



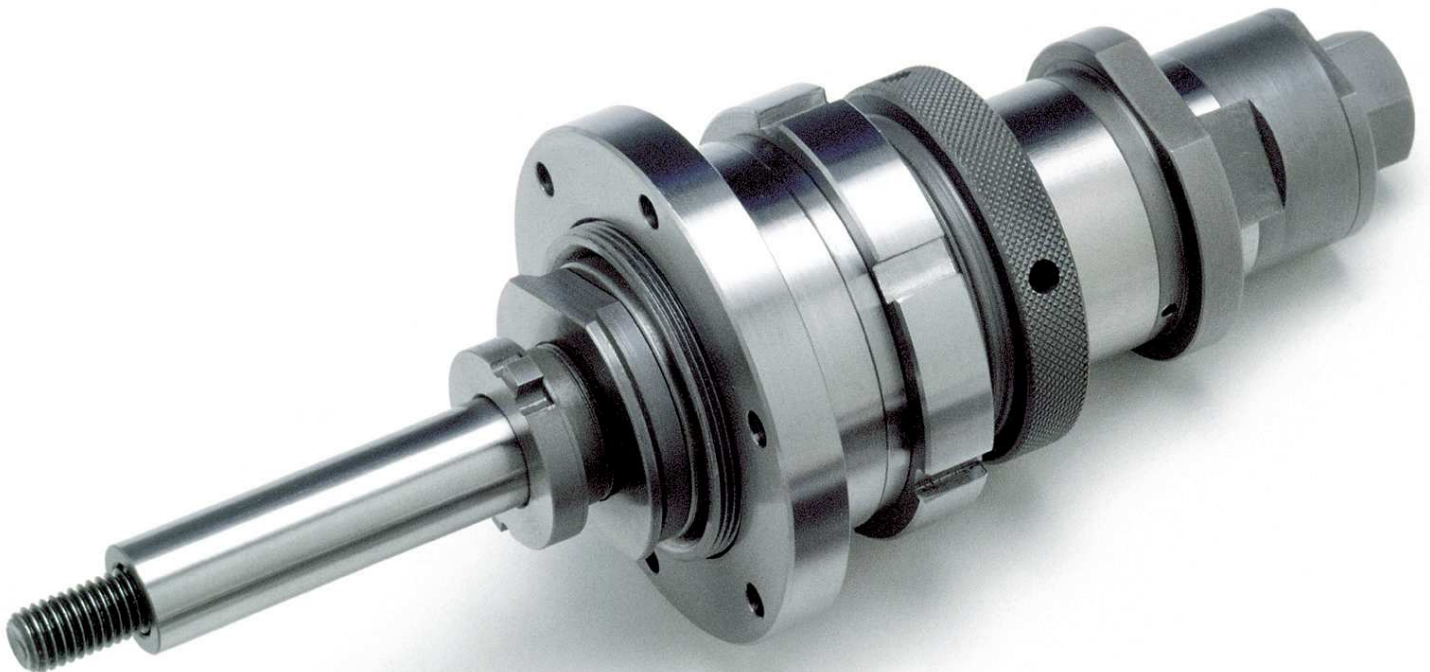
- Robust structure
- Radial centre balancing by parts 1 and 8
- Operates with 6 segments
- Centre screw 10, can easily be assembled with SW3
- Adaptable sleeve 9

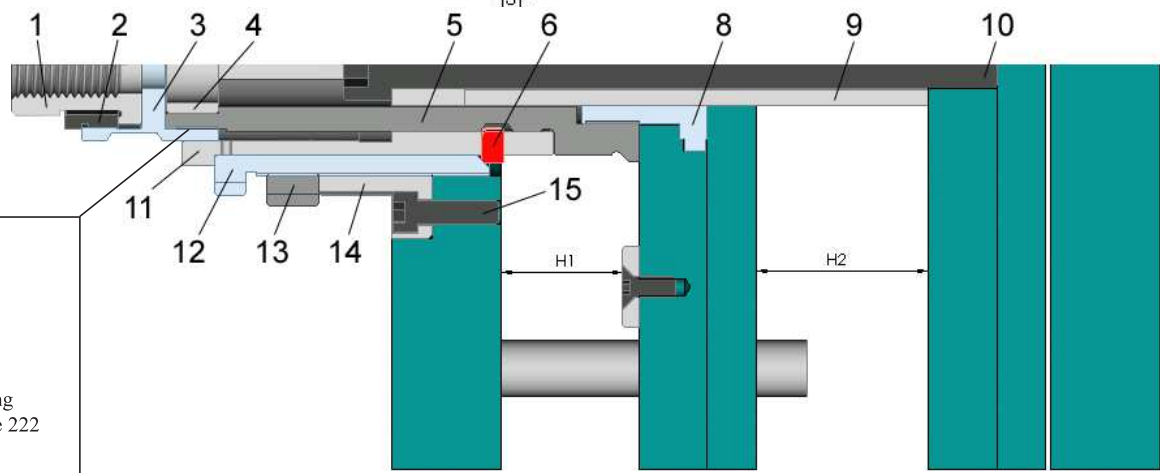
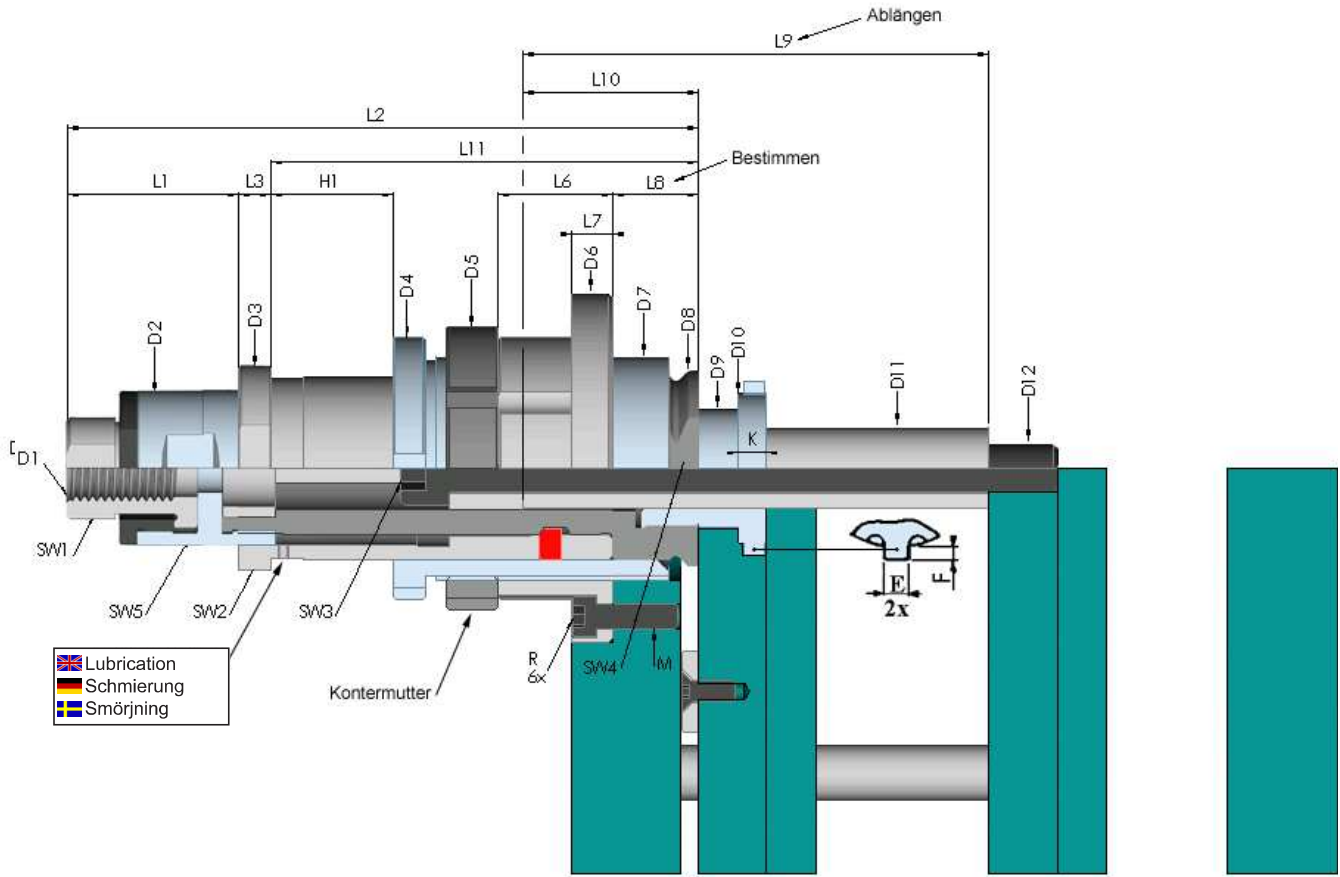


- Kräftige Konstruktion
- Radieller Mittenausgleich durch Teil 1 und 8
- Arbeitet mit 6 Segmenten
- Mittenschraube 10, leicht montierbar mit SW3
- Anpassbare Hülse 9



- Kraftig konstruktion
- Radiell mittutjämnning genom del 1 och 8
- Arbetar med 6 segment
- Mittskruv 10 är lätt att montera med SW3
- Anpassningsbar hylsa 9





	*[Nm]	**[Nm]
G-42	130	140
G-48	140	150
G-46/58	140	160
G-68/82	150	180

* Max. torque at assembling (Use 2-3 drops of Loctite 222 or similar only on part 3)
 ** Torque at disassembling

* Max. Drehmoment bei Montage (3-4 Tropfen Loctite 222 benutzen oder ähnlich nur auf Teil 3)
 ** Drehmoment bei Demontage

* Maximalt moment vid montering (Använd 3-4 droppar Loctite 222 eller motsvarande endast på del 3)
 ** Moment vid demontering

*Hook wrench
 *Hakenschlüssel
 *Haknyckel

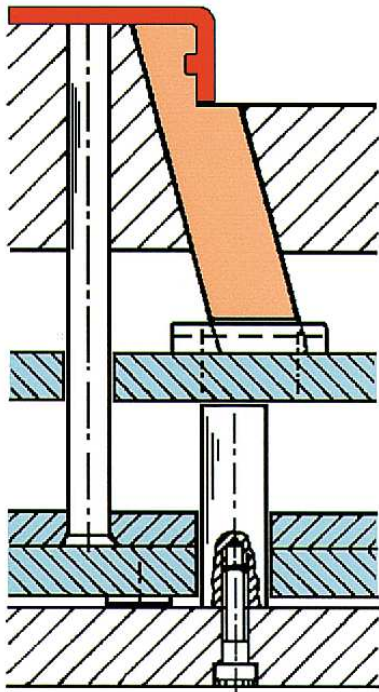
TYP	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	D10	D11	D12	H1	H2	R	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L10	L11	E	F	K	M	SW1	SW2	SW3	SW4	SW5
G-42	M16	38	55	65	71	86	M55x1,5	48	M29x1,25	37	20	M12	6-36	8-42	36,5	42	155	8	8	13	28	10	20	130	43	105	5	3	7	6	22	50	10	41	34
G-48	M16	44	61	71	81	96	M62x1,5	54	M29x1,25	37	20	M12	6-36	10-48	41,5	49	170	10	10	14	32	12	18	130	44	111	5	3	7	6	24	55	10	46	41
G-46	M16	50	71	86	94	110	M74x1,5	61	M32x1,5	40	22	M12	10-38	10-46	48,5	47	169	12	11	14	30	12	18	132	48	110	5	3	7	6	24	65	10	50	*
G-58	M16	50	71	86	94	110	M74x1,5	51	M32x1,5	40	22	M12	15-48	15-58	48,5	47	191	12	12	14	37	12	18	155	58	132	5	3	7	6	24	65	10	50	*
G-68	M20	57	81	98	104	126	M82x1,5	69	M40x1,5	48	28	M16	15-50	20-68	55	57	216	14	16	15	40	15	24	175	60	144	6	3,5	8	8	27	75	14	60	*
G-82	M20	57	81	98	104	126	M82x1,5	69	M40x1,5	48	28	M16	20-55	25-82	55	57	235	14	16	15	45	15	24	195	65	163	6	3,5	8	8	27	75	14	60	*



Two-stage ejector type G

The device is used with advantage in constructions where barelaying moldparts are desired to be fixed in the upper ejector plate.

The following lower ejector plate is used mostly at assembling of the standard ejector pins.



Functionaire sequence

Advance:

- Both ejector assemblies are moved forward simultaneously (H1).
- The lower ejector plates run further (H2).

Retract:

- The lower ejector plates run back by the distance H2.
- Both ejector assemblies move back simultaneously (H1).

Installation

- Determine stroke H1 and H2.
- Drill hole D6 and thread D12, machining in clearing holes D7, D9, D10, then remove E and F to specified dimensions (tolerance +0,5/+1)
- Part 9 and part 10 to the length of H2.
- Mount part 8 so that it can move.
- Screw in the two-stage ejector by means SW2 and screw 15.
- Tighten screw 10 with SW3 and locking.

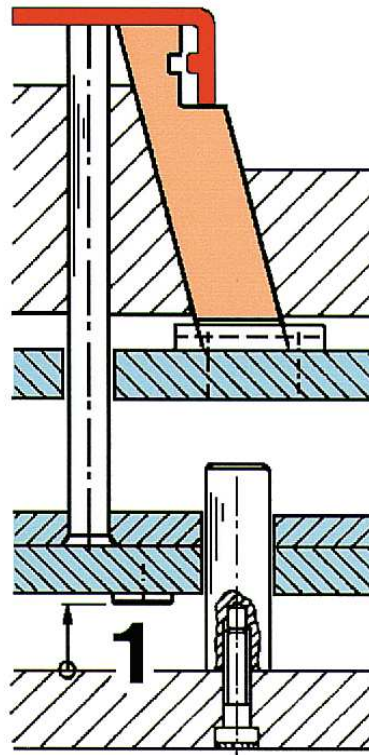
When dismantling screw 10 must part 3 be unscrewed with SW5.



Zweistufenauswerfer Typ G

Diese Ausführung wird für Konstruktionen eingesetzt, bei denen die schrägläufigen Freileger in der Form mit Vorteil in der oberen Auswerferplatte befestigt werden.

Die nachlaufenden unteren Auswerferplatten werden vorwiegend zum Montieren von Standardauswerferstiften verwendet.



Funktionsablauf

Vorlauf:

- Beide Auswerferpakete werden gleichzeitig vorgefahren (H1).
- Die unteren Auswerferpakete laufen nach (H2).

Rücklauf

- Die unteren Auswerferpakete laufen um den Weg H2 zurück.
- Beide Auswerferpakete fahren gleichzeitig zurück (H1).

Einbau

- Hub H1 und H2 bestimmen.
- Bohrungen D6 und Gewinde D12 einbringen. Freibohrungen D7, D9 und D10 sowie die Aussparungen E und F einarbeiten (Toleranz +0,5/+1).
- Teil 9 und Teil 10 ablängen entsprechend Hub H2.
- Teil 8 beweglich montieren.
- Den Zweistufenauswerfer mittels SW2 und Schraube Pos.15 einschrauben.
- Schraube Pos.10 mit SW3 festziehen und sichern.

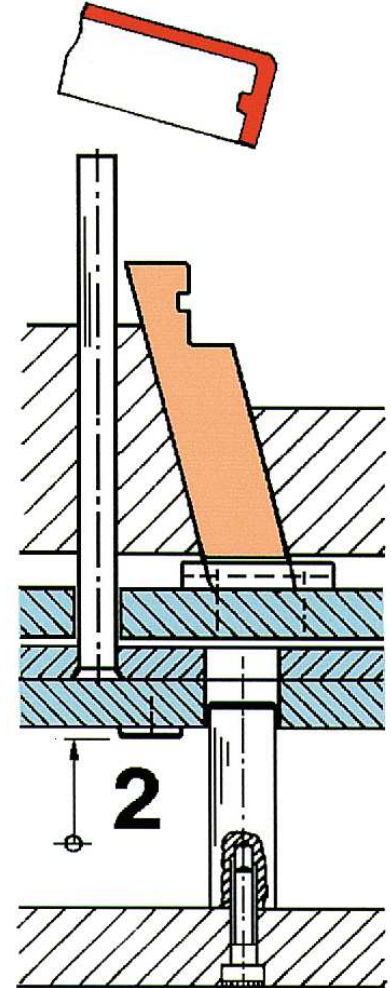
Zur demontage von Schraube 10 bitte Teil 3 mittels SW5 demontieren.



Tvästegsutstötare typ G

Utförandet används med fördel i konstruktioner där friläggande verktygsdelar önskas vara fastsatta i den övre utstötarpattan.

Den efterföljande undre utstötarpattan används mestadels för montage av standardutstötärstiften.



Arbetsförlopp

Utstötarrörelse:

- Båda utstötarpattorna förs fram samtidigt (H1).
- Nedre utstötarpattorna fortsätter framåt (H2).

Retur

- Nedre utstötarpattorna returneras (H2).
- Båda utstötarpattorna returneras samtidigt (H1).

Inbyggnad

- Bestäm slaglängd H1 och H2.
- Inarbete diametrarna D6, D7 och D12, friborra D9, D10 och D11. Inarbete även urtagningen för E och F (tolerans +0,5/+1)
- Korta av längden för slag 2, del 9 och 10.
- Montera del 8 rörligt.
- Skruva in tvåstegsutstötaren med SW2 och skruv 15.
- Dra fast skruv 10 med SW3.

Vid demontering av skruv 10, måste del 3 skruvas av med SW5.