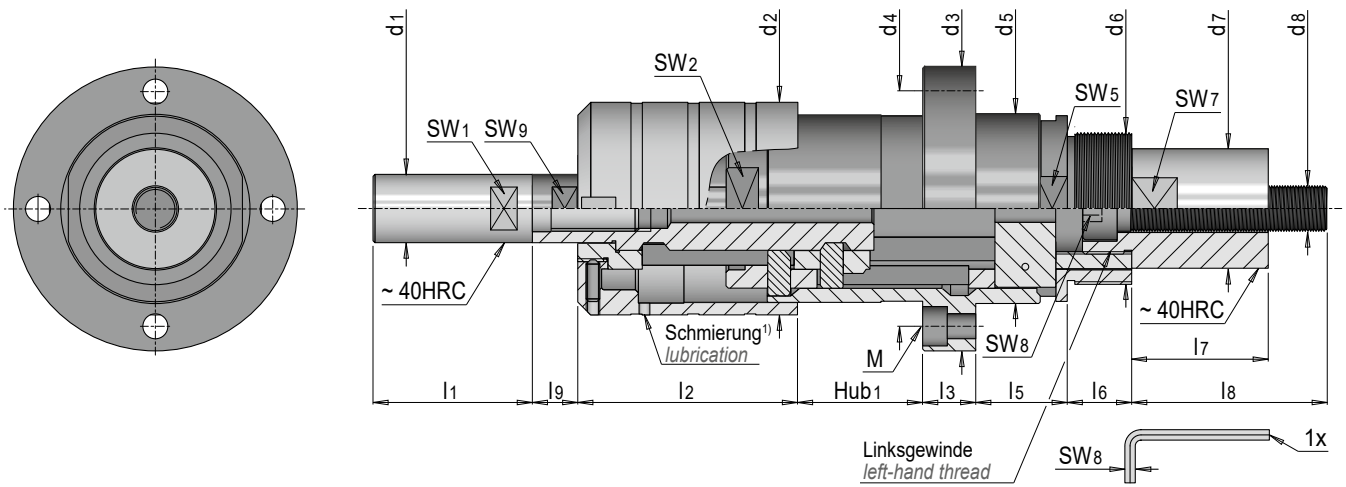


E 1865



Zweistufenauswerfer mit Einzelhub

Two-stage single-stroke ejector



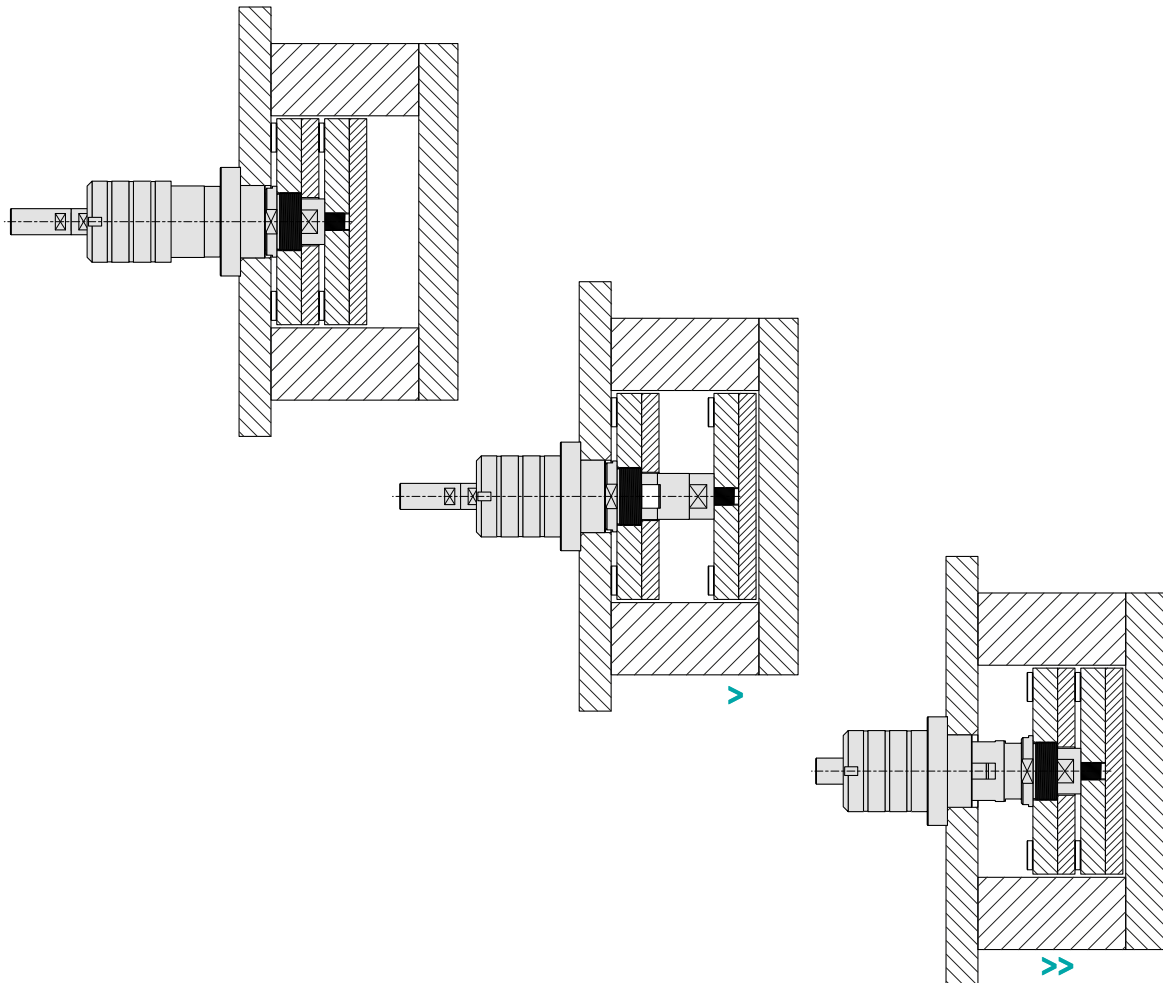
≈ 62 HRC

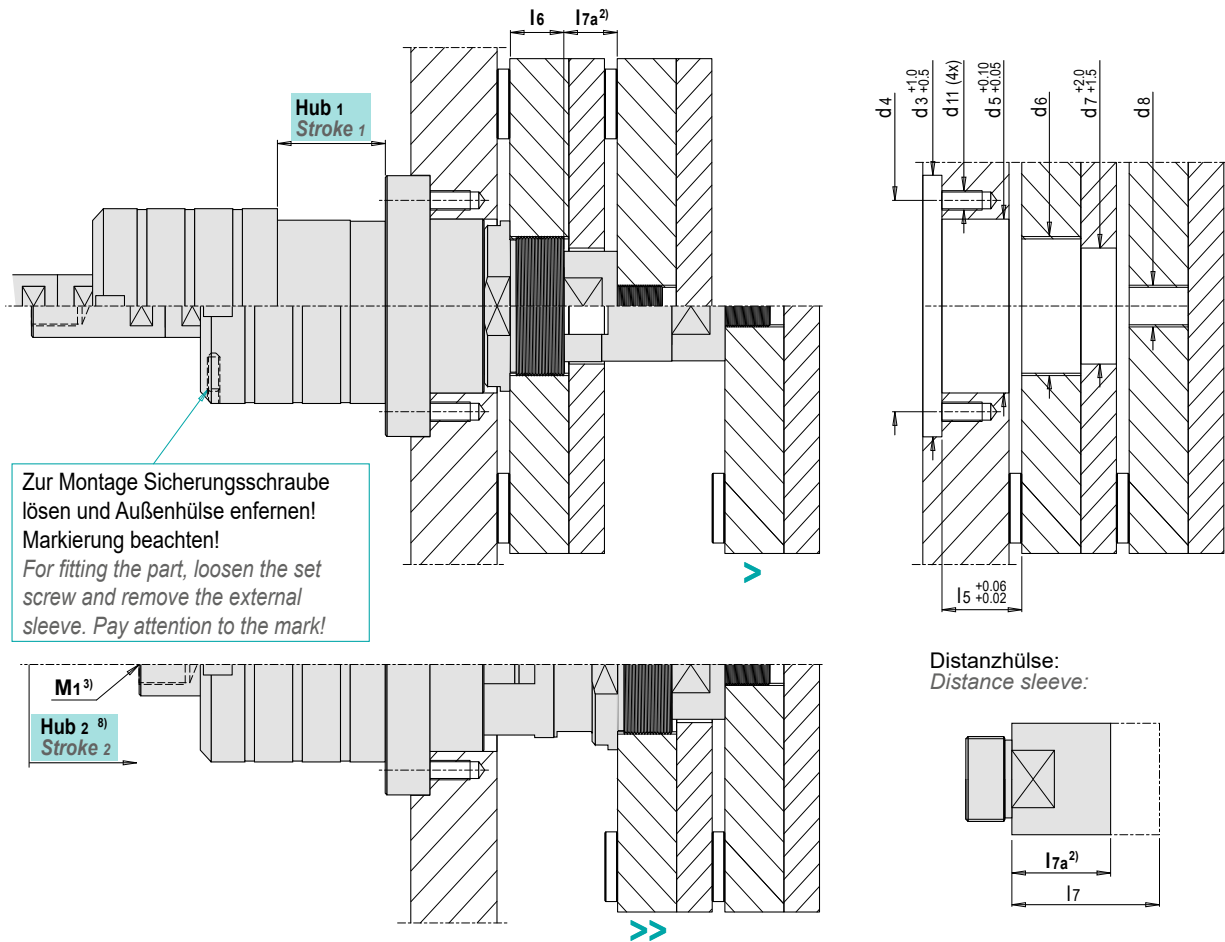
Führungsflächen DLC beschichtet
Guiding surfaces DLC coated

t max. = 180°C

d2	d3	d4	d5	d6	d7	d8	M	l1	l2	l3	l5	l6	l7	l8	l9	SW1	SW2	SW5	SW7	SW8	SW9	d1	Hub max. / Stroke max.	Nr. / No.
56	75	62	50	M40x1.5	31.5	M12x1.25	M6	42	58	14	25	17	36	51	12	14	36	46	27	6	14	18	32	E 1865/18/32
64	90	72	58	M45x1.5	36	M14x1.5	M8	52	68	16		17	45	66	15	17	41	55	32	8	18	22	40	E 1865/22/40
									84						31								56	E 1865/22/56
79	100	84	70	M55x1.5	44	M16x1.5		75	107	22	30	22	56	80	18	22	50	65	38	10	24	26	71	E 1865/26/71

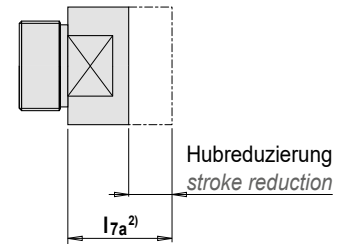
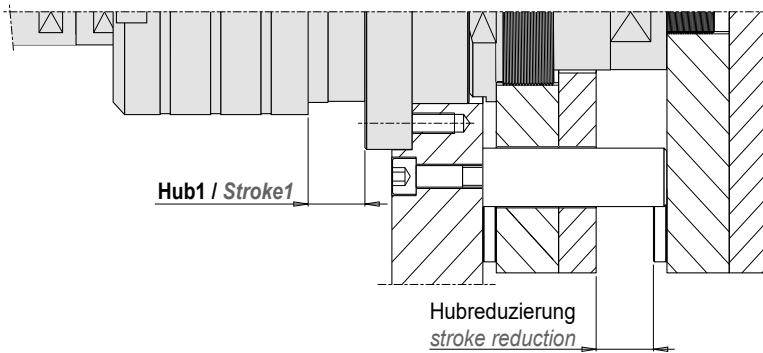
1) Schmierung VGS 180, VGM 160 und VGS 170 S / 1) Lubricate with VGS 180, VGM 160 and VGS 170 S





HUBREDUZIERUNG VARIANTE A ⁶⁾
STROKE REDUCTION - OPTION A ⁶⁾

HUBREDUZIERUNG VARIANTE B ⁷⁾
STROKE REDUCTION - OPTION B ⁷⁾



d1	Hub max. / Stroke max.	B / L max	Hub1	Hub2	Fs ⁴⁾ max. [kN]	Fd ⁵⁾ max. [kN]	l6	l7	d3	d4	d5	d6	d7	d8	d11	V 32610
18	32	246 246	5 - 32	5 - 32	10	2	17	36	75	62	50	M40x1.5	31.5	M12x1.25	M 6	52- 55
	40	346 346	5 - 40	5 - 40	20	4.5		45	90	72	58	M45x1.5	36	M14x1.5	M 8	65- 70
22	56	496 496	5 - 56	5 - 56	30	8	22	56	100	84	70	M55x1.5	44	M16x1.5		80- 90
	71		10 - 71	10 - 71												

2) l7a: Länge der Distanzhülse auf Auswerferpaket abstimmen / l7a: Adjust the length of the distance sleeve to the ejector set!
 3) M1: Gewinde für Anschluss an Spritzgussmaschine fertigen / M1: Cut a thread for connecting to the injection moulding machine
 4) Fs: max. statische Belastung (Kraft die während des Spritzgießvorganges auf den Zweistufenauswerfer wirken darf) / 4) Fs: max. static load (force that may act on the two-stage ejector during the injection moulding process)
 5) Fd: max. dynamische Belastung (Kraft die der Zweistufenauswerfer für die Bewegung aufbringen kann) / 5) Fd: max. dynamic load (force that the two-stage ejector can apply for the movement)
 6) A: Durch Abstützen des Auswerferpakets reduziert sich Hub1 / A: By supporting the ejector set, stroke 1 (Hub1) is reduced
 7) B: Durch zusätzliches Kürzen von l7a reduziert sich Hub1 und Hub2 / B: Additional shortening of l7a reduces stroke 1 (Hub1) and stroke 2 (Hub2)
 8) Hub 2: Über die Spritzgussmaschine steuern / Hub 2: To be controlled via the injection moulding machine