

Bearbeiter (MTF-Vertreter)		Datum		
Kunde / Kommission		Ansprechpartner beim Kunden		
Telefon-Nr. des Kunden-Ansprechp.		Mailadresse des Kunden-Ansprechp.		
Telefax-Nr. des Kunden-Ansprechp.		Wunsch-Liefertermin des Kunden (KW/Jahr)		

Maschinentyp	Hersteller, Typenbezeichnung, Serien-Nr., bitte 3D-Zeichnung beifügen (Step-Datei)
--------------	---

Weichenspezifikation (Auswahlhilfe siehe: https://www.mtf-technik.de/de/produkte/automation/ausfallweichen/)

Weichenausführung	AW2 (2-Wege Weiche)	
	AW3 (3-Wege Weiche)	
	Sonstiges (bitte exakte Spezifikation)	

Weichentyp	K (Klappenweiche)	
	D (Drehschachtweiche) – bei kleinen, spitzen Teilen, Reinraum	

Umschaltung	p Pneumatisch (Standard, ca. 1,5 Sekunden Umschaltzeit)	
	p Pneumatisch (Sonder, ca. 0,7 Sekunden Umschaltzeit)	
	e elektromotorisch (Sonder), ca. 1,5 Sekunden Umschaltzeit	
	s servomotorisch (Sonder), ca. 0,3 Sekunden Umschaltzeit	

Einbaulage	Quer zur Maschine (Auslässe zu Bedienseite/Bediengegenseite)	
	Längs zur Maschine (Auslässe zur festen/beweglichen Platte)	

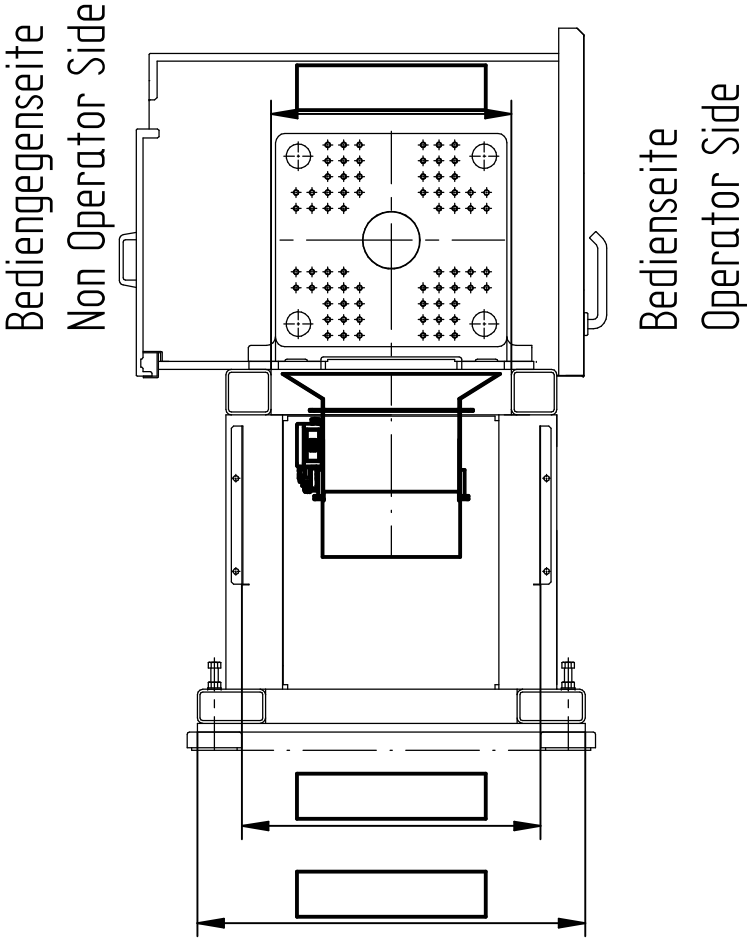
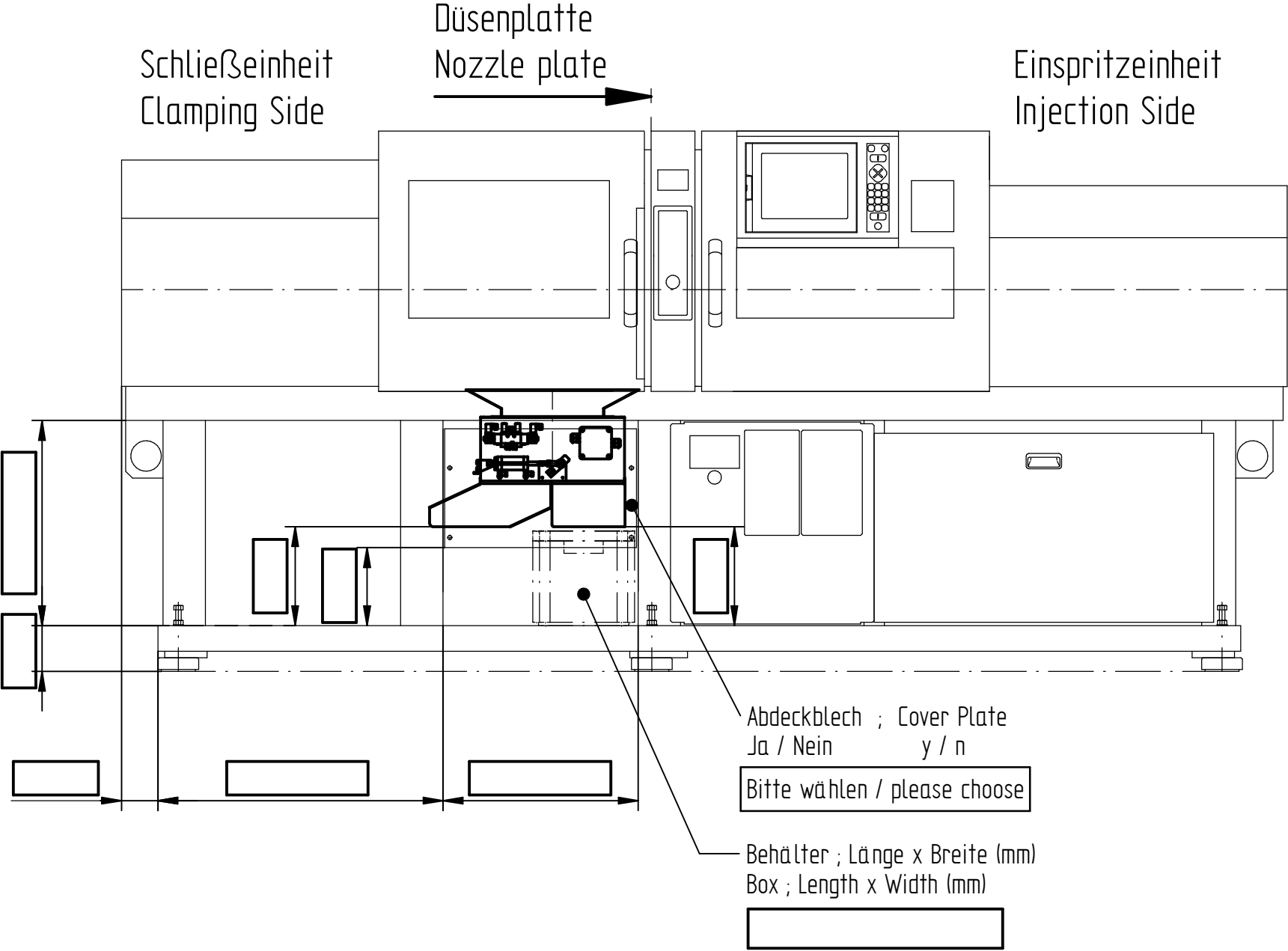
Endlagenüberwachung	Mit Reed-Kontakten am Zylinder (Standard)	
	Ohne Endlagenüberwachung (Standard)	
	Mit Reed-Kontakten an der Umschaltklappe (Sonder)	

Ventilansteuerung	Beidseitig	
	Einseitig (federrückgestellt)	

Verdrahtung	Ohne Verdrahtung	
	Alle Anschlüsse in Klemmkasten zusammengeführt	
	4m Kabel mit Harting-Stecker vom Klemmkasten zur Maschine	

Sonstiges	Detaillierte Beschreibung, möglichst Skizze
-----------	---

Weiche längs zur Maschinenachse
Chute along machine axis



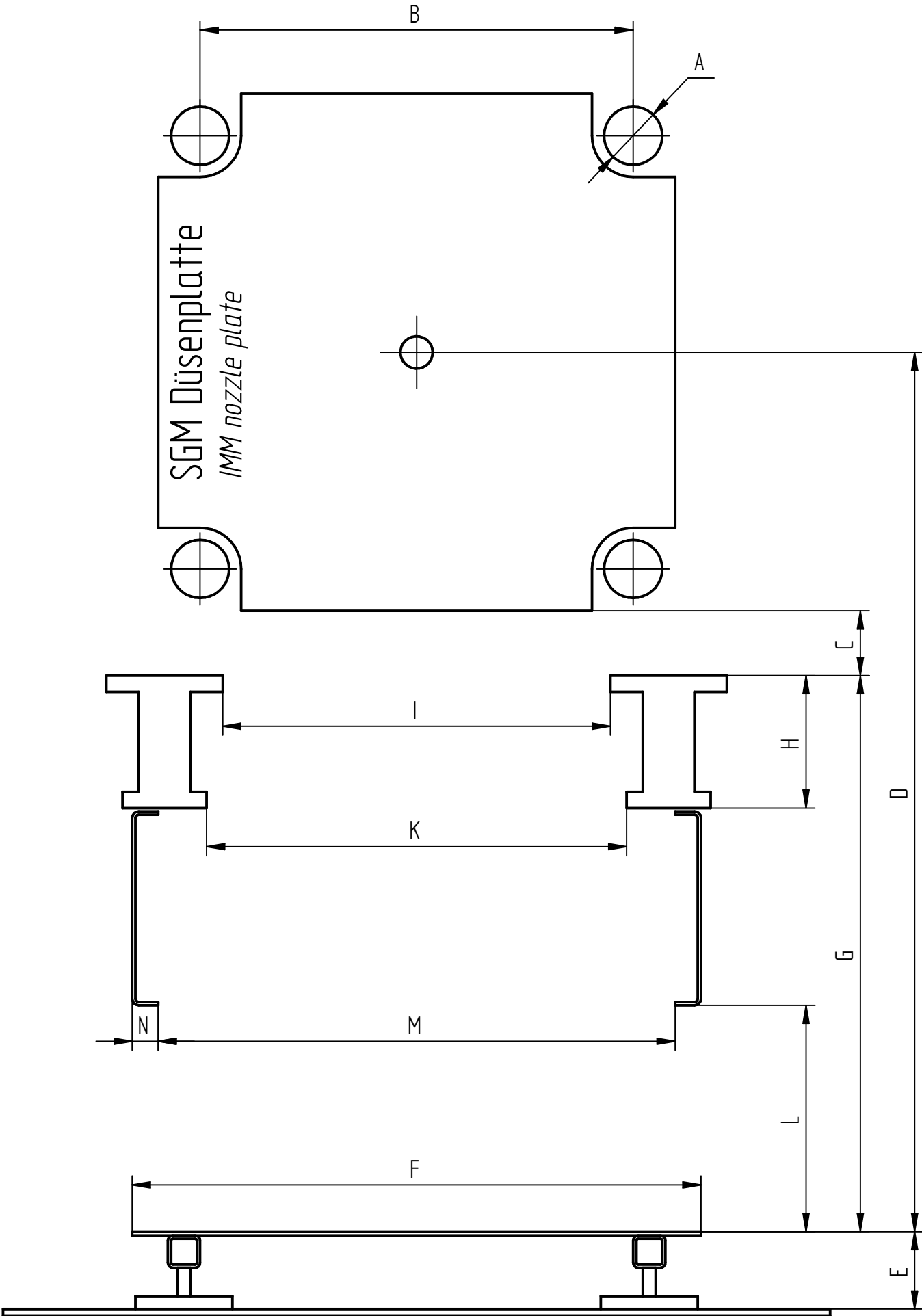
Alle Maße in mm
All dimensions in mm

Maschinendaten / Machine Data		
Kunde	Customer	
Hersteller	Manufacturer	
Typ	Type	
Serien-Nr.	Serial-No.	

Vervielfältigung dieser Zeichnung oder Weitergabe an Dritte ohne unsere schriftliche Genehmigung ist untersagt! Alle Rechte sind vorbehalten! Die Zeichnung ist unser Eigentum und nach Gebrauch sofort zurückzugeben.				Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-m-S		Werkstückkanten DIN 6784		Maßstab:		Ident.-Nr.:					
								Werkstoff:			Gewicht:				
														Oberfläche:	
					Datum	Name		Benennung: Ausfallweiche ; 2-Wege / Chute 2-way Typ: M – Auslegung / Typ: M – Dimensioning							
				Bear.	05.03.2026	Lotz									
				Gepr.											
				Norm											
										Zchn.-Nr.: ZZ.670.0518.00			Blatt 1		
													1		BL
Zust	Änderung	Datum								(Urspr.):					

Ansicht SGM auf Düsenplatte

View IMM on nozzle plate

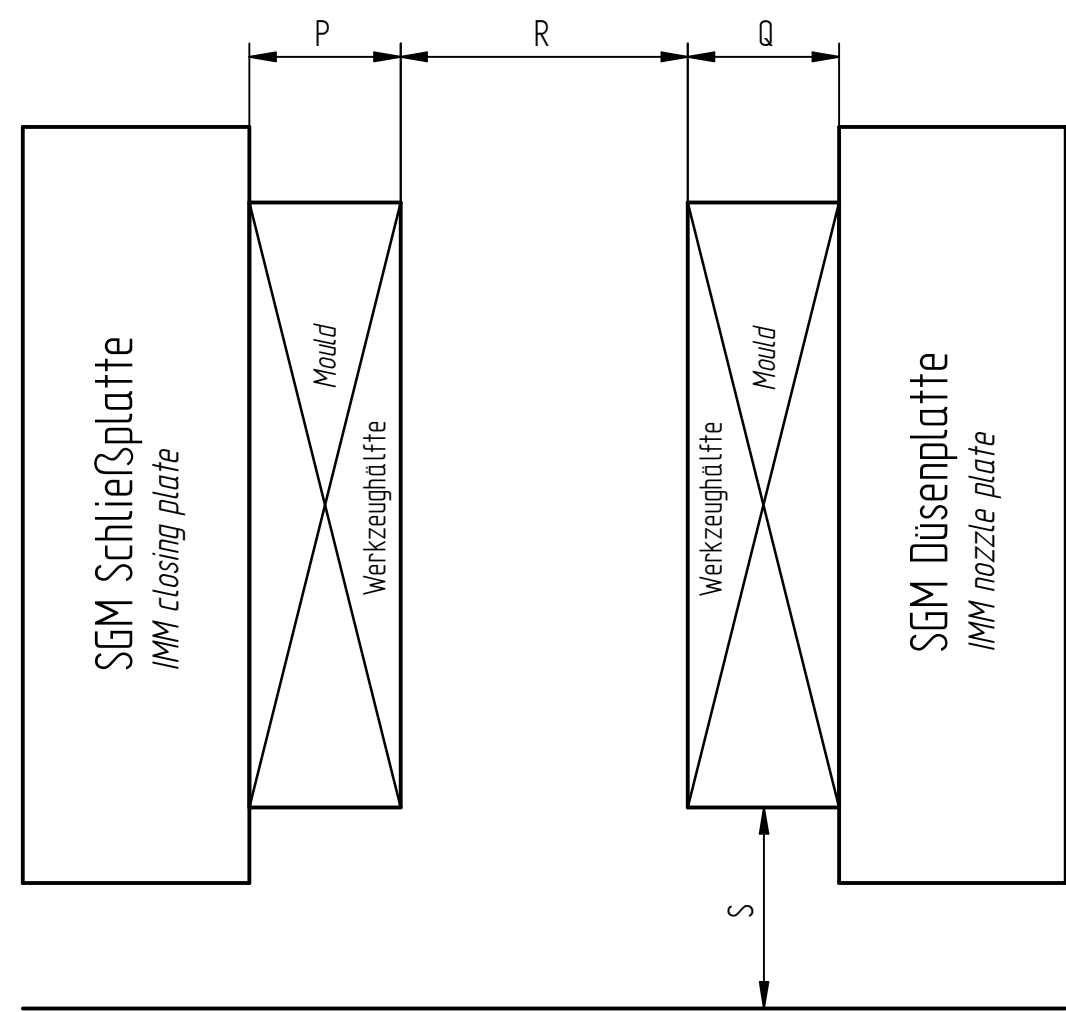


Achtung: Seite 2 beachten! Attention: Note page 2!

Technische Daten der Spritzgießmaschine zur Auslegung einer Ausfallweiche						
Technical data of the IMM for the design of the chute						
Pos.	Beschreibung Description			Wert [Text oder Maß in mm] Value [Text or dimension in		
1	Maschinenhersteller / Machine manufacturer					
2	Maschinentyp / Machine type					
3	Maschinen-Nr. / Machine No.					
4	Maschinen-Baujahr / Year of manufacture					
A	Holmdurchmesser / Tie bar diameter					
B	Holmabstand / Tie bar distance					
C	Abstand Unterkante Form zur Oberkante Maschinenrahmen / Distance from lower edge of mould to upper edge of machine frame					
D	Düsenhöhe über Maschinenbett / Nozzle height above machine bed					
E	Höhe Maschinenbett über Boden / Height machine bed above floor					
F	Breite des Maschinenbetts / Width of machine bed					
G	Abstand Oberkante des Maschinenrahmens zum Maschinenbett / Distance upper edge machine frame to machine bed					
H	Höhe oberer Maschinenrahmen / Height upper machine frame					
I	Lichtes Maß Maschinenrahmen Oberkante / clear distance upper machine frame					
K	Lichtes Maß Maschinenrahmen Unterkante / clear distance lower machine frame					
L	Abstand Unterkante Unterkriechschutz zu Maschinenbett / Distance lower edge creep protection to machine bed					
M	Lichtes Maß Unterkriechschutz innen / clear distance crepp protection					
N	Unterkriechschutz Breite unten / Crepp protection width					
Vervielfältigung dieser Zeichnung oder Weitergabe an Dritte ohne unsere schriftliche Genehmigung ist untersagt! Alle Rechte sind vorbehalten! Die Zeichnung ist unser Eigentum und nach Gebrauch sofort zurückzugeben.				Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-m-S		Werkstückkanten DIN 6784
				Maßstab:		Ident-Nr.:
				Werkstoff:(none)		Gewicht:
				Oberfläche:		Fehler: Keine Referenz
				Benennung:		
				Maßaufnahme Spritzgießmaschine		
				Measurement injection moulding machine		
				Zchn.-Nr. ZZ.982.0113.00		
				Blatt 1		
				2 BL.		
Zust	Änderung	Datum		(Urspr.)		(Ers.f.)
						(Ers.d.)

Ansicht SGM von Bedienseite

View IMM from operating side



Technische Daten der Spritzgießmaschine zur Auslegung einer Ausfallweiche

Technical data of the IMM for the design of the chute

Pos.	Beschreibung Description	Wert [Text oder Maß in mm] Value [Text or dimension in mm]
1	Maschinenhersteller / Machine manufacturer	siehe Seite 1 / see page 1
2	Maschinentyp / Machine type	siehe Seite 1 / see page 1
3	Maschinen-Nr. / Machine No.	siehe Seite 1 / see page 1
4	Maschinen-Baujahr / Year of manufacture	siehe Seite 1 / see page 1
P	Werkzeugbreite Schließseite / Mould width closing plate	
Q	Werkzeugbreite Düsenseite / Mould width nozzle plate	
R	Lichtes Maß bei geöffnetem Werkzeug / Opening width	
S	Abstand Oberkante Maschinenrahmen zu Unterkante Werkzeug / Distance machine frame to mould	

Vervielfältigung dieser Zeichnung oder Weitergabe an Dritte ohne unsere schriftliche Genehmigung ist untersagt! Alle Rechte sind vorbehalten! Die Zeichnung ist unser Eigentum und nach Gebrauch sofort zurückzugeben.				Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768-m-S		Werkstückkanten DIN 6784		Maßstab:		Ident-Nr.:					
								Werkstoff:(none)		Gewicht:					
				Oberfläche:		Fehler: Keine Referenz		Benennung: Maßaufnahme Spritzgießmaschine Measurement injection moulding machine							
					Datum	Name		Zchn.-Nr.: ZZ.982.0113.00 Blatt 2							
				Bear.	23.01.2019	Schwerdtfeger								2 BL	
				Gepr.											
				Norm											