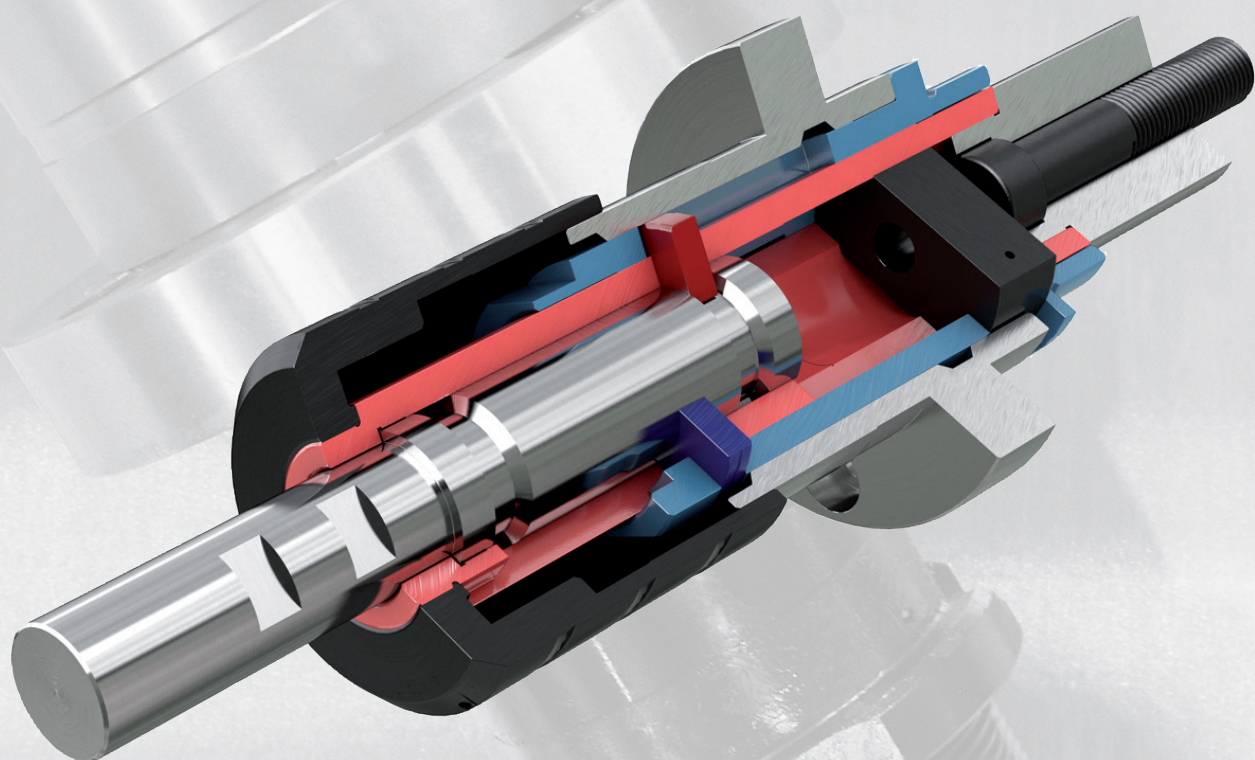
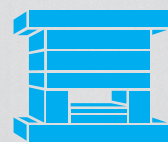


ZWEISTUFENAUSWERFER
TWO STAGE EJECTOR
EJECTEUR A DEUX ETAGES



STRACK®
NORMALIEN



Z5081

6.178

**Z5083**

6.180

**Z5085**

6.182



Z141

6.184



Z4142

6.185

Zweistufenauswerfer

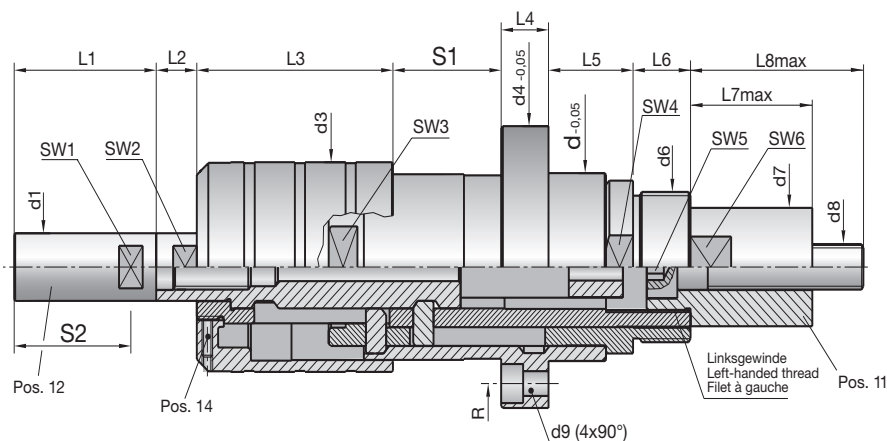
Two stage ejector

Ejecteur à deux étages



Z5081-

Z5081-S1max



S1max	S1min	S2	d	d1	d3	d4	d6	d9	R	L1	L2	L3	L4	L5	L6	SW2	SW3	SW3 Nm	SW4
32	5	12-32	50	18	56	75	M40x1,5	M6x16	31	42	12	58	14	25	17	14	36	120	46
40	5	15-40	58	22	64	90	M45x1,5	M8x20	36	42	15	68	16	25	17	18	41	160	55
56	5	25-56	58	22	64	90	M45x1,5	M8x20	36	58	15	84	16	25	17	18	41	160	55
71	10	20-71	70	26	79	100	M55x1,5	M8x25	42	75	18	107	22	30	22	24	50	200	65

6

Adapter mit Schraube

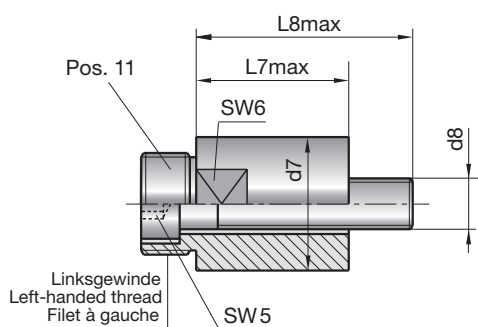
Adaptor with screw

Adaptateur avec vis

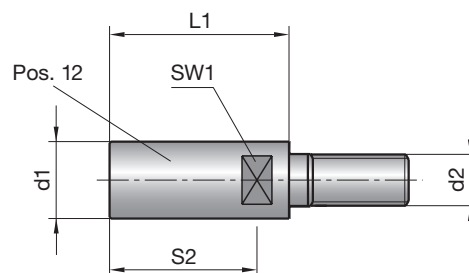
Ausstoßbolzen

Ejector rods

Tige d'éjection



L7, L8 bei Bedarf kürzen
L1 der Maschine anpassen
If required shorten L7, L8
Adapt L1 to the machine
En cas de besoin abrégé L7, L8
Adapter L1 à la machine



Z5081-11-



Z5081-11-S1max

Mat.: 1.6582

Z5081-12-



Z5081-12-S1max

Mat.: 1.6582

S1max	d7	d8	L7max	L8max	SW5	SW6	S1max	S2	d1	d2	L1	SW1
32	31,5	M12x1,25	36	50	6	27	32	12-32	18	M12	42	14
40	36,0	M14x1,5	45	66	8	32	40	15-40	22	M16	42	18
56	36,0	M14x1,5	45	66	8	32	56	25-56	22	M16	58	18
71	44,0	M16x1,5	56	80	10	38	71	20-71	26	M20	75	22

Zweistufenauswerfer

Two stage ejector

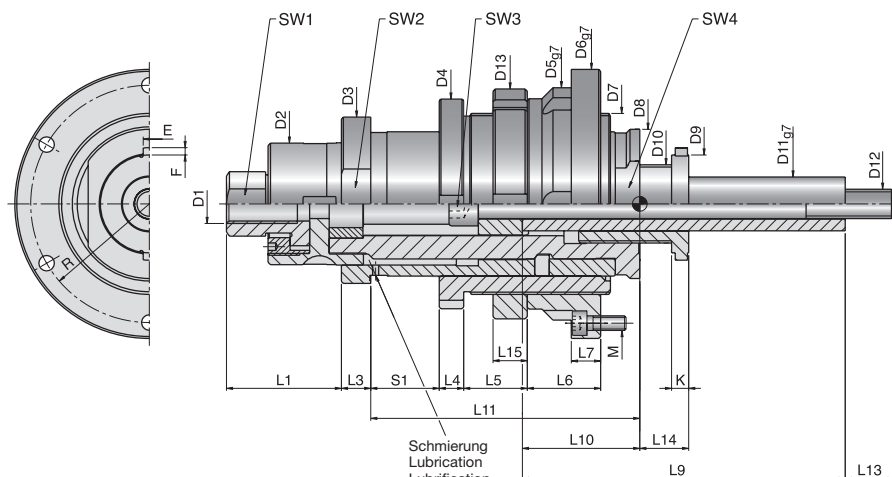
Ejecteur à deux étages



Z5083-



Z5083-Type



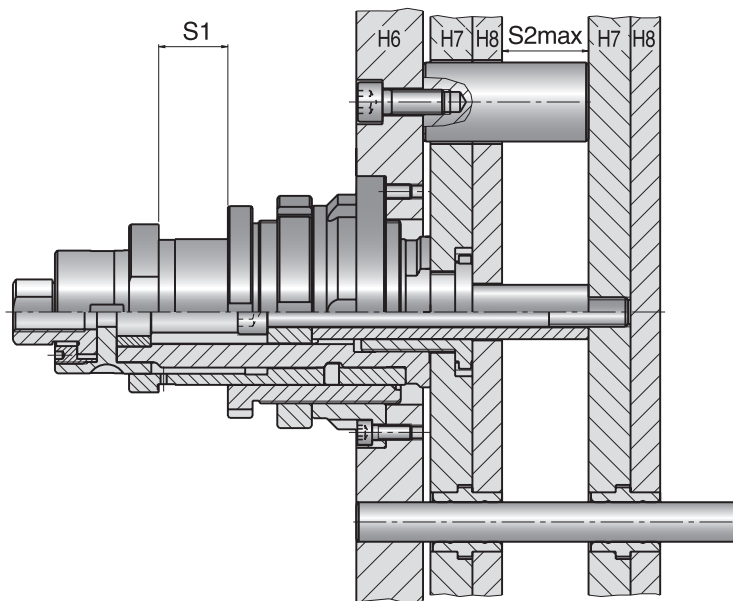
Type	Belastbarkeit / Loading capacity / Capacité de charge (max)	
	statisch / static / statique	dynamisch / dynamic / dynamique
05	16 kN	2 kN
0	20 kN	2,5 kN
1	30 kN	4 kN
2	30 kN	4 kN
3	40 kN	6 kN
4	40 kN	6 kN

Type	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	D10	D11	D12	D13	S1	S2	L1	L3
05	M16	38	55	65	66	86	M55x1,5	48	37	M29x1,25	20	M12	71	6 - 36	8 - 42	42	8
0	M16	44	61	71	72	96	M62x1,5	54	37	M29x1,25	20	M12	81	6 - 36	10 - 48	49	10
1	M16	50	71	86	95	110	M74x1,5	61	40	M32x1,5	22	M12	94	10 - 38	10 - 46	47	12
2	M16	50	71	86	95	110	M74x1,5	61	40	M32x1,5	22	M12	94	15 - 48	15 - 58	47	12
3	M20	57	81	98	96	126	M82x1,5	69	48	M40x1,5	28	M16	104	15 - 50	20 - 68	57	14
4	M20	57	81	98	96	126	M82x1,5	69	48	M40x1,5	28	M16	104	20 - 55	25 - 82	57	14

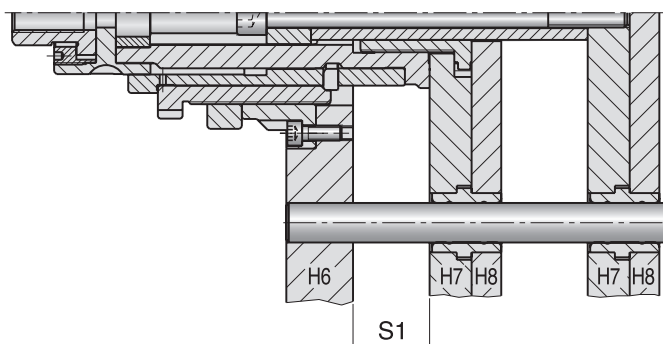
Type	L4	L5	L6	L7	L9	L10	L11	L13	max L14	L15	E	F	R	K	M	SW1	SW2	SW3	SW4
05	8	13 - 43	28	10	130	43	105	12	17	13	5	3,0	36,5	7	M6	22	50	10	41
0	10	15 - 45	32	12	130	44	111	21	27	14	5	3,0	41,5	7	M6	24	55	10	46
1	10	14 - 42	30	12	132	48	110	20	27	14	5	3,0	48,5	7	M6	24	65	10	50
2	13	16 - 49	37	12	155	58	132	17	27	14	5	3,0	48,5	7	M6	24	65	10	50
3	14	16 - 51	40	15	175	60	144	15	37	15	6	3,5	55,0	8	M8	27	75	14	60
4	16	23 - 58	45	15	195	65	163	25	37	15	6	3,5	55,0	8	M8	27	75	14	60

Arbeitsweise:
Mode of operation:
Mode de fonctionnement:

1



2



3

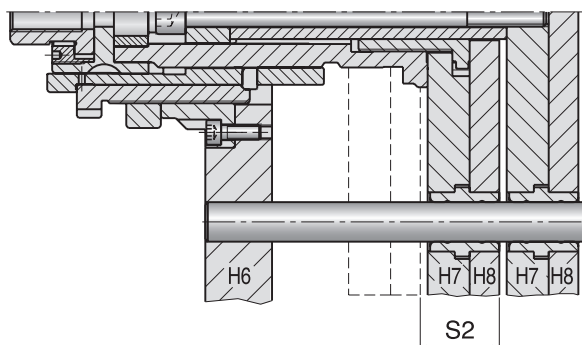


Abbildung 1
Ausgangsposition vor dem Auswerfen.

Picture 1
Starting position before ejection.

Figure 1
Position initiale avant l'éjection.

Abbildung 2
Beide Auswerferpakete (H7, H8 und H7', H8') werden den Weg S1 vorgeschoben. Das vordere Auswerferpaket (H7' und H8') wird verriegelt.

Picture 2
Both ejector sets (H7, H8 and H7', H8') are moved forward by the way S1. The front ejector set (H7' and H8') is locked.

Figure 2
Les deux batteries d'éjection (H7, H8 et H7', H8') sont poussées vers l'avance par le chemin S1. La batterie d'éjection avant (H7' et H8') est bloquée.

Abbildung 3
Das hintere Auswerferpaket (H7 und H8) wird den Weg S2 nach vorne gefahren.

Picture 3
The rear ejector set (H7 and H8) is moved forward by the way S2.

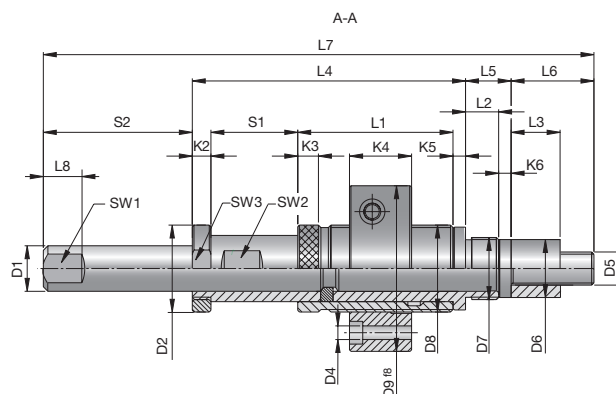
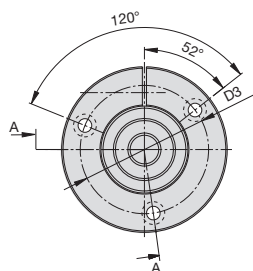
Figure 3
La batterie d'éjection arrière (H7 et H8) est poussée vers l'avance par le chemin S2.

Der Schließvorgang erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. The locking process takes place in the opposite sequence. Le processus de fermeture s'effectue en séquence inverse.

Zweistufenauswerfer

Two stage ejector

Ejecteur à deux étages



Z5085-



Z5085-D1

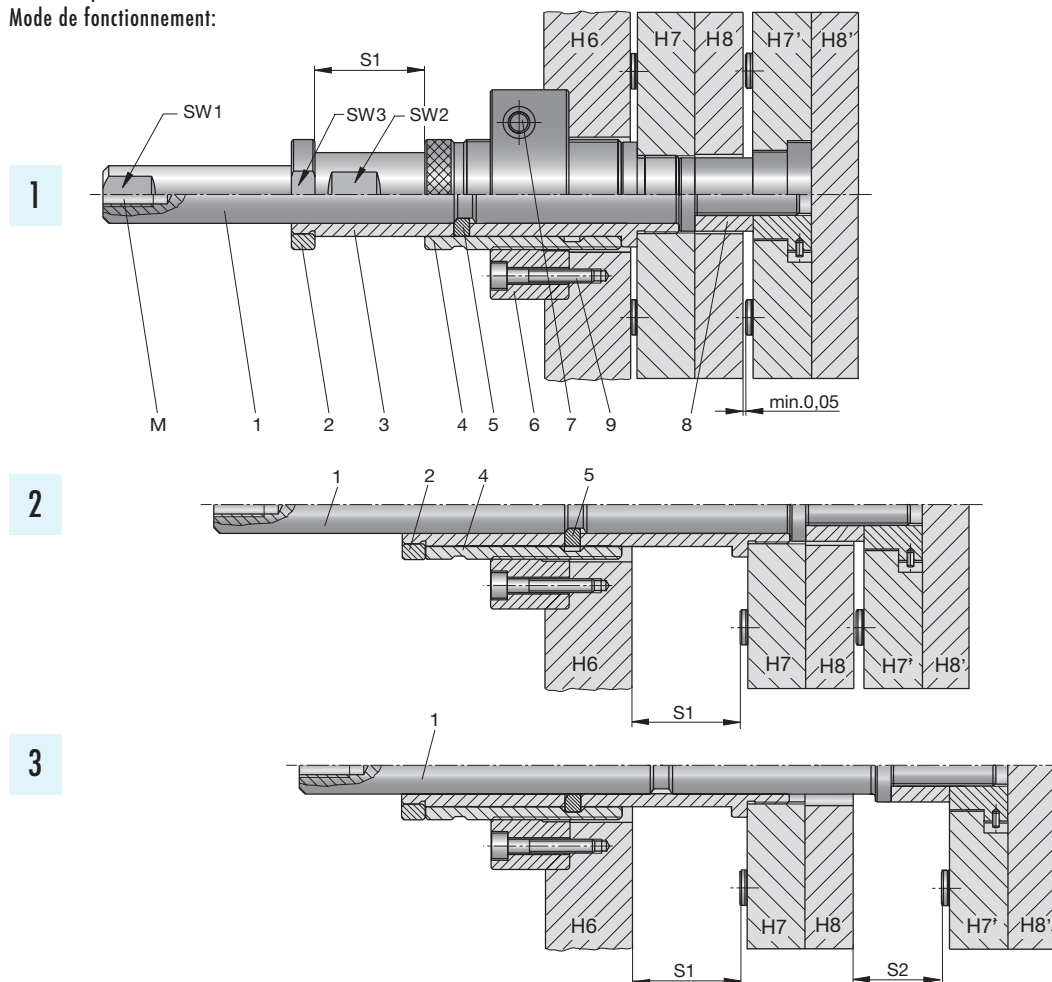


6

D1	Belastbarkeit / Loading capacity / Capacité de charge (max)	
	statisch / static / statique	dynamisch/dynamic/dynamique
16	4,905 kN	0,490 kN
22	7,845 kN	0,780 kN
28	12,750 kN	1,275 kN
37	18,635 kN	1,860 kN

D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	K2	K3	K4	K5	K6	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	S1	S2	SW1	SW2	SW3
16	32	46	5,6	M12x1	20,6	M22x1	M32x1,5	60	9,0	8	24	5	5	56	11	20	101	16	30	200	15	5-30	53	13	20	28
22	42	62	6,6	M16x1,5	28,0	M30x1,5	M42x1,5	80	9,0	10	30	6	6	75	16	30	132	22	40	266	18	10-40	72	17	27	38
28	53	72	9,0	M20x1,5	36,0	M38x1,5	M52x1,5	90	10,5	12	30	8	6	75	16	35	134	22	45	285	20	10-40	84	22	35	48
37	64	80	9,0	M24x1,5	44,0	M48x1,5	M62x1,5	102	10,6	12	30	8	6	75	16	40	140	22	50	300	20	10-40	88	30	44	60

Arbeitsweise:
Mode of operation:
Mode de fonctionnement:



Pos.	Bezeichnung
1	Ausstoßbolzen
2	Anschlagmutter
3	Ausstoßbuchse
4	Einstellbuchse
5	Rasten
6	Klemmflansch
7	Klemmschraube
8	Distanzring
9	Zylinderschraube

Item	Description
1	Ejector rod
2	Stop nut
3	Ejector bush
4	Adjusting bush
5	Catches
6	Locking flange
7	Locking screw
8	Distance ring
9	Cap screw

Rep.	Désignation
1	Tige d'éjection
2	Écrou d'arrêt
3	Bague d'éjection
4	Bague d'ajustage
5	Clavettes d'arrêt
6	Colletette de serrage
7	La vis de serrage
8	Bague d'écartement
9	Vis à 6 pans creux

Abbildung 1

Der Ausstoßbolzen (1) ist mit der Auswerferplatte (H7') verschraubt. Die Ausstoßbuchse (3) ist mit der Auswerferplatte (H7) verschraubt. Der Ausstoßbolzen (1) ist über die Rasten (5) formschlüssig mit der Ausstoßbuchse (3) verbunden.

Abbildung 2

Wird der Ausstoßbolzen (1) über den Auswerfer der Spritzgießmaschine nach vorne geschoben, so bewegen sich die beiden Auswerferpakete (H7 und H8) sowie (H7' und H8') synchron so weit nach vorne, bis die Anschlagmutter (2) an die Einstellbuchse (4) anschlägt (Hub S1). Die Rasten (5) fahren in die Nute der Einstellbuchse (4) ein und geben den Ausstoßbolzen (1) frei.

Abbildung 3

Durch die weitere Vorwärtsbewegung des Ausstoßbolzens (1) wird das Auswerferpaket (H7' und H8') um den Hub S2 nach vorne gefahren.

Der Schließvorgang erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

Picture 1

The ejector rod (1) is bolted with the ejector plate (H7'). The ejector bush (3) is bolted with the ejector plate (H7). The ejector rod (1) is connected form-fit by the catches (5) with the ejector bush (3).

Picture 2

If the ejector rod (1) is moved forward by the ejector of the injection moulding machine, both ejector sets (H7 and H8) as well as (H7' and H8') are synchronically moved forward as far as the stop nut (2) hits the adjusting bush (4) (stroke S1). The catches enter in the groove of the adjusting bush (4) and release the ejector rod (1).

Picture 3

By further forward movement of the ejector rod (1) the ejector set (H7' and H8') is advanced by the stroke S2.

The locking process takes place in the opposite sequence.

Figure 1

La tige d'éjection (1) est vissée avec la plaque d'éjection (H7'). La bague d'éjection (3) est vissée avec la plaque d'éjection (H7). La tige d'éjection est jointe avec la bague d'éjection par les clavettes d'arrêt positivement.

Figure 2

Si la tige d'éjection (1) est poussée vers l'avance par l'éjecteur de la machine d'injection, les deux batteries d'éjection (H7 et H8) ainsi que (H7' et H8') se déplacent en synchronisme vers l'avant jusqu'à ce que l'écrou d'arrêt affleure à la bague d'ajustage (course S1). Les clavettes d'arrêt s'engagent dans la rainure de la bague d'ajustage et libèrent la tige d'éjection (1).

Figure 3

La tige d'éjection continuant à avancer déplace la batterie d'éjection (H7' et H8') vers l'avant par la course S2.

Le processus de fermeture s'effectue en séquence inverse.

Beschleunigungswippen

Acceleration rocker

Levier-poussoir

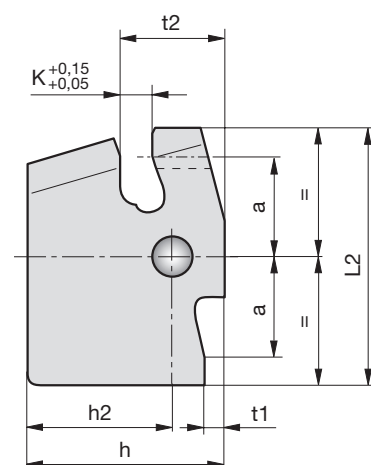
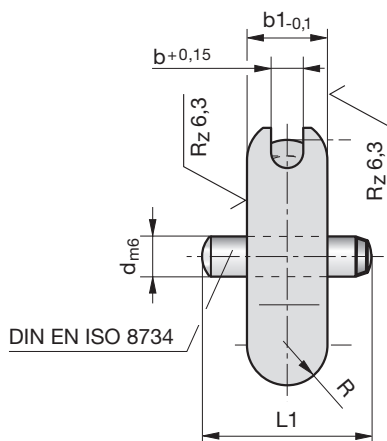


Z141-

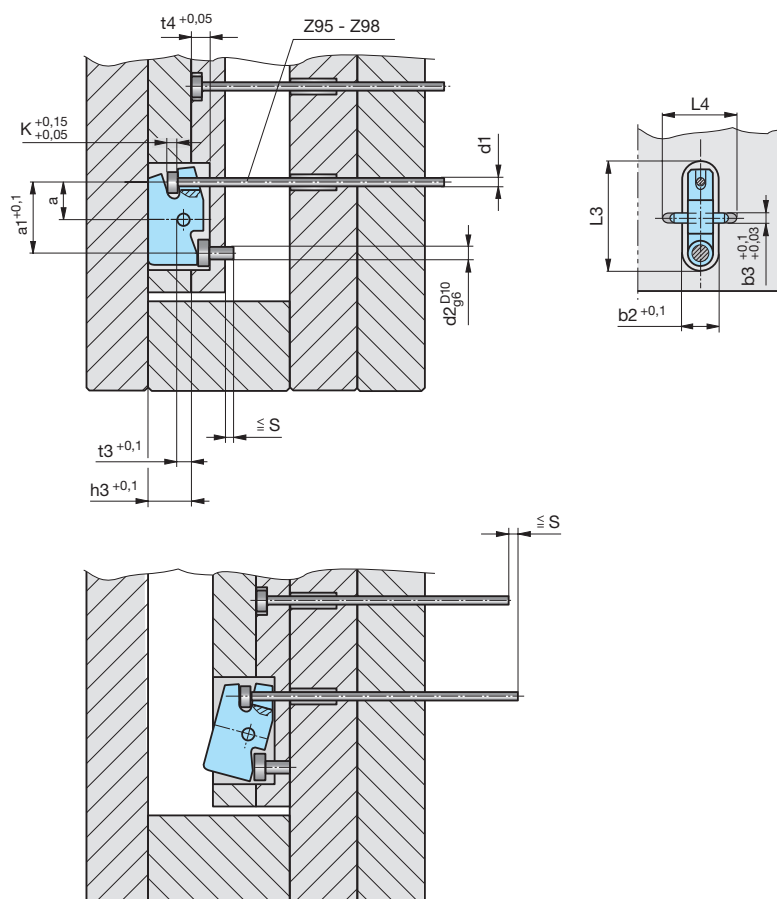
Mat.: 1.2162
~60 HRC



Z141-d1



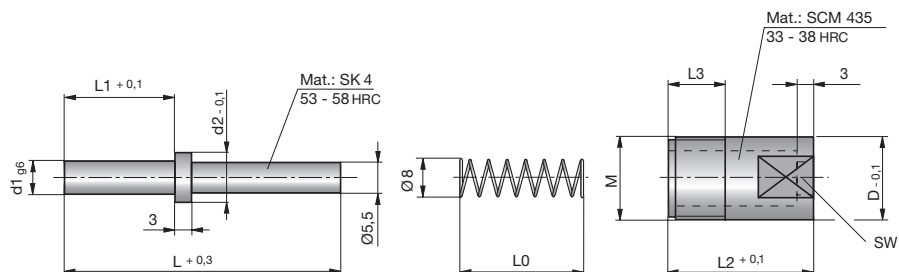
d1	b	b1	b2	b3	a	a1	d	d2	h	K	h2	h3	L1	L2	L3	L4	t1	t2	t3	t4	R	S
3	3	8	8,5	4	10	20	4	4	19	3	14	16	16	26	31	23	2	10	4	4	4	2,5
6	6	16	16,5	8	21	42	8	8	34	5	23	27	36	56	63	45	4	21	8	8	8	7,6
8	8	16	16,5	8	21	42	8	8	34	5	23	27	36	56	63	45	4	21	8	8	8	7,6



Angussauswerfer

Runner ejector sets

Ejecteurs de carotte



Z4142-



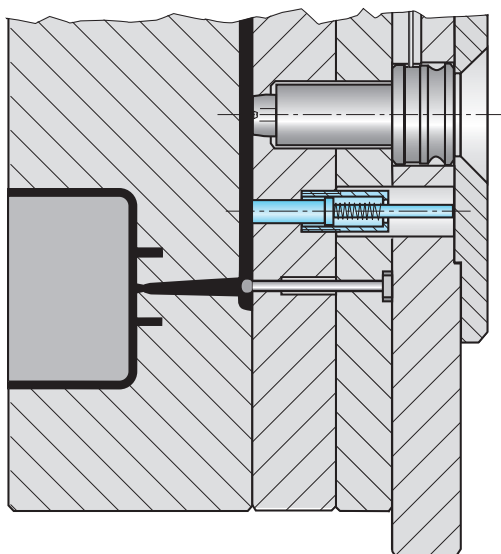
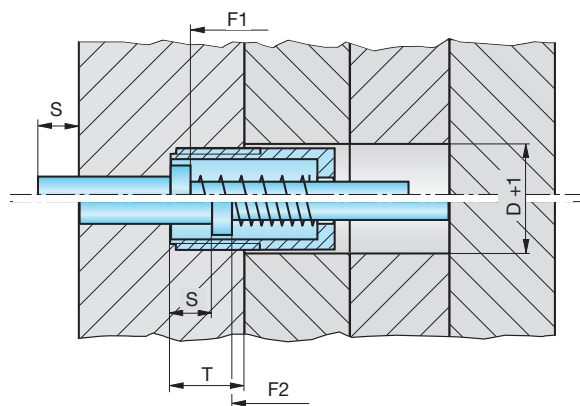
Z4142-d1-L-L1



d1	L*	L1	D	d2	L2	L3	M	T	SW	L0	S	F1(N)	F2(N)	X*(L)
6	40-80	15	14	8	26	12	M14x1,5	10	12	25	5	5	10	5
8	60-90	28	16	10	35	14	M16x1,5	12	14	30	11	1	12	5
10	85-100	38	18	12	35	14	M18x1,5	12	16	30	11	1	12	5
10	105-110	48	18	12	35	14	M18x1,5	12	16	30	11	1	12	5

S = Federweg / Spring travel / Course du ressort
F1(F2) = N = Federkraft / Spring power /
Force du ressort

X* – Stufung in mm
– graduation in mm
– progression en mm



Abstützung über Zentrierring oder Formplatte.
To stop with a locating ring or a mould plate.
Buter contre la bague de centrage ou une plaque du moule.

