



L1 und Gewindebohrung
der Maschine anpassen
Adapt L1 and the thread
boring to the machine
Adapter L1 et le forage
filé à la machine

4 x (versetzt gezeichnet)
4 x (drawn out of line)
4 x (dessiné décalé)

Anschlag
Stop
Arrêt

Pos. 17

6

W4010-



W4010-SW5-L

SW5	L
6	200
8	200
8	350
10	350

Beschreibung

Der Zweistufenauswerfer Z5081 wird für Formwerkzeuge eingesetzt, bei denen der erste und der zweite Hub vollständig getrennt voneinander arbeiten. Nach Abschluss der ersten Auswerferbewegung S1 wird diese verriegelt und die zweite Bewegung S2 beginnt. Diese muss wieder in ihre Ausgangsposition gezogen werden, bis Hub S1 zurückfahren kann.

Beide Bewegungen sind zwangsgesteuert.

Konstruktionshinweise:

Eine lösbare feste Verbindung (Pos. 16) zwischen dem Ausstoßbolzen (Teil 12) und dem Maschinenauswerfer ist erforderlich, eventueller Mittenversatz ist unbedingt auszugleichen. Eine zusätzliche Auswerferplattenführung (Pos. 17) ist unbedingt erforderlich, um ein Verkanten zu vermeiden.

Achtung!

Wird eine Hubbegrenzung S1 vorgenommen, so sind Distanzelemente (Pos. 15) vorzusehen.
Zur Wartung kann Pos. 13 abgeschraubt werden, vorher jedoch Pos. 14 lösen.

Description

This two stage ejector is used for form tools at which the first and second strokes are working completely separated from each other. After finishing the first ejector movement S1 this is locked and the second movement S2 begins. This must be re-pulled in its initial position till stroke S1 can go back. Both movements are forcibly controlled.

Construction hints:

A detachable solid connection (pos. 16) between the ejector pin (part 12) and the machine ejector is necessary, eventual mismatch must absolutely be compensated. An additional ejector plate guidance (pos. 17) to avoid a jamming is absolutely necessary.

Attention!

If a stroke limitation S1 is carried out, the distance elements (pos. 15) have to be provided in the construction.
For the maintenance pos. 13 can be screwed off, however release pos. 14 previously.

Description

Cet éjecteur à deux étages est utilisé pour outils de formage après des lesquels la première course et la deuxième course travaillent complètement séparées l'une de l'autre. Après avoir terminé le premier mouvement d'éjection S1 cela est bloqué et la deuxième mouvement S2 commence. Cela doit être retiré dans sa position initiale, jusqu'à ce que la course S1 puisse retourner.

Tous les deux mouvements ont un réglage forcé.

Indications de construction:

Une combinaison détachable et solide (pos. 16) entre le bolon d'éjecteur et l'éjecteur de la machine est nécessaire, un désaxage éventuel doit être compensé. Un guidage de plaque d'éjection (pos. 17) additionnel pour éviter un déversement est absolument nécessaire.

Attention!

Si une limitation de la course est réalisée, les éléments de distance pos. 15 doivent être prévus dans la construction.
Pour l'entretien pos. 13 peut être dévissé, toutefois détacher avant pos. 14.