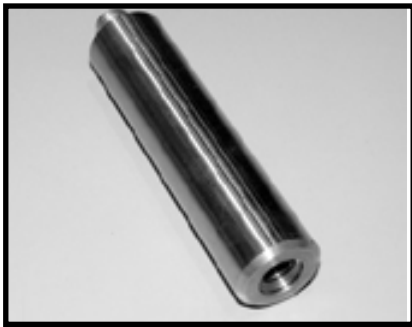


DIVERSE STUKKEN VOOR HET UITWERPEN

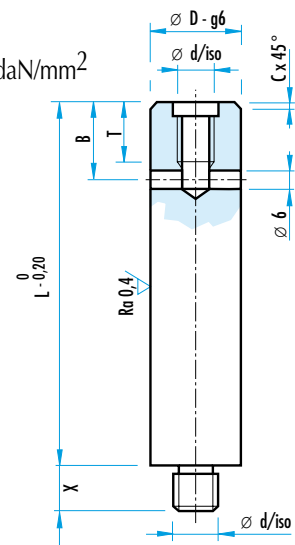


UITSTOTER - Ref. 1501.

MATERIAAL : staal fijn behandeld voor $R = 90-100 \text{ daN/mm}^2$

Deze stukken worden gebruikt om de koers van de uitwerperplaat te bekomen in geval van centrale of zijdelingse uitwerping. Zij mogen ook gebruikt worden op stanspersen.

d/ISO	M12	M14	M18	M20
T	14	16	20	23
B			24	27
X	12	14	18	20
c	1	2	2	2
D	20	30	36	44
H	120	•	•	
	160		•	•
	180	•	•	
	200			•
	240			•



BESTELVOORBEELD :

Ref. 1501.D.H.
D = 20, H = 120 = Ref. 1501.20.120

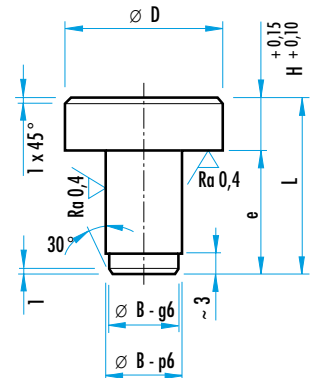


AANSLAG VOOR UITWERPERPLAAT - Ref. 608. / NFE 63517

MATERIAAL : staal fijn behandeld voor $R = 90-100 \text{ daN/mm}^2$.

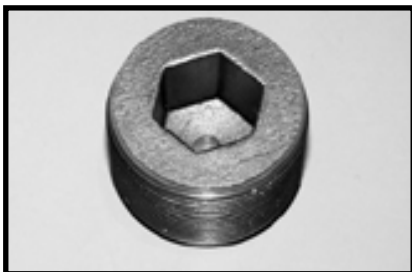
Deze stukken worden in de grondplaat geplaatst om een volledige en correcte terugkeer van de uitwerperplaat te waarborgen.

e	12	12	15	18
B	8	8	10	12
L	16	16	19	
	18	18	21	24
		20	23	26
				28
D	16	20	25	30
H	4	•	•	•
	6	•	•	•
	8		•	•
	10			•



BESTELVOORBEELD :

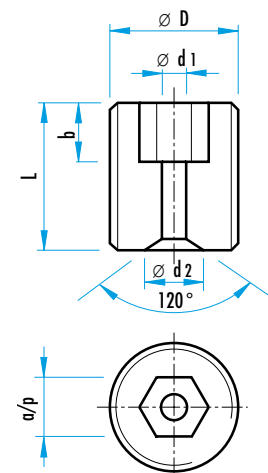
Ref. 608.D.H.
D = 16, H = 6 = Ref. 608.16.006



STOPSCHROEF VOOR UITWERPER - Ref. 1020. / NFE 63512

MATERIAAL : gelegeerd staal behandeld voor $R = 90-100 \text{ daN/mm}^2$.

stap ISO fijn	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50	1,50
Ø gas	1/8 0,907	1/4 1,337	3/8 1,337			
a/p	5	6	6	8	10	10
b	5	6	6	8	10	10
Ø d2	5	5	5	5	7	7
Ø d1	3	3	3	3	5	5
Ø D	10	12	13	16	17	20
L	8	•				
	10	•	•			
	12	•	•	•		
	16		•	•	•	•
	20			•	•	•
25				•	•	



BESTELVOORBEELD :

Ref. 102.D.L.
D = 16, L = 20 = Ref. 1020.16.020

AUTOMATISCH UITWERPSYSTEEM

401 / 402 / 411 / 412

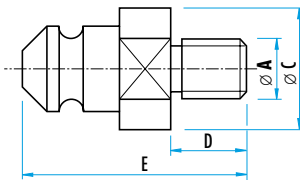


- voor spuitvormen voorzien van een mechanisch of hydraulisch uitwerpsysteem,
- gemakkelijke aanpassing aan nieuwe of bestaande vormen,
- regeling van de terugslag van het uitwerpsysteem overbodig,
- zekerheid van de terugslag van de uitwerpplaat en van het uitwerpen van de gespoten stukken,
- voor snelle cyclus: 25/30 slagen per minuut,
- speciaal ontworpen voor spuitvormen met schuiven.

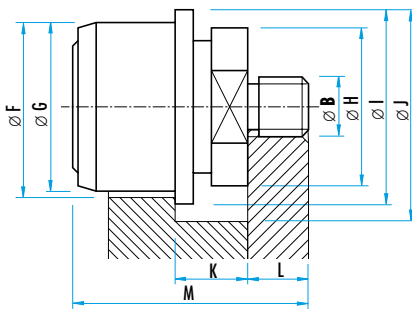
TREKKRACHT : Ref. 401. / 402. : 3200 kg,
Ref. 411. / 412. : 2400 kg.

Op aanvraag :

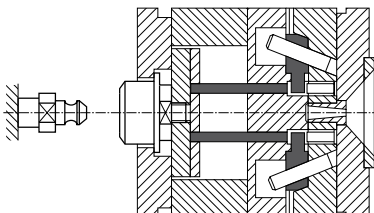
- model micro : 1.500 kg
- model max. : 10.000 kg
- pneumatische model.



	Ø A standaard stap	C	D	E	Ref.
401.	M10 x 1,5	26	20	55	401.10.150
	M12 x 1,75				401.12.175
	M14 x 2,0				401.14.200
411.	M16 x 2,0	35	25	68	411.16.200
	M18 x 2,5				411.18.250
	M20 x 2,5				411.20.250
	M24 x 3,0				411.24.300
	M27 x 3,0				411.27.300
	M30 x 3,5				411.30.350

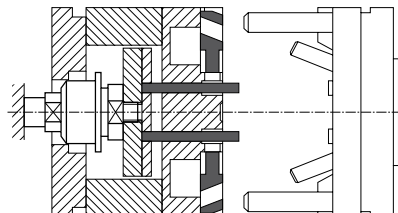


	Ø B fijne stap	F	G	H	I	J	K +/- 0,10	L	M	Ref.
402.	M16 x 1,5	40	38	38	48	53	13	15	52	402.16.150
412.	M16 x 1,5	58	56	52	65	70	17	18	68	412.16.150
	M18 x 1,5									412.18.150
	M20 x 1,5									412.20.150
	M24 x 1,5									412.24.150
	M27 x 1,5									412.27.150
	M30 x 1,5									412.30.150



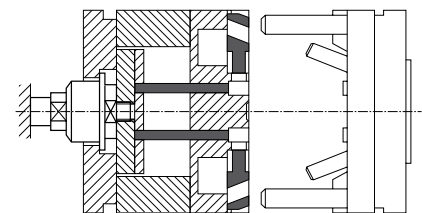
INJECTIEFASE

De buitenring, vastgehouden door de basisplaat van de spuitmatrijs, is in ontkoppelde toestand.



UITWERPFASE

De buitenring komt vrij bij het openen van de spuitmatrijs.
De grendel koppelt zich in het koppelstuk.
Op het einde van de opening komen de uitwerpers naar buiten.



SLUITFASE

Daar de uitwerpplaat vastgehouden wordt, trekken de uitwerpers zich terug.
De buitenring raakt de basisplaat en wordt daardoor ontkoppeld.