

 **Two stage ejector type FW**

 **Zweistufenauswerfer Typ FW**

 **Tvåstegsutstötare typ FW**



Used together with injection molding and die-casting molds. It has three functions.

1. Return ejectors.
2. Controls the ejector pin plates.
3. Locks the ejector pin plates in the return position.



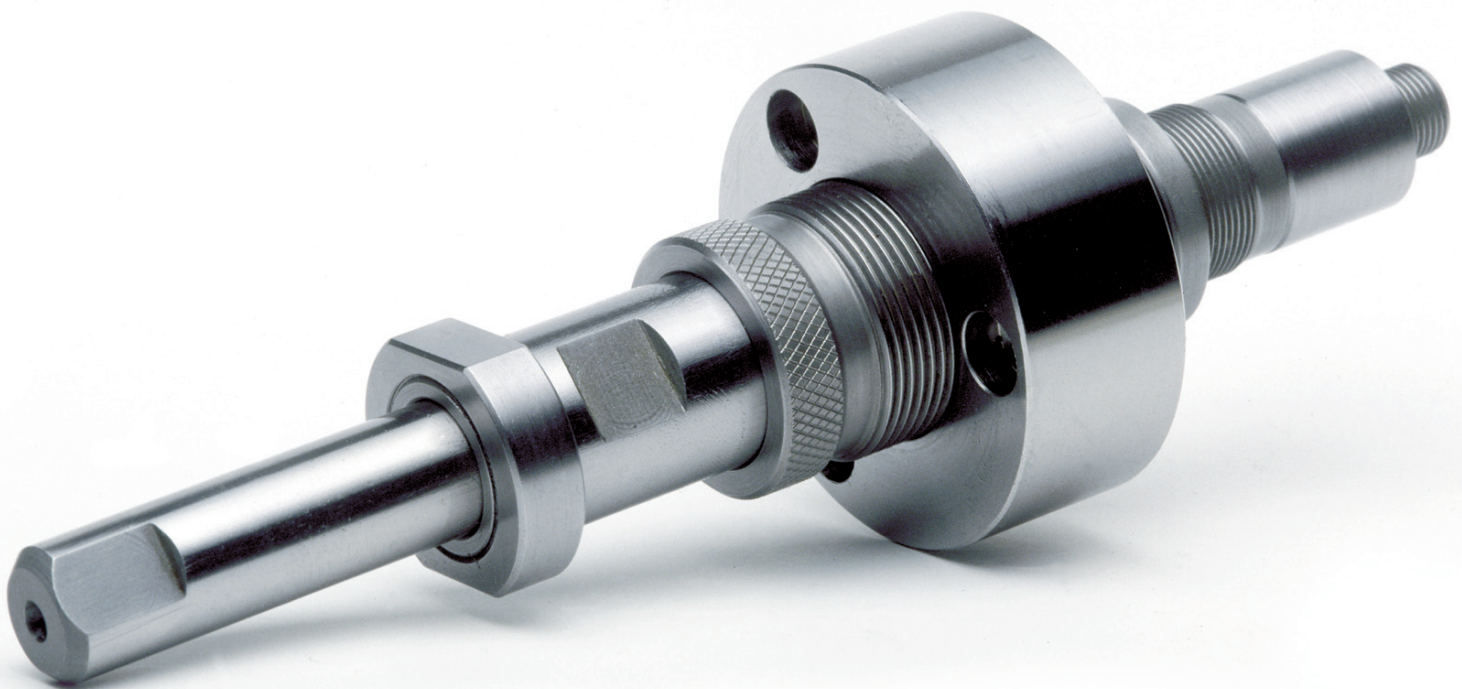
Die Vorrichtung übernimmt in Spritzgieß- und Druckgießwerkzeugen die Aufgaben.

1. Zwangsrückführung der Auswerferplatten.
2. Führung der Auswerferplatten.
3. Verriegelung der Auswerfer in der Ausgangslage.

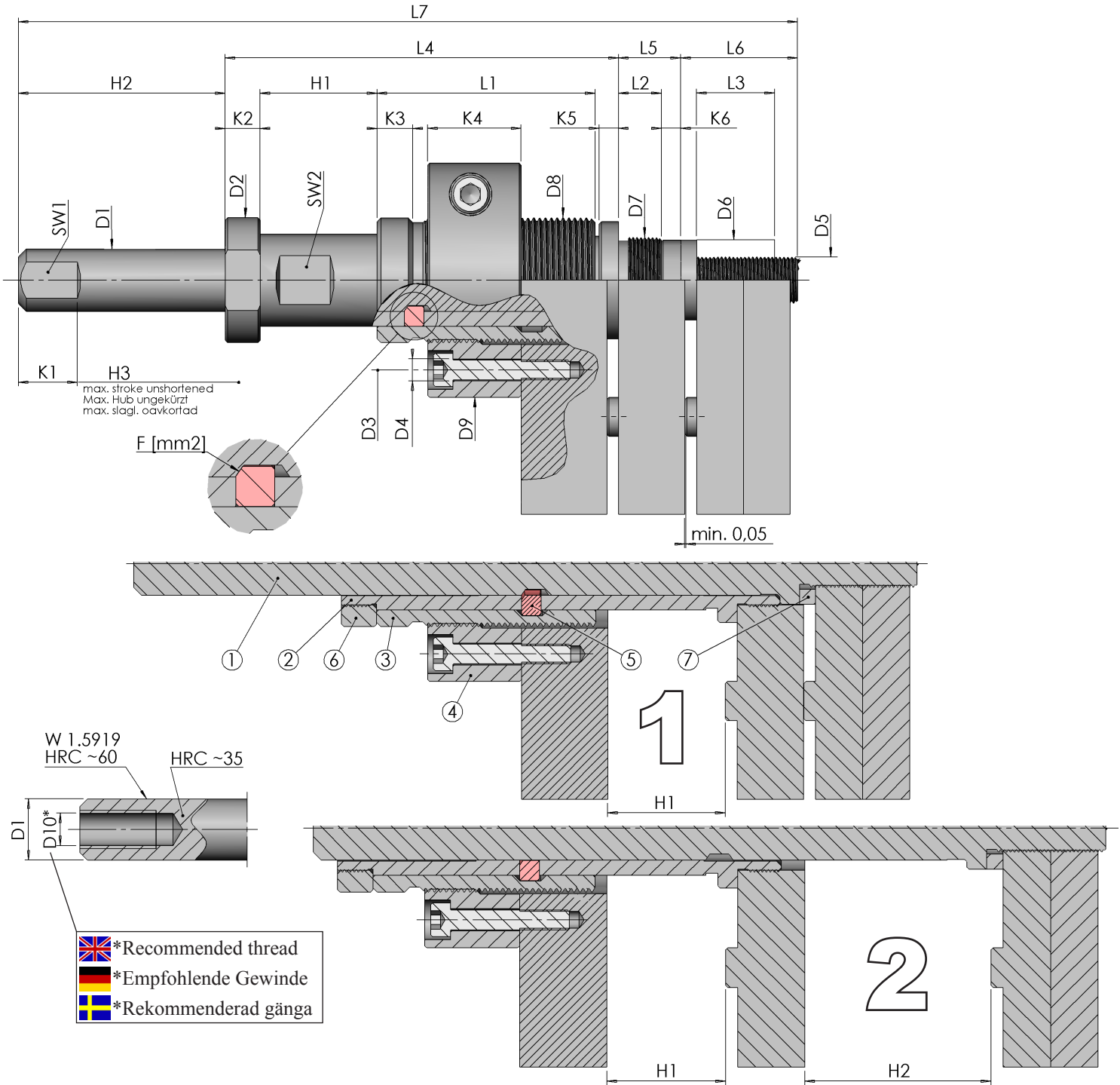


Används i formsprutnings- och pressgjutningsverktyg. Den har tre funktioner:

1. Returnera utstötarna.
2. Styra utstötärplattorna.
3. Låsa utstötärplattorna i retur-läge.



Two stage ejector type FW
 Zweistufenauswerfer Typ FW
 Tvåstegsutstötare typ FW



Part designation

- Nr. 1 Ejector pin
- 2 Sliding sleeve
- 3 Adjusting bush
- 4 Assembly flange
- 5 Segment
- 6 Stop ring
- 7 Spacer ring

Bezeichnung der Einzelteile

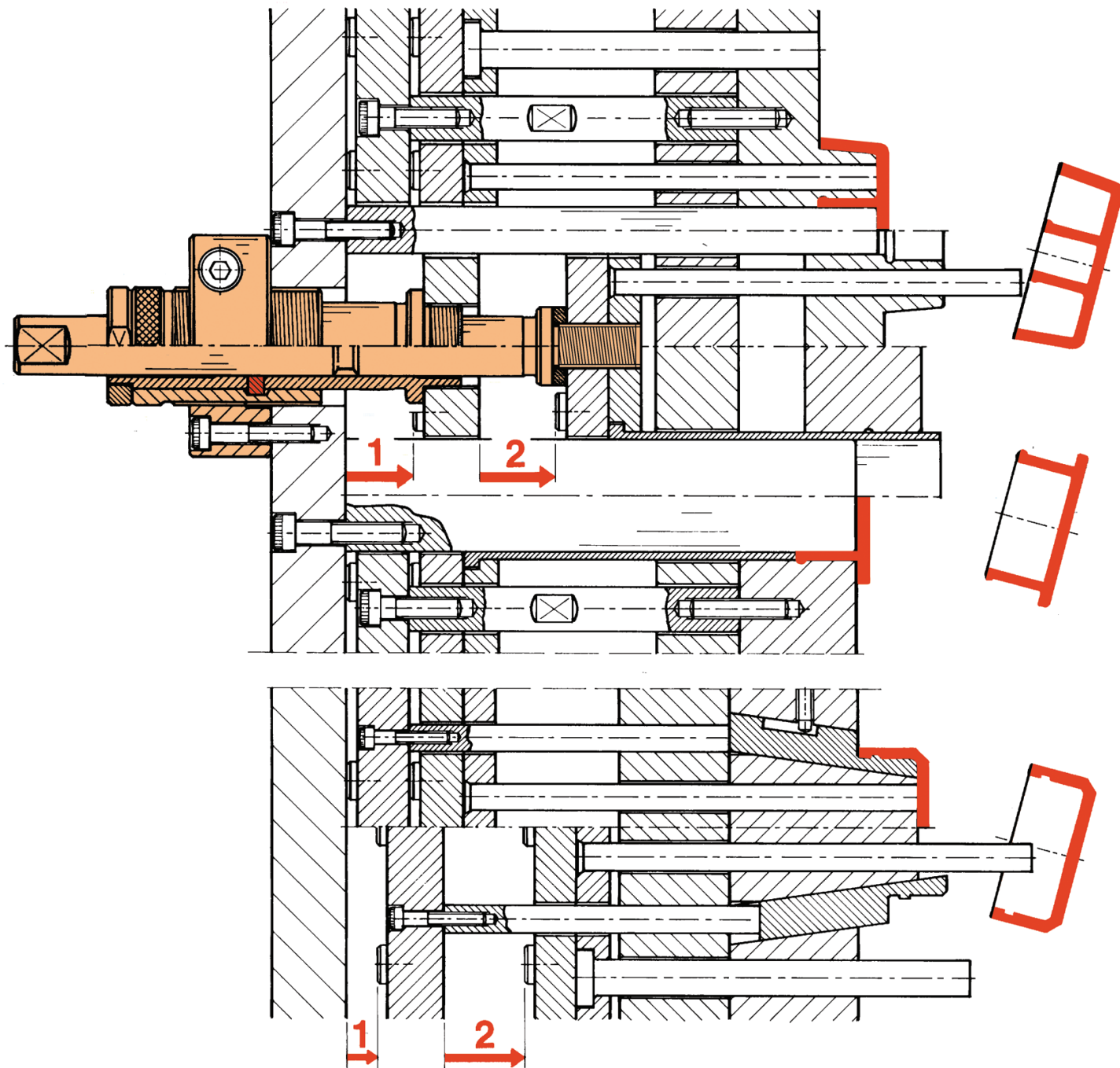
- Nr. 1 Ausstoßbolzen
- 2 Schiebehülse
- 3 Einstellbuchse
- 4 Montageflansch
- 5 Segmente
- 6 Stoppring
- 7 Distanzring

Delarnas beteckning

- Nr. 1 Utstötartapp
- 2 Glidhylsa
- 3 Inställningsbussning
- 4 Montagefläns
- 5 Segment
- 6 Stoppring
- 7 Distanzring

	**	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	D10	H1	H2	H3	K1	K2	K3	K4	K5	K6	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	SW1	SW2	Fmm2	
FW1800	M32x1,5	150	16	32	46	5,6	M12x1	20,6	M22x1	M32x1,5	60	M10	5-30	50	80	16	9	8	24	5	5	56	11	20	101	16	30	200	13	20	56
	M42x1,5	200	22	42	62	6,6	M16x1,5	28	M30x1,5	M42x1,5	80	M14	10-40	70	110	20	9	10	30	6	6	75	16	30	132	22	40	266	17	27	100
	M52x1,5	350	28	53	72	9	M20x1,5	36	M38x1,5	M52x1,5	90	M16	10-40	80	120	22	10,5	12	30	8	6	75	16	35	134	22	45	285	22	35	152
	M62x1,5	500	37	64	80	9	M24x1,5	44	M48x1,5	M62x1,5	102	M20	10-40	80	120	22	10,5	12	30	8	6	80	16	40	140	22	50	300	30	44	215

**Recommended measure for the ejector plates length
 **Richtwerte für die Länge der Auswerferplatten
 **Riktvärde för utstötartapparnas längd



TWO STAGE EJECTOR

Use:

The two stage ejector may be used to advantage together with the machines hydraulic ejector via an internal thread in part no. 1. The ejector pin no. 1 should not be shortened more than K 1 if the full stroke H3 (incl. run-in) is to be maintained. By rotating adjustment bush no. 3 the first stroke H1 is adjusted steplessly. In this case both ejector pin plates are moved simultaneously. On the second stroke, H2, only the upper ejector pin plate is moved.

Mounting:

Choose the spacer ring thickness no. 7 so that there is at least 0,05 mm play remaining between the ejector pin plates (see figs. I and II). First mount part no. 1 (Loctite), then move over parts no. 2 - 3 and 4 together and tighten up part no. 2 with SW2. Tighten up part no. 4.

Lubricant: Gletmo 810 or similar lubricant.



ZWEISTUFENAUSWERFER

Anwendung:

Die Vorrichtung wird vorzugsweise mit dem hydraulischen Maschineauswerfer über Innengewinde in Teil 1 verbunden. Der Ausstoßbolzen 1 darf maximal um die Länge K 1 gekürzt werden, wenn der totale Hub H3 (mit Eintauchung) beibehalten werden soll. Durch Drehen der Einstellbush 3 wird der Hub H 1 stufenlos eingestellt. Mit Hub H 1 werden beide Auswerferplatten gleichzeitig bewegt. Mit dem folgenden Hub H 2 wird die Bewegung der oberen Auswerferplatte fortgesetzt.

Einbauhinweise:

Stärke des Distanzringes 7 so abstimmen, daß zwischen den beiden Auswerferplatten noch ein Spiel von mindestens 0,05 mm verbleibt (siehe Fig. I und II). Zunächst Teil 1 montieren (Loctite), anschließend Teile 2 sowie die Teile 3 und 4 zusammen über Teil 1 führen und Teil 3 mittels Schlüssel­fläche SW2 einschrauben. Das Teil 4 mit Innensechskantschrauben befestigen.

Schmiermittel: Gletmo 810 oder gleichwertiges.



TVÄSTEGSUTSTÖTARE

Användning:

Tvästegsutstötaren kopplas med fördel samman med maskinens hydraulikutstötare genom en invändig gänga i del 1. Utstötartappen 1 får max avkortas med längden K 1 om hela slaglängden H3 (med indykning) skall bibehållas. Genom vridning av inställningsbussningen 3 inställes steglöst den första slaglängden H1. Här flyttas båda utstötärplattorna samtidigt. I den andra slaglängden H2 fortsätter endast den övre utstötärplattan.

Montage:

Anpassa distansringens tjocklek nr 7 så, att minst 0,05 mm spel finns kvar mellan utstötärplattorna, se fig I och II. Montera först del 1 (Loctite), för sedan över del nr 2 - 3 och 4 tillsammans och skruva fast del nr 2 med SW2. Fäst del 4 med skruv.

Smörjmedel: Gletmo 810 eller likvärdigt.