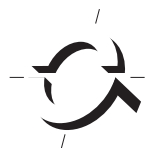


Entwicklung und Herstellung:



QUADRIGA

Modelle · Formen · Konstruktionen

Quadriga GmbH

Lindener Berg 3

D-31188 Holle/Grasdorf

Tel. 0 50 62/90 80 80

Fax 0 50 62/90 80 818

quadriga.gmbh@t-online.de

www.quadriga-gmbh.net

Vertrieb:

ebalta

lösung zur form

ebalta Kunststoff GmbH

Erlbacher Straße 100

91541 Rothenburg ob der Tauber/Germany

Tel.: + 49 98 61 / 70 07 - 0

Fax: + 49 98 61 / 70 07 - 77

E-mail: info@ebalta.de

<http://www.ebalta.de>

eba·ject

Das neue Auswerfersystem, das Zeit und Geld spart

Mit dem **eba·ject** Auswerfersystem werden in der industriellen Fertigung von Serienformteilen entscheidende Vorteile erzielt:

- **Keine Reparaturzeiten an beschädigten Auswerfern**
- **Qualitätssteigerung durch hohe Wiederholgenauigkeit**
- **Leichtes Nachjustieren bei Dehnungsunterschieden von Werkzeug- und Auswerferteil**

Bitte folgen Sie beim Einbau von **eba·ject** den folgenden technischen Anweisungen. Bei Fragen zum System, der Montage oder zur Verwendung auf anderen als den handelsüblichen Trägermaterialien wenden Sie sich bitte an die rückseitig angegebenen Ansprechpartner.

Technische Anweisung für Einbau und Nachjustierung

Einbau

Vor Beginn der Montage die Auswerferlänge aus den CAD-Daten oder durch Messung ermitteln (Maß: von der Kontur bis zur Unterkante der Auswerferplatte abzüglich 5/10)

1. Montagevoraussetzungen

Nur Trägerplatten von 25 bis 40 mm Stärke verwenden.
Bevorzugte Materialien: Aluminium, Stahl

2. Technische Voraussetzungen

Ggf. Einbringen des Datensatzes (IGES) **eba-ject** in Ihr System (vom Hersteller zu beziehen)

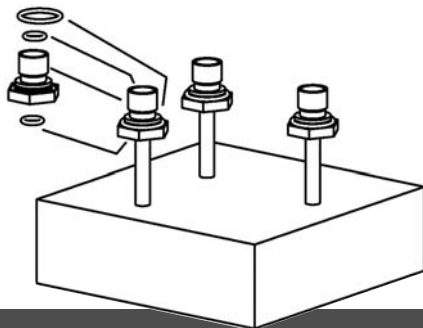
Einbauschritt 1:

Vorgesehene Auswerferplatte fixieren. An den vorgesehenen Positionen mit einem Bohrer (Durchmesser 26 oder 33 mm) das Buchsenloch bohren. Werkstück ggf. mit einem Handentgrater entgraten.

Wichtiger Hinweis: Die Bohrungen können aufgrund des flexiblen Systems bis zu 0,5 mm Toleranz zur sonst vorgeschriebenen Position haben.

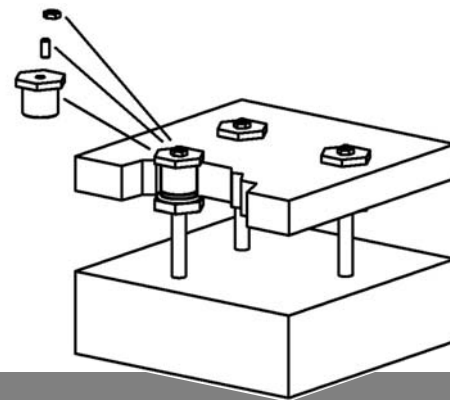
Einbauschritt 2:

Das Werkzeug umdrehen. Nacheinander alle Auswerfer mit den Auswerfersitzen und den entsprechenden Komponenten in die Auswerfersitze einführen.



Einbauschritt 3:

Anschließend die vorgefertigte Auswerferplatte über den Buchsen platzieren. Die entsprechende Überwurfmutter von oben montieren. Dabei unbedingt den Auswerfersitz halten und nur die Überwurfmutter drehen. So wird eine Verformung des Dichtrings vermieden. Der Auswerfer kann nun eingestellt werden.



Nachjustierung

Schritt 1:

Produktionsprozess unterbrechen, notwendige Sicherungsmaßnahmen gegen unbeabsichtigtes Wiederanfahren der Produktion treffen.

Schritt 2:

Sicherungsmutter lösen und Einstellschraube(n) an der Sicherungsmutter so verdrehen, dass der Normauswerfer in Ruheposition bündig mit der Oberseite der Kontur abschließt. Sicherungsmutter wieder anziehen.