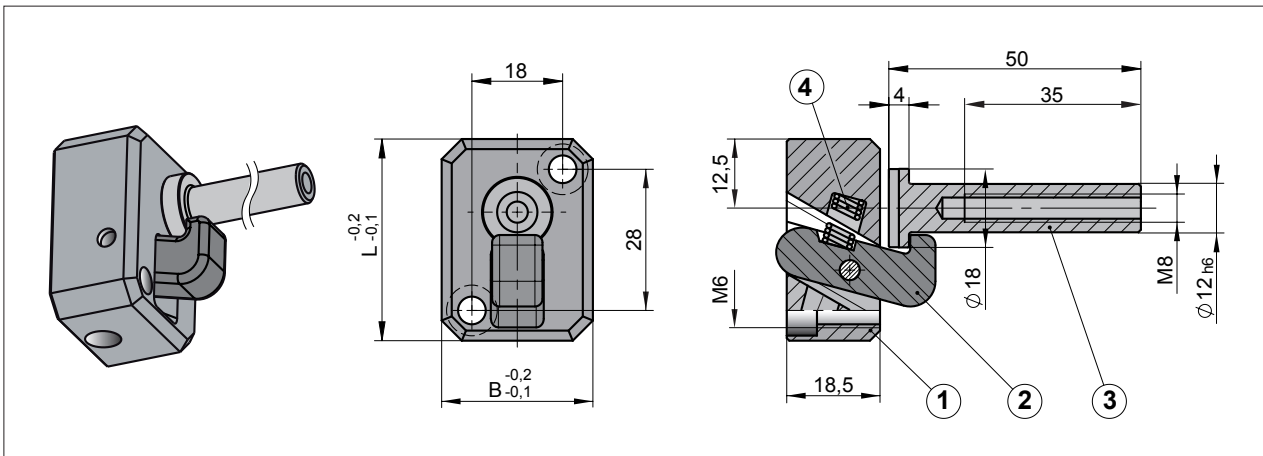
**Mould ready for production**



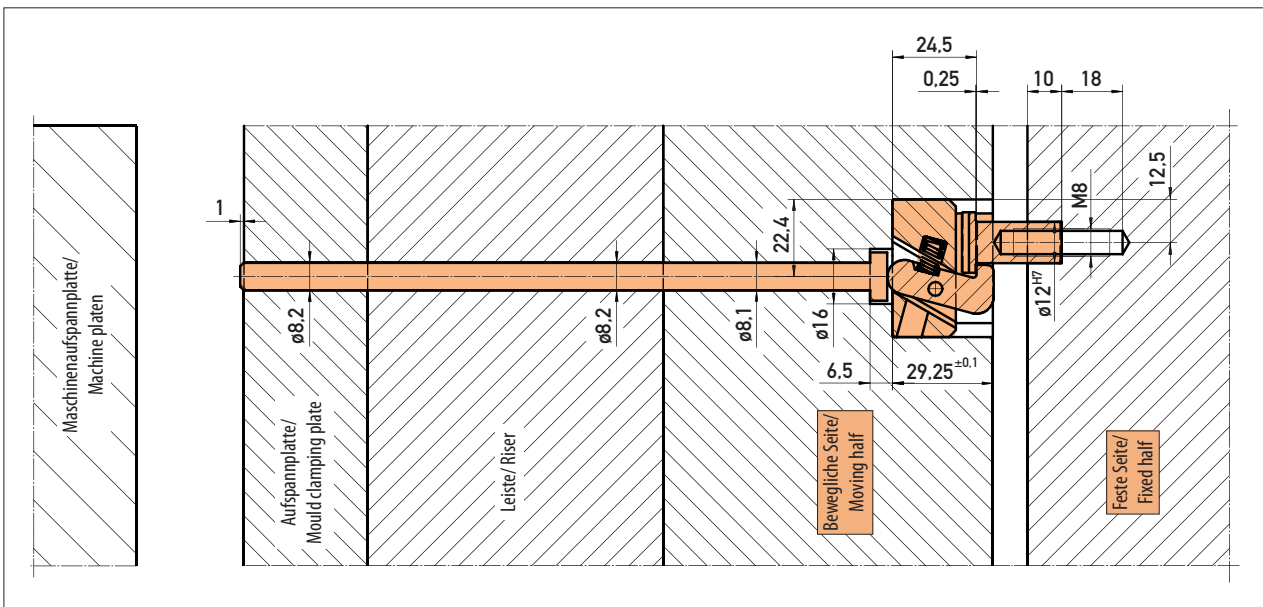
**Werkzeugsicherung**
**Mould Halves Locking Device**
**S2325/ ...**

- Einzelteile: ① Gehäuse  
 ② Verriegelungshebel  
 ③ Verriegelungsbolzen  
 ④ Feder

- Single parts: ① Housing  
 ② Locking lever  
 ③ Locking bolt  
 ④ Compression spring



B	L	Nr. / No.
30	40	S2325/ 30x40

**Einbauhinweise:**
**Fitting instructions:**


- Der Einbau von mind. 2 Werkzeugsicherungen wird empfohlen.
- Die angegebenen Maße sind unbedingt einzuhalten.
- Das Gehäuse ① wird mit 2 M6-Schrauben durch die Formplatte von hinten verschraubt.
- Als Kontaktstift ist vorzugsweise ein Auswerferstift nach DIN ISO 6751, Mat. 1.2516, zu verwenden.
- Im verriegeltem Zustand sollte der Kontaktstift in der Aufspannplatte 1 mm überstehen.
- Der Verriegelungsbolzen ③ muß gemäß konstruktiven Vorgaben gekürzt werden.

- The installation of at least 2 locking devices is recommended.
- The specified dimensions are absolutely adhered to.
- The housing ① is fixed by two M6-bolts through the cavity plate from the rear.
- The contact pin should preferably be machined from an ejector pin according to DIN ISO 6751, made from material 1.2516.
- During locked position of the mould the contact pin should project by 1mm from the mould clamping plate.
- The length of locking bolt ③ has to cut according to design requirements.