

S6250/ . . .
Einbauhinweise:

S6250 wird vorzugsweise mit dem hydraulischen Maschinenauswerfer verschraubt. Das erforderliche Innen- oder Außengewinde an Teil 1 ist entsprechend zu fertigen. Der Ausstoßbolzen 1 darf dabei maximal um die Länge k_1 gekürzt werden, wenn der Gesamthub h_3 , einschließlich des eventuell vertieften Eintauchens von Teil 1 in Teil 2, beibehalten werden soll.

Durch Drehen der Einstellbuchse 3 wird der Hub h_1 stufenlos eingestellt. Mit Hub h_1 werden beide Auswerferpakete gleichzeitig bewegt. Mit dem folgenden Hub h_2 wird die Bewegung des zweiten Auswerferpaketes fortgesetzt. Die Stärke des Distanzringes 7 so auswählen, dass zwischen den beiden Auswerferplattenpaketen ein Spiel von mindestens 0,05 mm bleibt (siehe Fig. 1).

Montage:

1. Ausstoßbolzen 1 in der Auswerferplatte befestigen. Zur Sicherheit LOCTITE C 242 verwenden.
2. Teil 2 sowie Teile 3 und 4 zusammen über Teil 1 führen und Teil 3 mit Schlüssel (SW₂ siehe Tabelle) befestigen.
3. Mit Montageflansch 4 Einstellbuchse 3 kontern.
4. Montageflansch 4 festschrauben.
Empfohlene Schmiermittel: C 135, C 160, C 170, usw.

Mounting instructions:

S6250 is preferably screwed with the hydraulic machine ejector. The required internal or external thread of part no. 1 has to be made adequately. The ejector rod no. 1 may not be shortened by more than length k_1 , if the total stroke h_3 , including a possible deeper run in of part no. 1 into part no. 2, is to be maintained.

By rotating adjustment of bush no. 3 the first stroke h_1 is continuously adjusted. With stroke h_1 both ejector pin plates are moved simultaneously. On the following stroke h_2 only the second ejector assembly movement is continued. Choose the thickness of the spacer ring no. 7, so that there is at least 0,05 mm clearance between both ejector assemblies (see fig. 1).

Fitting:

1. Mount ejector rod no. 1 together with ejector plate. For safety please use LOCTITE C 242.
2. Move over parts no. 2, 3 and 4 together and tighten up part no. 3 with the key (SW₂ see chart).
3. Tighten up adjusting bush no. 3 with assembly flange no. 4.
4. Fix assembly flange.
Recommended lubricants: C 135, C 160, C 170, etc.

- ① Ausstoßbolzen
- ② Ausstoßhülse
- ③ Einstellbuchse
- ④ Montageflansch
- ⑤ Segmente
- ⑥ Anschlag
- ⑦ Distanzring

- ① Ejector rod
- ② Ejector sleeve
- ③ Adjusting bush
- ④ Assembly flange
- ⑤ Segments
- ⑥ Stopring
- ⑦ Spacer

