

Editor (MTF-Agent)		Date		
Customer / Commission		Customer contact person		
Telephone no. of customer contact person		E-Mail of customer contact person		
Fax no. of customer contact person		Desired delivery date (week/year)		

Machine Type	Manufacturer, Type, Serial-No., Please add 3D-drawing (Step-file)
--------------	--

Chute Specification (Selection guide - see: https://www.mtf-technik.de/en/products/automation/reject-chutes/)

Chute Execution	AW2 (2-way chute)	
	AW3 (3-way chute)	
	Special (please exact specification)	

Chute Type	K (Flap switch)	
	D (Rotating shaft switch) – for small parts / cleanroom	

Drive	p pneumatic (Standard, ~ 1,5 seconds switchover time)	
	p pneumatic (Special, ~ 0,7 seconds switchover time)	
	e electromotive (Special), ~ 1,5 seconds switchover time	
	s servomotor (Special), ~ 0,3 seconds switchover time	

Installation position	Transverse to machine (outlets to operator/non operator side)	
	Lengthwise of machine (outlets to fixed/movable plate)	

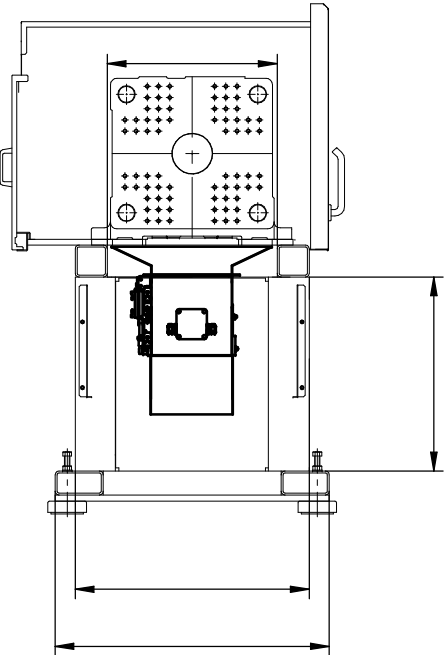
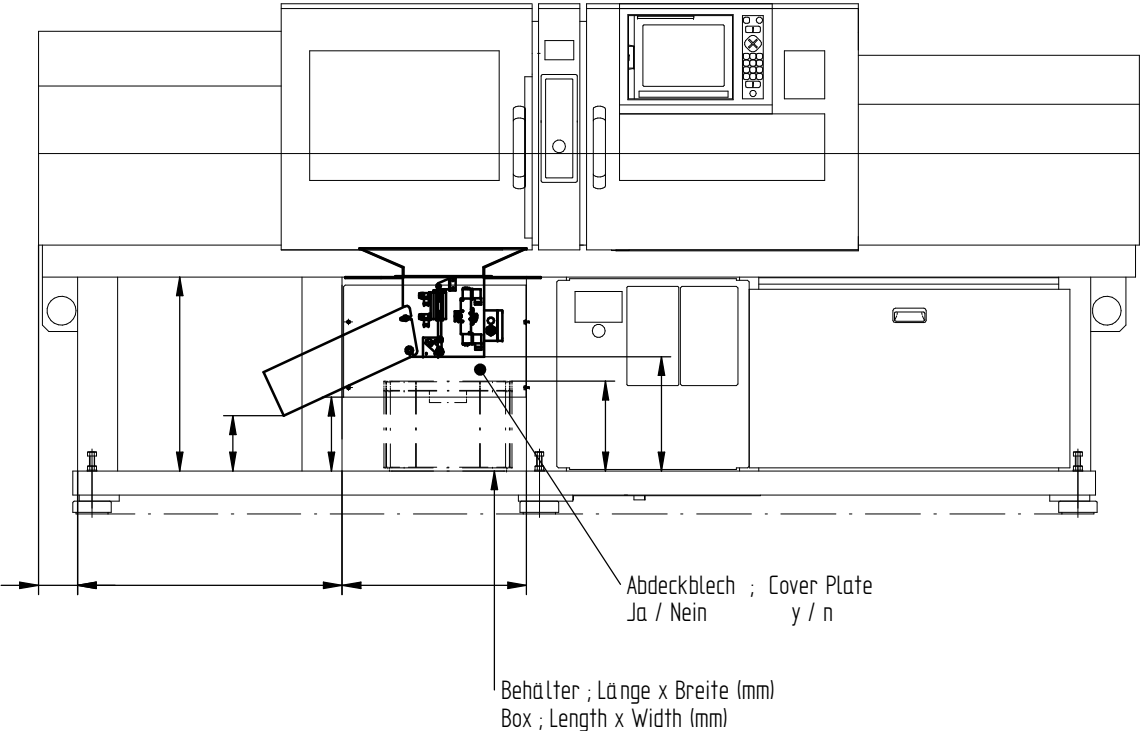
End position monitoring	With reed contacts on the cylinder (Standard)	
	Without end position monitoring (Standard)	
	With reed contacts on the switch flap (Special)	

Valve control	On both sides	
	One-sided (spring-return)	

Cabling	Without cabling	
	All connections brought together in terminal box	
	4m cable with Harting connector from the terminal box to machine	

Others	Detailed description, sketch if possible
--------	--

Weiche längs zur Maschinenachse
Chute along machine axis



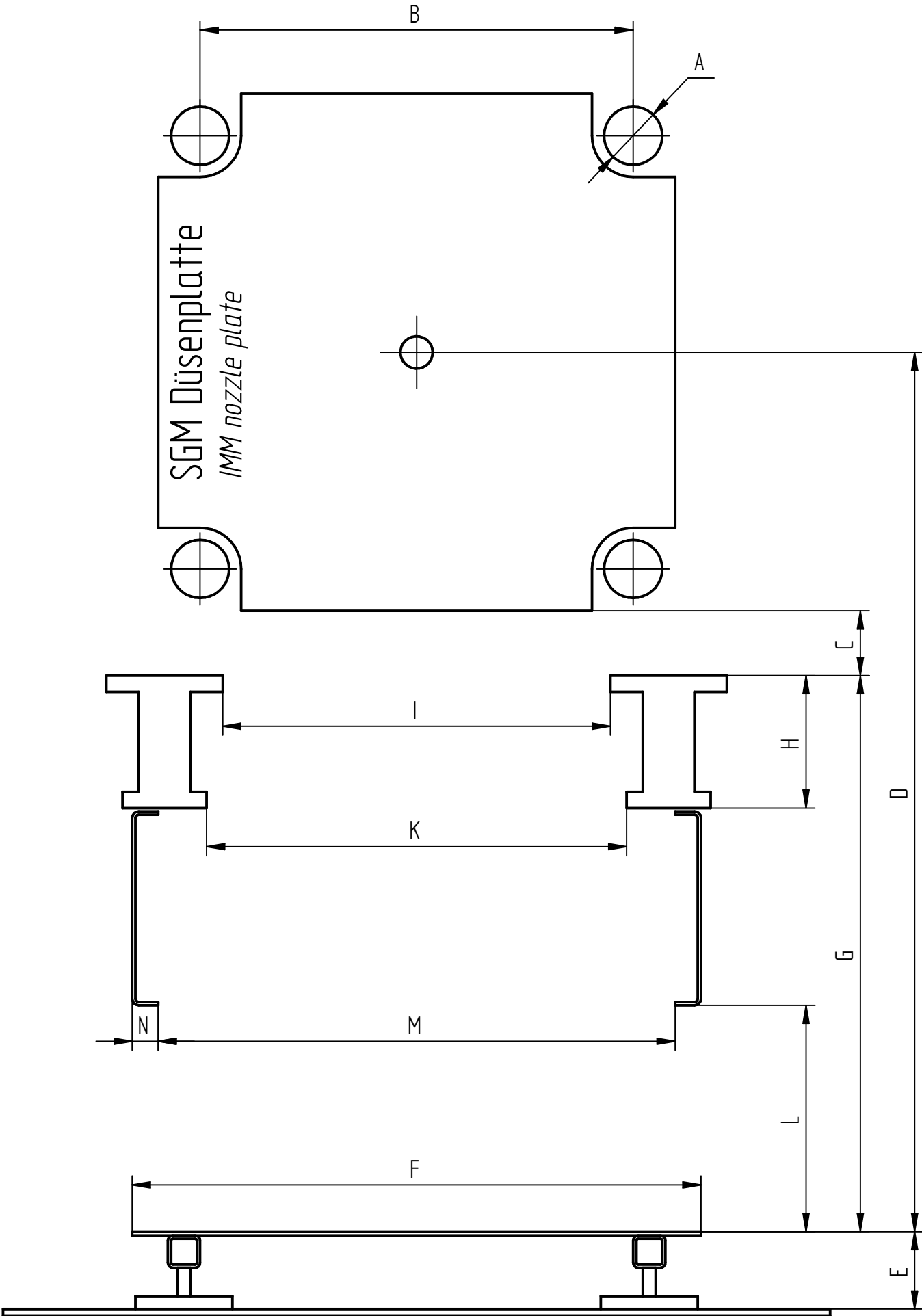
Alle Maße in mm
All dimensions in mm

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:	
								Benennung: Ausfallweiche ; 2-Wege / Chute 2-way Typ E - Auslegung / Type E - Dimensioning					
					Datum 27.07.2012	Name Lotz							
				Bear.									
				Gepr.									
				Norm									
				MTF Technik Hardy Schürfeld GmbH & Co. KG 51702 Bergneustadt			Zchn.-Nr.:				Blatt 1		
							ZZ.995.0269.00				1 BL.		
Zust	Änderung	Datum		Urspr.)				Ers. f.)		Ers.d.)			

Ansicht SGM auf Düsenplatte

View IMM on nozzle plate

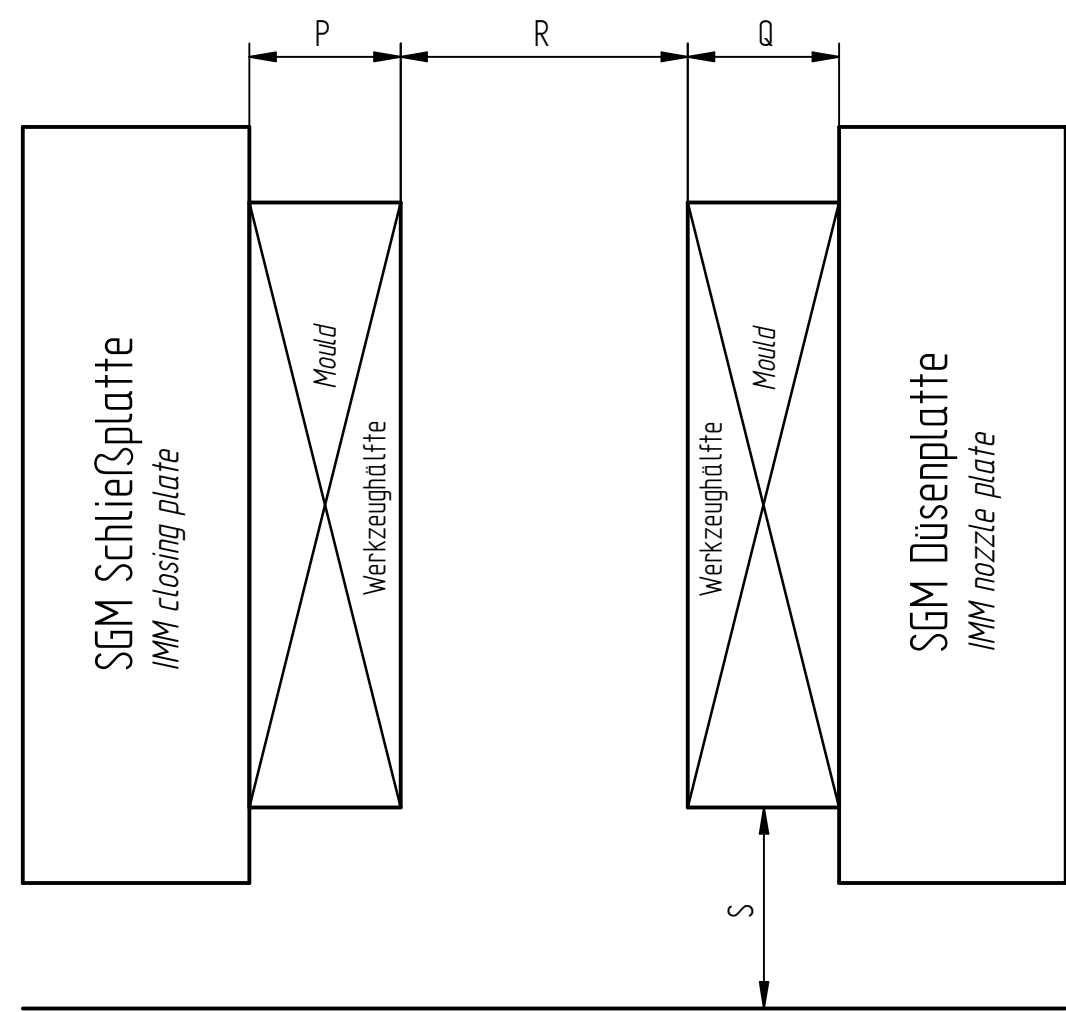


Achtung: Seite 2 beachten! Attention: Note page 2!

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:	
					Datum	Name		Benennung: Maßaufnahme Spritzgießmaschine Measurement injection moulding machine				
				Bear.	23.01.2019	Schwerdtfeger						
				Gepr.								
				Norm								