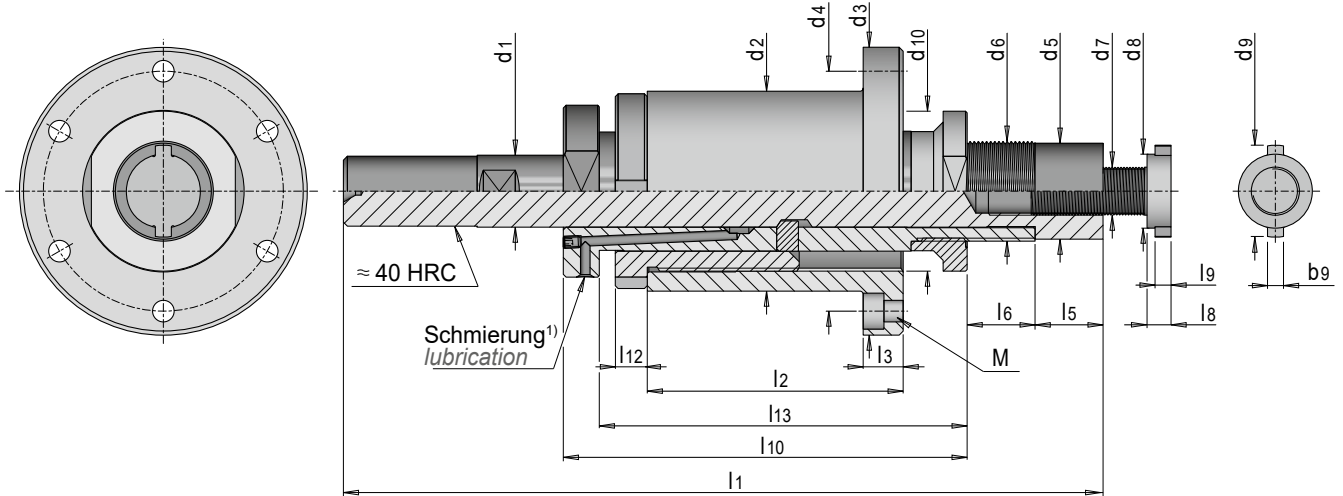


E 1860



Zweistufenauswerfer vorlaufend

Two-stage ejector, leading type



≈ 62 HRC

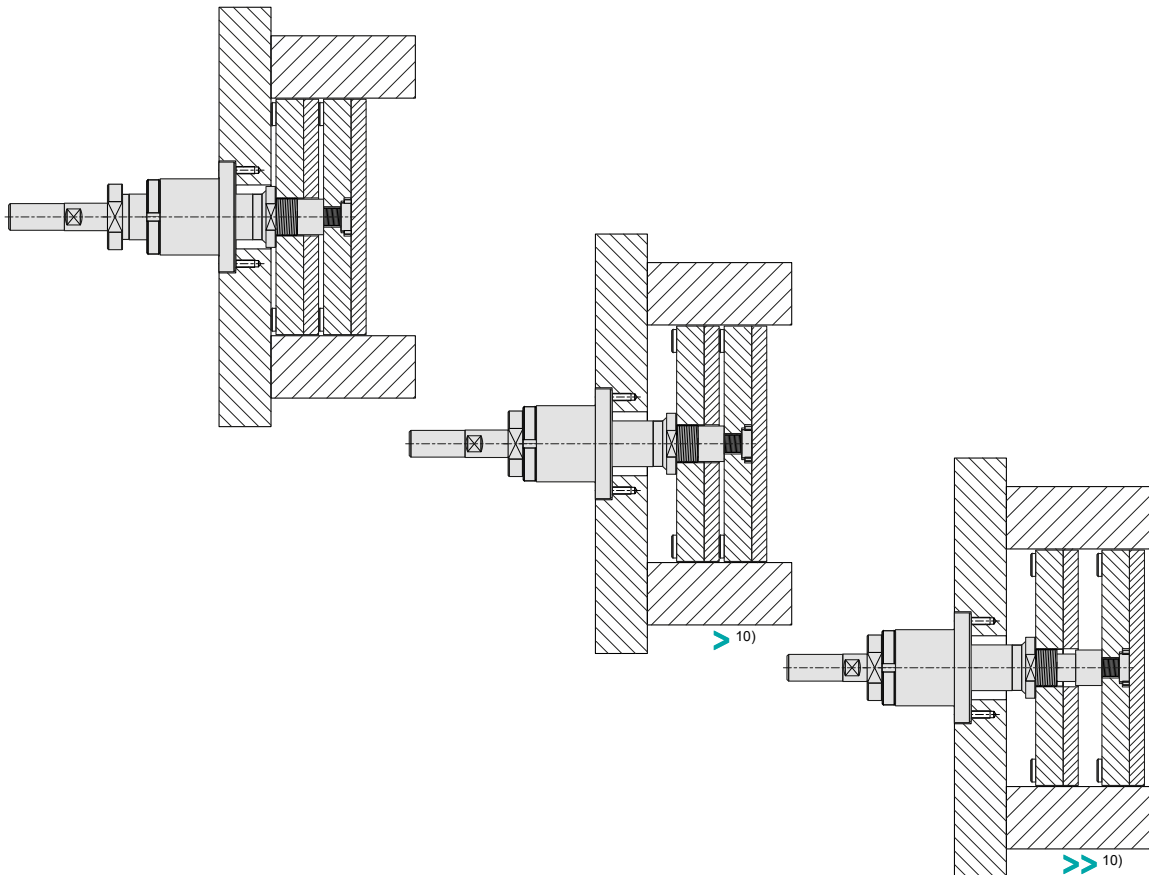
Führungsflächen DLC beschichtet

Guiding surfaces DLC coated

t max. = 180°C

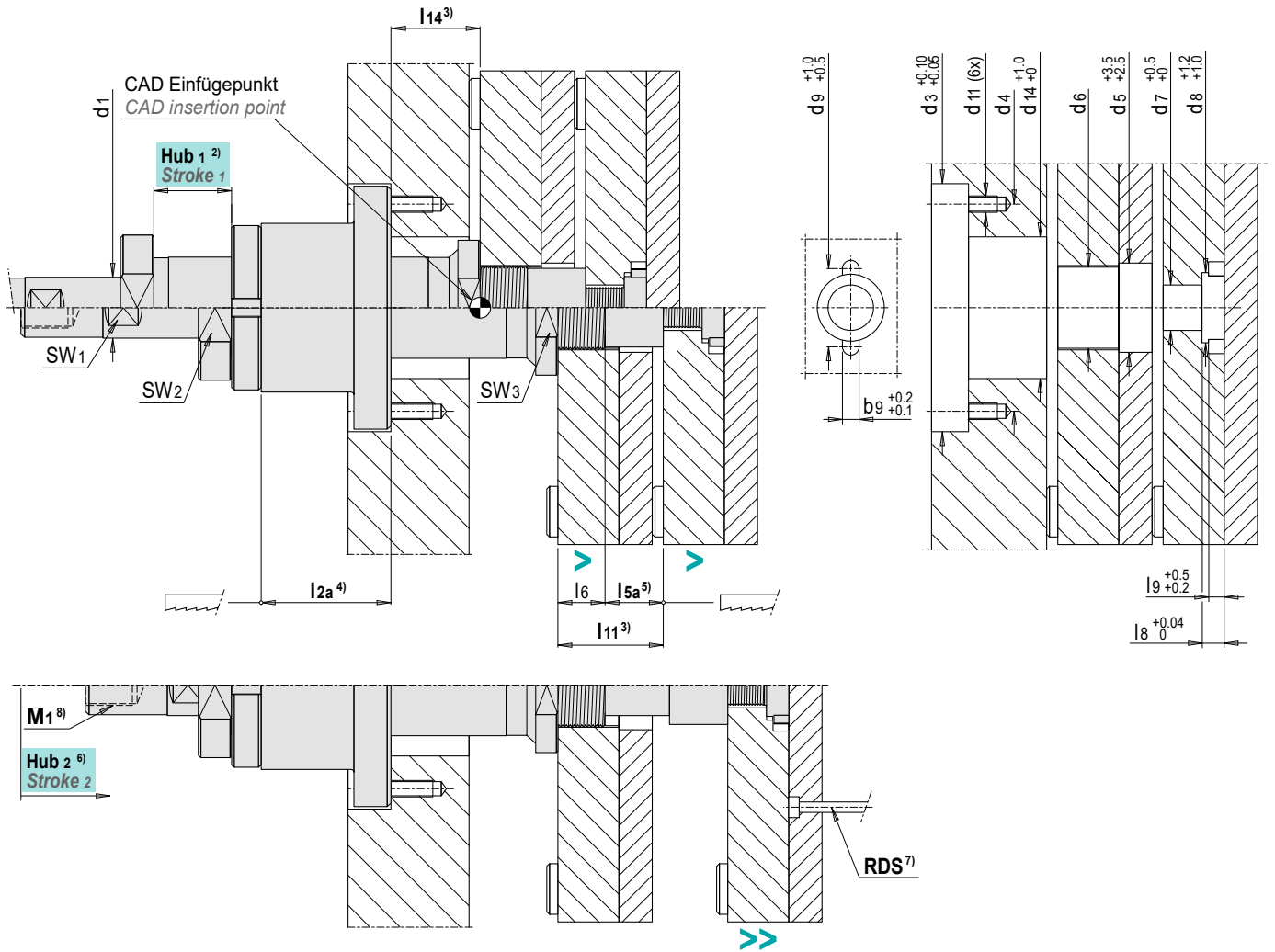
d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	d9	d10	b9	M	l1	l2	l3	l5	l6	l8	l9	l10	l12	l13	d1	Nr. / No.
38	55	46	18.7	M20x1	M9x1	15.5	20	M31x1.25	3.5	M4	157	54	8	19	12	5	3.6	90	10	82	15	E 1860/15
50	72	60	24	M26x1.5	M12x1	18.5	23	M40x1.5	4	M5	190	64	10	17	17	6	4	101	8	92	18	E 1860/18
64	90	76	33	M35x1.5	M16x1	24	30	M52x1.5	5	M6	241	84	12	27		7	5	129	10	119	25	E 1860/25
80	114	96	43	M45x1.5	M20x1.25	29	37	M66x1.5	6	M8	315	111	13	32	22	9		170	15	156	33	E 1860/33
100	138	118	56	M58x1.5	M28x1.5	40	48	M84x2	7	M10	428	156	16	41	27	11	6	236	20	220	44	E 1860/44

1) Schmierung VGM 160 S oder VGM 160 / Lubricate with VGM 160 S or VGM 160



Webvideo verfügbar /
Webvideo available





d1	d3	d4	d5	d6	l6	d7	d8	l8	b9	d9	l9	l12	l13	d11	d14	SW1	SW2	SW3
15	55	46	18.7	M20x1	12	10	15.5	5	3.5	20	3.6	10	82	M 4	33	12	27	27
18	72	60	24	M26x1.5	17	13	18.5	6	4	23	4	8	92	M 5	42	14	36	34
25	90	76	33	M35x1.5	17	17	24	7	5	30	5	10	119	M 6	54	20	50	46
33	114	96	43	M45x1.5	22	22	29	9	6	37	5	15	156	M 8	68	27	60	60
44	138	118	56	M58x1.5	27	30	40	11	7	48	6	20	220	M10	86	36	75	75



d1	B / L max	Hub1	Hub2 max.	Fs ⁹⁾ max. [kN]	Fd ¹⁰⁾ max. [kN]	l2a	l5a	V 32610
15	156 156	5 - 30	50	6	1	l13 - l14 - l12 - Hub1	l11 - l6	-
18	246 246	6 - 40	62	10	2			45- 50
25	346 346	7 - 50	82	20	4			58- 62
33	446 446	8 - 71	110	35	8			80- 90
44	696 696	10 - 100	160	50	10			98-105

2) Hub1: Gehäuse ablängen auf l2a / Hub1: Cut body to l2a

3) l11 / l14: Maß aus Konstruktion / l11 / l14: Measure according to design

4) l2a: Gehäuse ablängen / l2a: Cut body to length

5) l5a: Schubbolzen ablängen / l5a: Cut push bolt to length

6) Hub2: Über die Spritzgussmaschine steuern ("Hub2 max" beachten) / Hub2: To be controlled via the injection moulding machine (do not exceed maximum stroke "Hub2 max")

7) RDS: Bei mechanischer Rückstellung sollten Rückdruckstifte im Auswerferpaket eingesetzt werden. / RDS: In the case of mechanical return, return pins should be installed in the ejector set.

8) M1: Gewinde für Anschluss an Spritzgussmaschine fertigen / M1: Cut a thread for connecting to the injection moulding machine

9) Fs: max. statische Belastung (Kraft die während des Spritzgießvorganges auf den Zweistufenauswerfer wirken darf) / 9) Fs: max. static load (force that may act on the two-stage ejector during the injection moulding process)

10) Fd: max. dynamische Belastung (Kraft die der Zweistufenauswerfer für die Bewegung aufbringen kann) / 10) Fd: max. dynamic load (force that the two-stage ejector can apply for the movement)