HATAG®
Handel und Technik AG

Lösungen à la carte

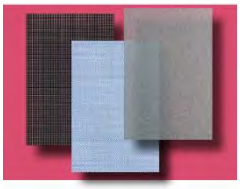
PRODUKTKATALOG AUFFANG-SYSTEME FÜR SPRITZGUSSTEILE

SICHER. SAUBER.
EFFIZIENT.

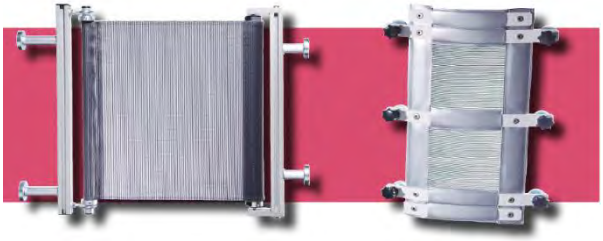
HOLZER

PRODUKTÜBERSICHT

Materialübersicht
Seite 3



Seitenschutz
Seite 4-10



Auffangtrichter
Seite 11-30

Auffangrutsche
Seite 31-36

Lamellenschutz
Seite 37-38

Zubehör
Seite 39

Anwendungsbeispiele
Seite 40-41

MATERIALÜBERSICHT

Artikel-Nr.	Temperaturbeständig bis*	Anti-statisch	Gleit-fähig	Öl-beständig	Abrieb-fest	FDA-Zulassung
FM100.001	100°C					
FM100.002	80°C					
FM100.003	80°C					
FM100.004	Beschichtung: 200°C Gewebe: 300°C					
FM100.005	100°C					
FM100.006	160°C					
FM100.007	80°C					
FM100.008	180°C					

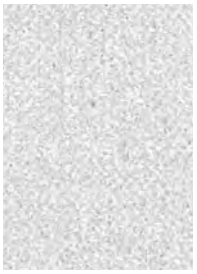
* Diese Temperaturangaben gelten bei einer dauerhaften Belastung. Kurzzeitig sind höhere Temperaturen möglich.

Material für Auffangtrichter und Auffangrutschen:

Art.-Nr.: FM100.001 (PE, blau)

Art.-Nr.: FM100.002 (PVC, silber)

Art.-Nr.: FM100.003 (PVC, blau)

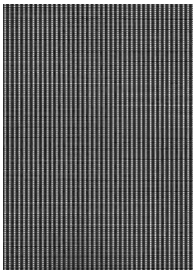


Art.-Nr.: FM100.004 (Kevlar, silber/gelb)

Art.-Nr.: FM100.005 (PP, weiß, FDA)

Art.-Nr.: FM100.006 (PBT, weiß)

Material für Schutzrollo:



Art.-Nr.: FM100.007 (PVDC, anthrazit)

Art.-Nr.: FM100.008 (PET, weiß, FDA)

SCHUTZROLLO RS

Produktbeschreibung

Das Schutzrollo RS eignet sich für den Einsatz seitlich am Werkzeug oder an den Aufspannplatten einer Spritzgießmaschine. Es fängt Spritzgussteile nach der Entformung ab und verhindert so Verunreinigungen, Ausschuss und hält die Arbeitsumgebung der Maschine sauber.
Die verwendeten Materialien sind außerdem blickdurchlässig und teilweise FDA zugelassen.

Produktmerkmale

+ Aluminiumprofile als Halter
+ Einfache Montage durch Dauermagnete (Positionsverstellbar im Profil)
+ Robuste, mit dem Werkzeug mitfahrende Spezialgewebe, blickdurchlässig, auch mit FDA-Zulassung
+ Aufrollmechanismus für Dauerbetrieb (über 8 Mio. getestete Zyklen in Schnellläufer-Simulation)
+ Geringer Platzbedarf zwischen Werkzeug und Holmen
+ Material: FM100.007 (PVDC, anthrazit); FM100.008 (PET, weiß, FDA)
+ Optionen: Handgriffe, Schutzbleche, (patentierte) schwimmende Lagerung

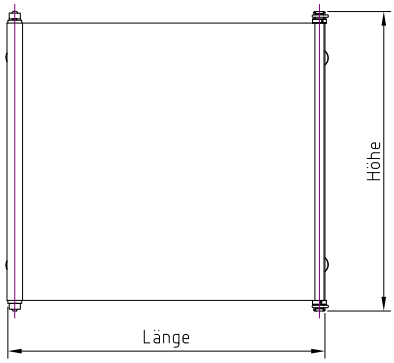
Optionen

+ Handgriffe: Ermöglichen eine schnellere und einfachere Montage des Rollos
+ Schutzbleche: Verhindern das Entweichen von Kleinteilen an den Seiten des Rollos
+ Schwimmende Lagerung: Erhöht die Lebensdauer und vereinfacht die Montage des Rollos

ANFRAGE SCHUTZROLLO RS (STANDARDGRÖSSEN)

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort			

Wählen Sie eine Standardgröße aus.
Sollten Sie keine passende Größe für Ihr Werkzeug finden füllen Sie bitte das entsprechende Formular für Sondergrößen aus.



Menge	Artikelnummer	Höhe	Länge	Distanzen	Material	
[Stück]		[mm]	[mm]	[mm]	FM100.007	FM100.008
					anthrazit	weiß, FDA
	110.235.550	235	550	45		
	110.235.750	235	750	45		
	110.295.550	295	550	45		
	110.295.750	295	750	45		
	110.335.550	335	550	45		
	110.335.750	335	750	45		
	110.380.550	380	550	45		
	110.380.750	380	750	45		
	110.435.550	435	550	45		
	110.435.750	435	750	45		
	110.535.550	535	550	45		
	110.535.750	535	750	45		
	110.635.550	635	550	45		
	110.635.750	635	750	45		

Optional:

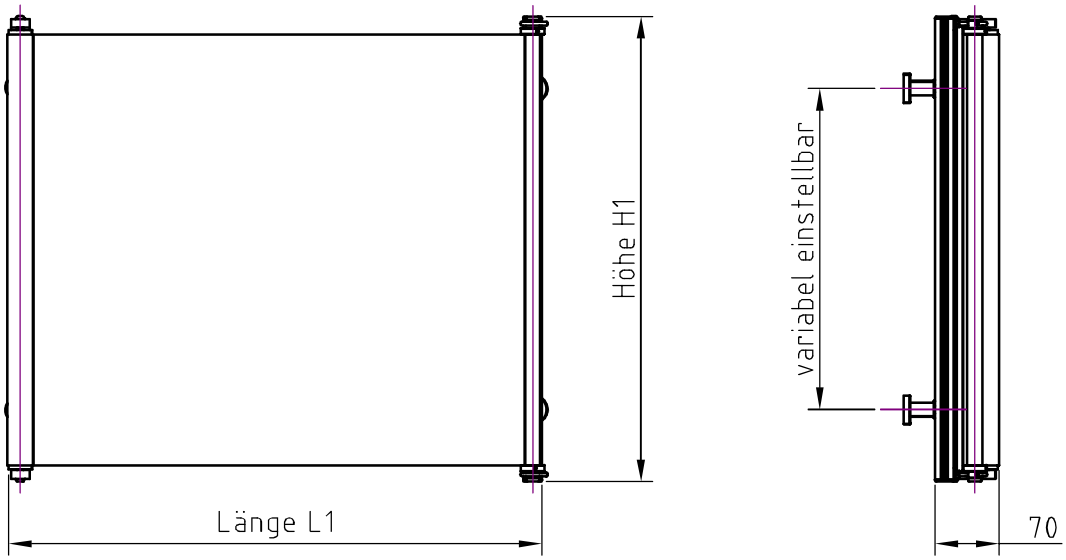
☐ Handgriffe: Ermöglichen eine schnellere und einfachere Montage des Rollos

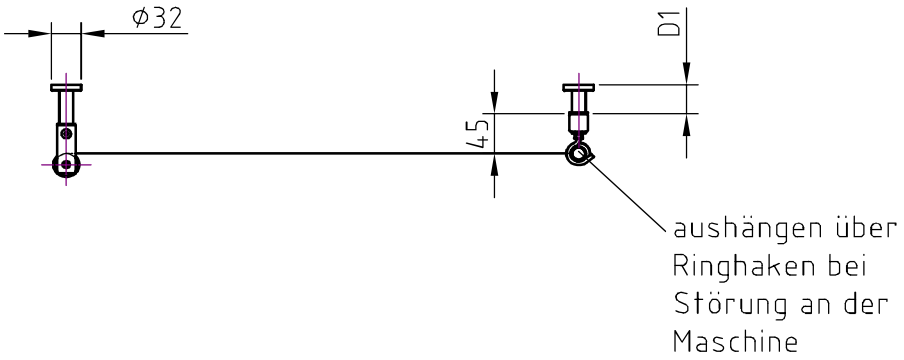
☐ Schutzbleche: Verhindern das Entweichen von Kleinteilen an den Seiten des Rollos

☐ Schwimmende Lagerung: Erhöht die Lebensdauer und vereinfacht die Montage des Rollos

ANFRAGE SCHUTZROLLO RS (SONDERGRÖSSEN)

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	





Länge	L1=	mm
Höhe	H1=	mm
Distanz zum Werkzeug (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=	mm

Optional:

- ☐ Handgriffe: Ermöglichen eine schnellere und einfachere Montage des Rollos
- ☐ Schutzbleche: Verhindern das Entweichen von Kleinteilen an den Seiten des Rollos
- ☐ Schwimmende Lagerung: Erhöht die Lebensdauer und vereinfacht die Montage des Rollos

Materialauswahl:

☐ FM100.007 (Anthrazit) ☐ FM100.008 (Weiß, FDA)

OPTIONEN ZU SCHUTZROLLOS

Option 1: Handgriffe rechts + links

Art. Nr.: HO 110-Option Handgriffe

Ziel:
1. Einfache Handhabung bei der Montage und Demontage des Schutzrollos.

Unsere Lösung:
1. Seitliche Handgriffe rechts + links.

Ihre Vorteile:
1. Höchster Einstellkomfort beim Ausrichten des Schutzrollos am Werkzeug.
2. Schnelle und kraftsparende Montage.
3. Die genaue Ausrichtung des Schutzrollos mit Hilfe der Griffe verlängert die Lebensdauer des Produktes massgeblich.

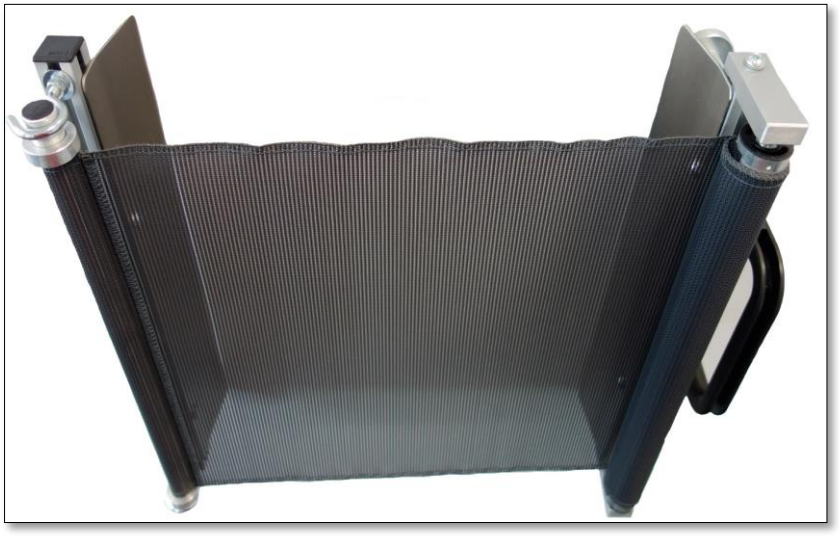
Option 2: Seitliche Schutzbleche rechts + links

Art. Nr.: HO 110-Option Schutzbleche

Ziel:
1. Spalt-Reduzierung Schutzrollo zu Werkzeug / Aufspannplatte.

Unsere Lösung:
1. Seitliche Schutzbleche rechts + links.

Ihre Vorteile:
1. Kleinteile können nicht mehr seitlich zwischen Schutzrollo und Werkzeug entweichen.
2. Saubere Maschinenumgebung.
3. Stückzahlgenaue Produktion.
4. Kostenersparnis durch Ausschussreduzierung.



OPTIONEN ZU SCHUTZROLLOS

Option 3: Patentierte, schwimmende Lagerung

Art. Nr.: HO 110-Option-schwimm Lagerung

Ziel:

1. Einfaches Ausrichten des Schutzrollos am Werkzeug.

Unsere Lösung:

1. Patentierte „schwimmende Lagerung“, drehbeweglich ausgeführt an der Aushängeseite des Schutzrollos.

Die Vorteile:

1. Die patentierte Lagerung gleicht eine eventuelle, nichtparallele Anbringung des Rollo-Elementes aus.
2. Schnelle und einfache Ausrichtung des Schutzrollos am Werkzeug oder an den Aufspannplatten.
3. Verlängerte Lebensdauer des Rollo-Stoffes durch Reduzierung von Stoffabnützung und Verschleiss.

FALTSCHUTZ FS

Produktbeschreibung

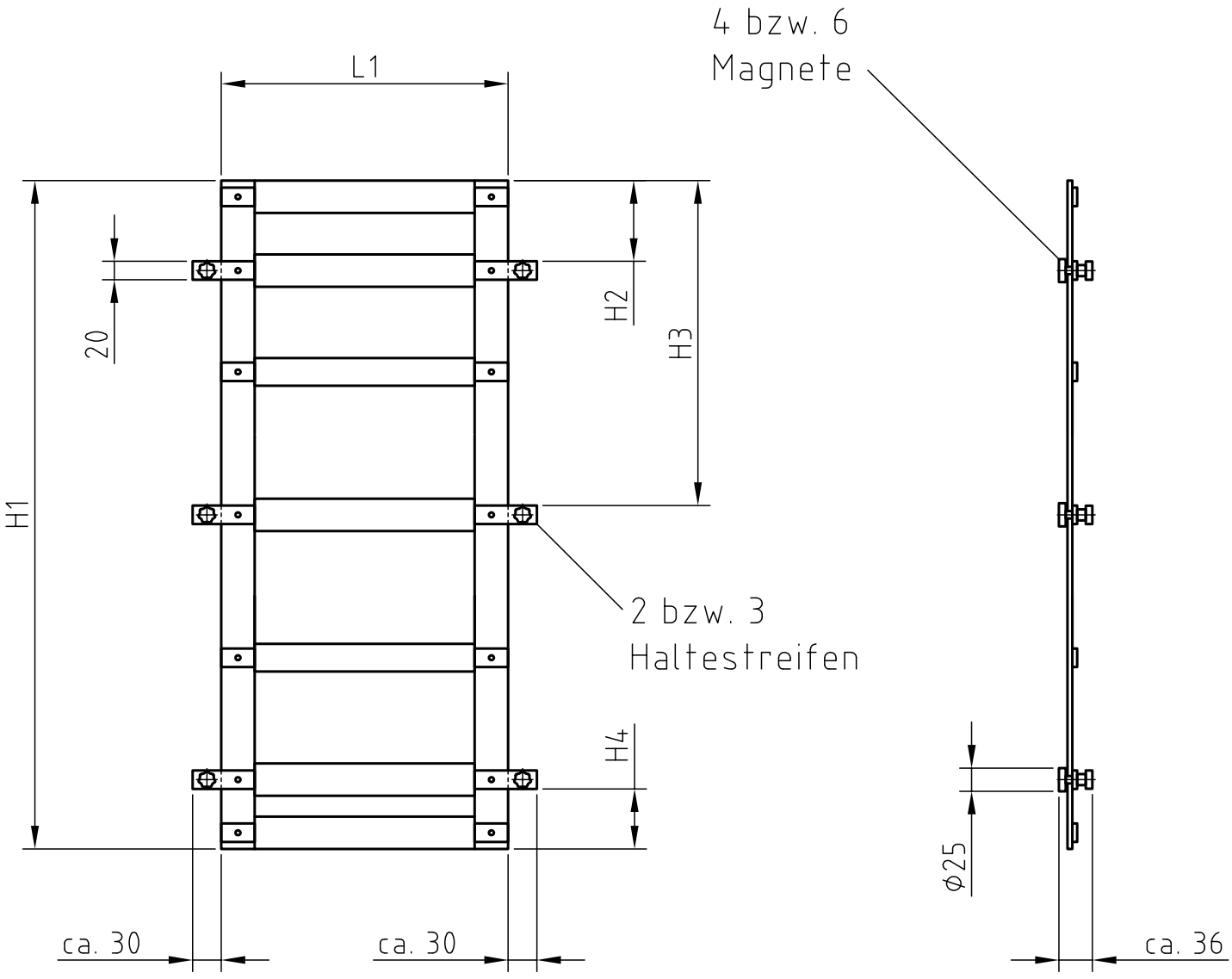
Der Faltschutz FS wird seitlich am Werkzeug einer Spritzgießmaschine angebracht. Er verhindert einen unkontrollierten Ausstoß von Spritzgussteilen nach der Entformung. Der Vorteil des Falt - schutzes sind die Haltestreifen. Diese können individuell platziert werden, um Temperierschläuche oder andere Hinternisse zu umgehen. Der Faltschutz benötigt lediglich beim zusammenklappen genügend Platz nach Außen, um nicht beschädigt zu werden.

Produktmerkmale

+ Einfache Montage durch Dauermagnete
+ Robustes Spezialgewebe, blickdurchlässig
+ Geringer Platzbedarf zwischen Werkzeug und Holmen
+ Anpassbar an das Werkzeug, beziehungsweise an Temperierschläuche durch individuellen Versatz der Haltestreifen
+ Angepasste Anzahl der Haltestreifen je nach Größe des Werkzeuges und des Faltschutzes

ANFRAGE
FALTSCHUTZ FS

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	



Gesamtbreite	L1=		mm
Gesamthöhe	H1=		mm
Höhe Haltestreifen 1	H2=		mm
Höhe Haltestreifen 2 (nur bei Gesamthöhe >300 mm)	H3=		mm
Höhe Haltestreifen 3	H4=		mm

AUFFANGTRICHTER ATB-G

Produktbeschreibung

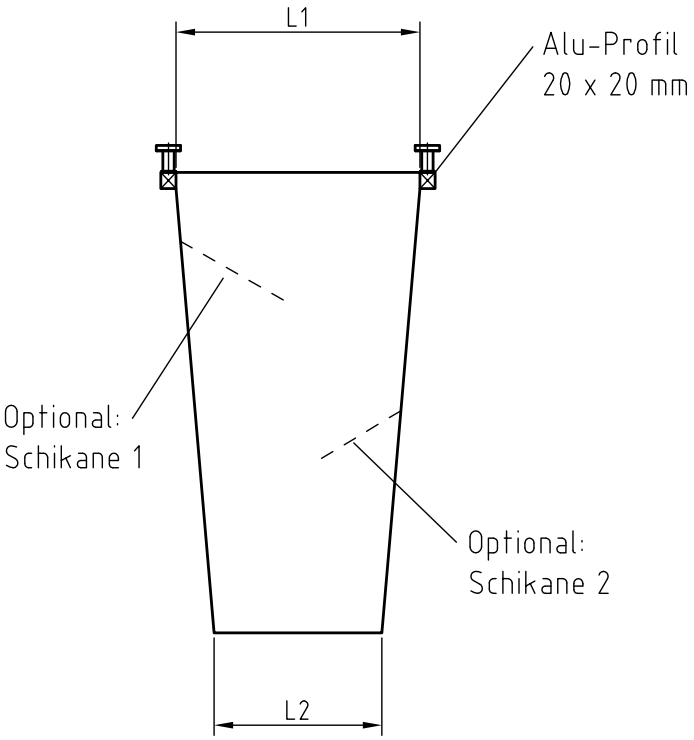
Der Auffangtrichter ATB-G mit geradem Auslauf wird unter dem Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter unterhalb der Maschine. Der Trichter ist beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Optionale Ausstattungen wie Schikanen oder ein Ausschnitt für Förderbänder, sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

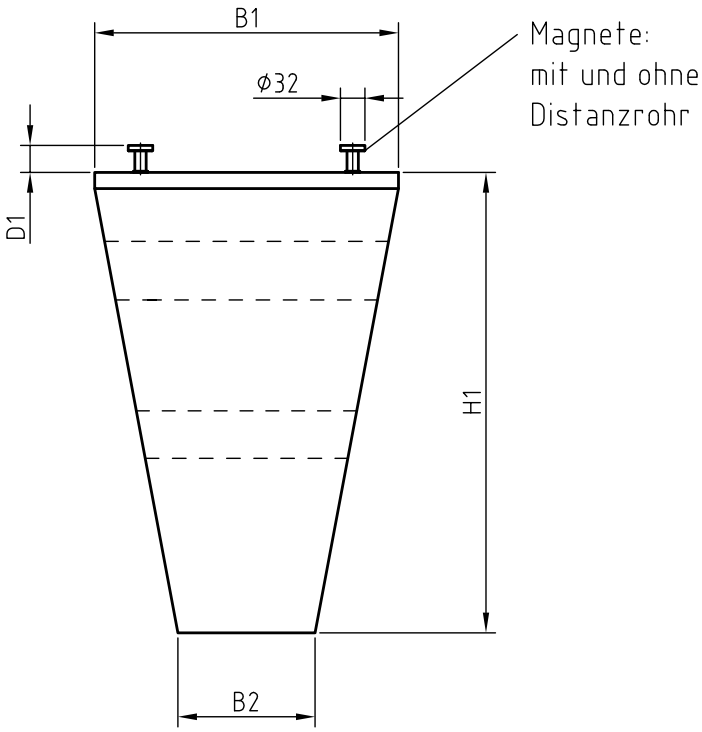
Produktmerkmale

+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt am Werkzeug, den Aufspannplatten oder im Maschinenbett
+ Gerader Auslauf zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband oder in einen Behälter unterhalb des Werkzeugs, beziehungsweise unterhalb der Maschine
+ Optionen: Schikane(n), Ausschnitt für Förderband
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-G

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	





Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Auslaufbreite	B2=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Gesamthöhe (ohne Distanzen)	H1=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm
Auslauflänge	L2=		mm

Optional:

- ☐ Schikane 1 — Größe der gespritzten Teile (L x B x H)
- ☐ Schikane 2 — _____ mm
- ☐ Seitlicher Ausschnitt für Förderband (L-Seite)
- ☐ Seitlicher Ausschnitt für Förderband (B-Seite)

Materialauswahl:

- ☐ FM100.001 (PE, blau)
- ☐ FM100.003 (PVC, blau)
- ☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)
- ☐ FM100.002 (PVC, silber)
- ☐ FM100.004 (Kevlar, silber)
- ☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATB-S

Produktbeschreibung

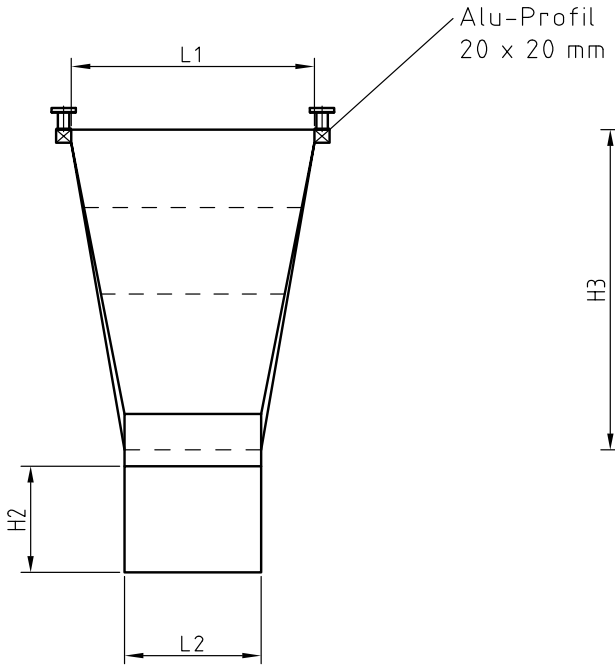
Der Auffangtrichter ATB-S mit schrägem Auslauf wird unter das Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter neben der Maschine. Der Trichter ist beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Optionale Ausstattungen wie Schikanen oder ein austauschbarer Boden, sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

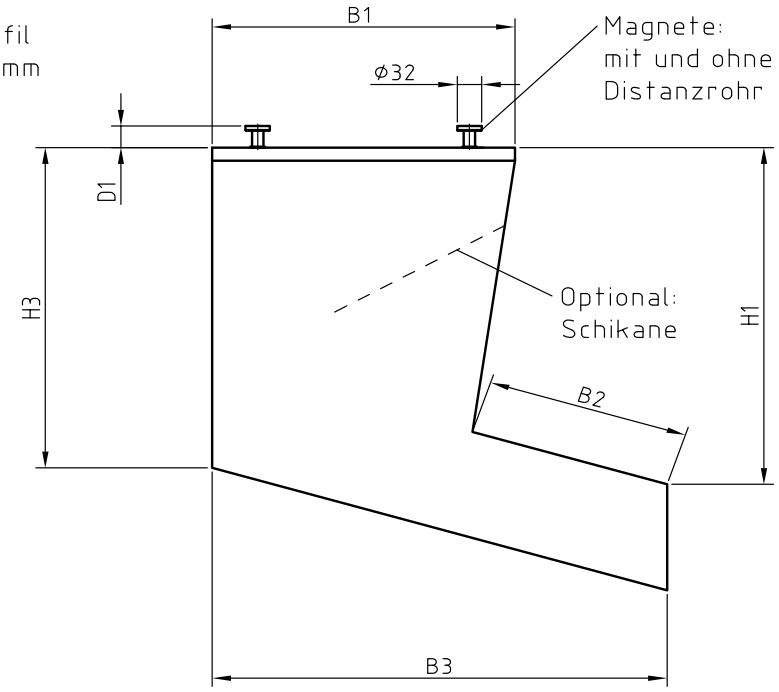
Produktmerkmale

+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt am Werkzeug, den Aufspannplatten oder im Maschinenbett
+ Schräger Auslauf zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband oder in einen Behälter neben der Maschine
+ Optionen: Schikane(n), austauschbarer Boden
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-S

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	





Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Auslauflänge oben	B2=		mm
Auslauflänge unten	B3=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Höhe Oberkante Trichter bis Oberkante Auslauf	H1=		mm
Höhe Auslauf	H2=		mm
Körperhöhe	H3=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm
Auslaufbreite	L2=		mm

Optional:

☐ Schikane 1

☐ Austauschbarer Boden

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

mm

Materialauswahl:

☐ FM100.001 (PE, blau)

☐ FM100.003 (PVC, blau)

☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)

☐ FM100.002 (PVC, silber)

☐ FM100.004 (Kevlar, silber)

☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATB-S90

Produktbeschreibung

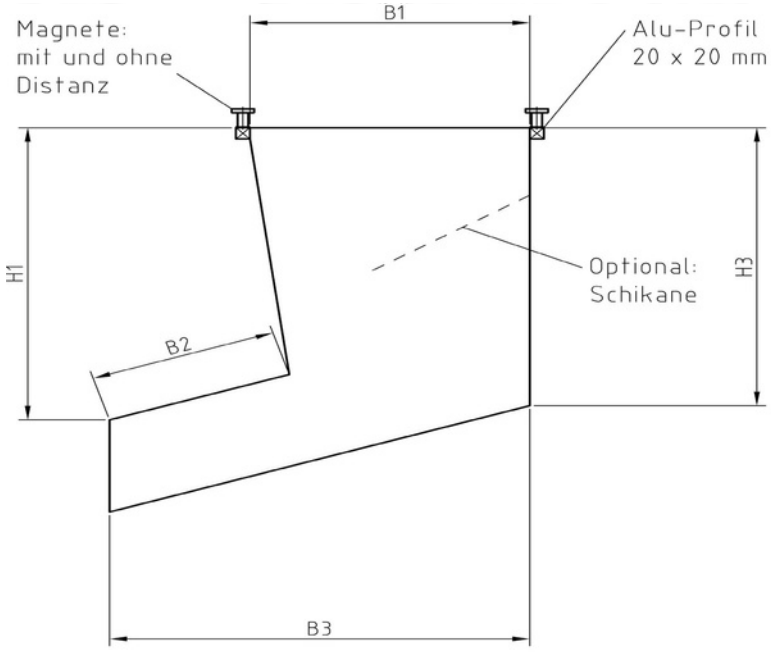
Der Auffangtrichter ATB-S90 mit schrägem Auslauf wird, im Gegensatz zum ATB-S, um 90 Grad gedreht unter das Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter unter der Maschine. Der Trichter ist beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Optionale Ausstattungen wie Schikanen oder ein austauschbarer Boden, sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

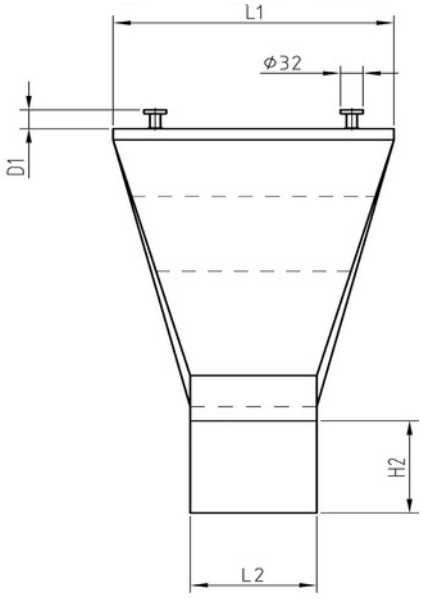
Produktmerkmale

+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt am Werkzeug, den Aufspannplatten oder im Maschinenbett in Maschinenrichtung
+ Schräger Auslauf zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband oder in einen Behälter unter der Maschine
+ Optionen: Schikane(n), austauschbarer Boden
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-S90

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	





Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	B1=		mm
Auslauflänge oben	B2=		mm
Auslauflänge unten	B3=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Höhe Oberkante Trichter bis Oberkante Auslauf	H1=		mm
Höhe Auslauf	H2=		mm
Körperhöhe	H3=		mm
Form- oder Maschinenbettbreite	L1=		mm
Auslauflänge	L2=		mm

Optional:

☐ Schikane 1

☐ Austauschbarer Boden

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

mm

Materialauswahl:

☐ FM100.001 (PE, blau)

☐ FM100.002 (PVC, silber)

☐ FM100.003 (PVC, blau)

☐ FM100.004 (Kevlar, silber)

☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)

☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATB-DS

Produktbeschreibung

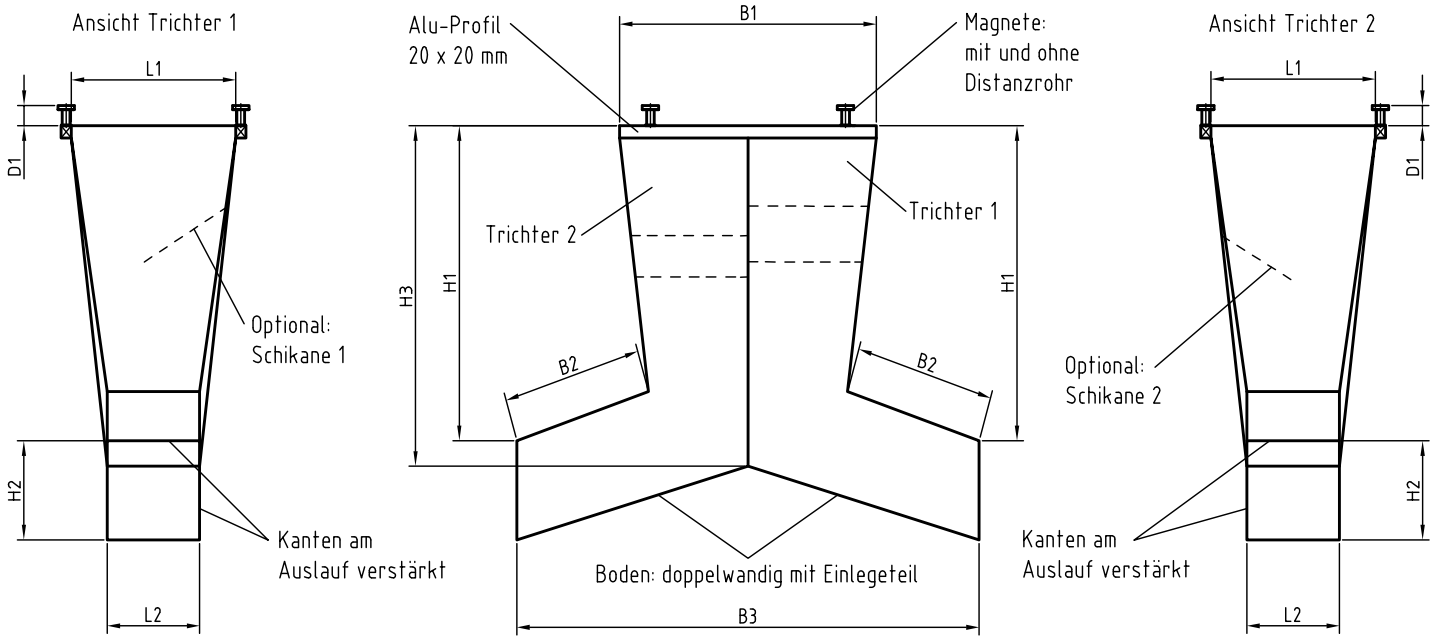
Der Auffangtrichter ATB-DS mit zwei schrägen Ausläufen wird unter das Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf, separiert sie gleichzeitig und leitet sie anschließend auf ein Förderband und/oder in einen Behälter neben oder unterhalb der Maschine. Der Trichter ist beweglich und folgt dem Auf - fahrweg des Werkzeugs. Optionale Ausstattungen wie Schikanen oder ein austauschbarer Boden, sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

Produktmerkmale

+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt am Werkzeug, den Aufspannplatten oder im Maschinenbett
+ Schräge Ausläufe zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband und/oder in einen Behälter neben der Maschine
+ Separiert Anguss und Gutteile bereits während dem Fall
+ Optionen: Schikane(n), austauschbarer Boden
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-DS

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	



Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Auslauflänge oben	B2=		mm
Auslauflänge unten	B3=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Höhe Oberkante Trichter bis Oberkante Auslauf	H1=		mm
Höhe Auslauf	H2=		mm
Körperhöhe	H3=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm
Auslauflänge	L2=		mm

Optional:

☐ Schikane 1

☐ Schikane 2

☐ Austauschbarer Boden

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

mm

Materialauswahl:

☐ FM100.001 (PE, blau)

☐ FM100.003 (PVC, blau)

☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)

☐ FM100.002 (PVC, silber)

☐ FM100.004 (Kevlar, silber)

☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATB-DS90

Produktbeschreibung

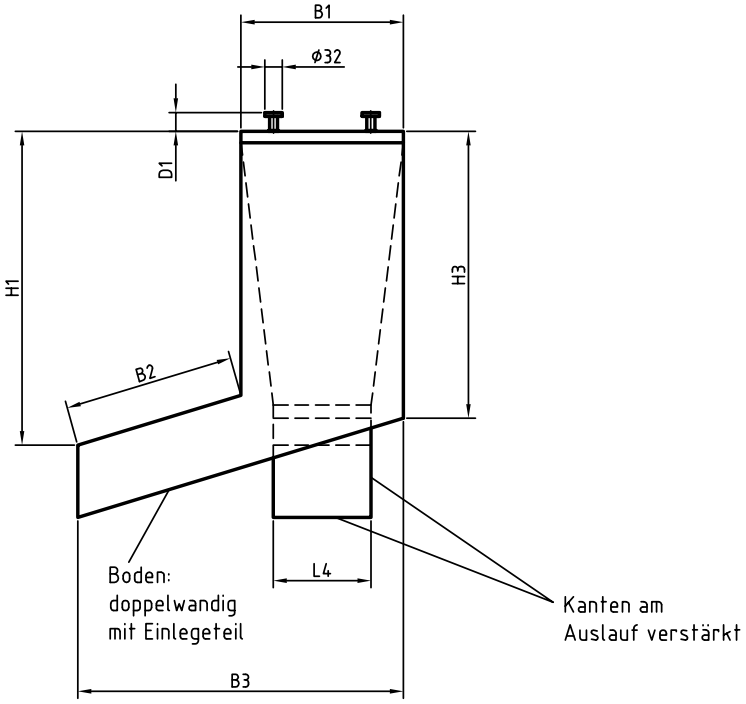
Der Auffangtrichter ATB-DS90 mit zwei schrägen Ausläufen wird unter das Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf, separiert sie gleichzeitig und leitet sie anschließend auf ein Förderband und/oder in einen Behälter neben und unterhalb der Maschine. Der Trichter ist beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Optionale Ausstattungen wie Schikanen oder ein austauschbarer Boden sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

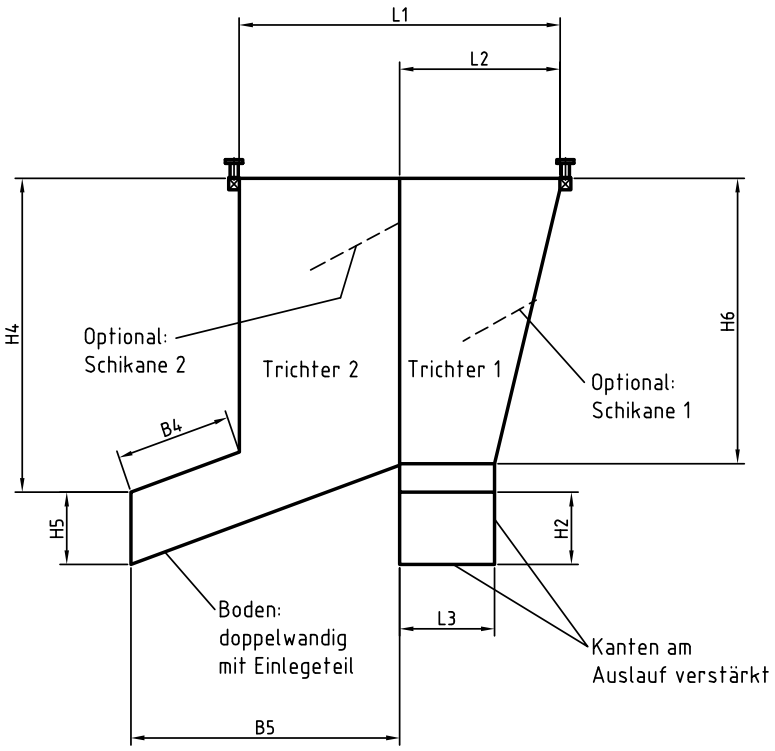
Produktmerkmale

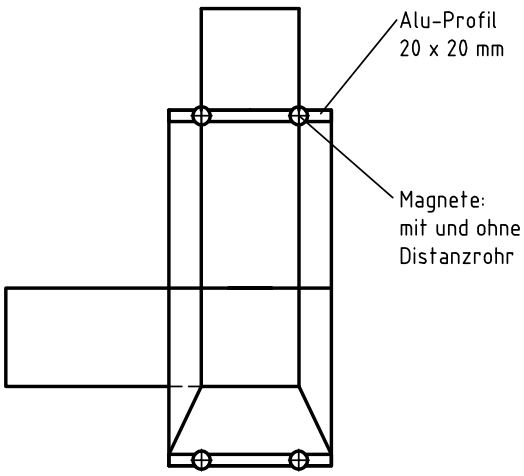
+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt am Werkzeug, den Aufspannplatten oder im Maschinenbett
+ Schräge Ausläufe zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband und/oder in einen Behälter neben/unterhalb der Maschine
+ Separiert Anguss und Gutteile bereits während dem Fall
+ Optionen: Schikane(n), austauschbarer Boden
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-DS90

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	







HOLZER

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-DS90

Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Auslauflänge oben (Trichter 1)	B2=		mm
Auslauflänge unten (Trichter 1)	B3=		mm
Auslauflänge oben (Trichter 2)	B4=		mm
Auslauflänge unten (Trichter 2)	B5=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Höhe Oberkante Trichter bis Oberkante Auslauf (Trichter 1)	H1=		mm
Höhe Auslauf (Trichter 1)	H2=		mm
Körperhöhe (Trichter 1)	H3=		mm
Höhe Oberkante Trichter bis Oberkante Auslauf (Trichter 2)	H4=		mm
Höhe Auslauf (Trichter 2)	H5=		mm
Körperhöhe (Trichter 2)	H6=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm
Öffnungslänge oben (Trichter 1)	L2=		mm
Auslauflänge (Trichter 1)	L3=		mm
Auslauflänge (Trichter 2)	L4=		mm

Optional:

- ☐ Schikane 1
- ☐ Schikane 2
- ☐ Austauschbarer Boden

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

_____ mm

Materialauswahl:

- ☐ FM100.001 (PE, blau)
- ☐ FM100.002 (PVC, silber)
- ☐ FM100.003 (PVC, blau)
- ☐ FM100.004 (Kevlar, silber)
- ☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)
- ☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATB-L

Produktbeschreibung

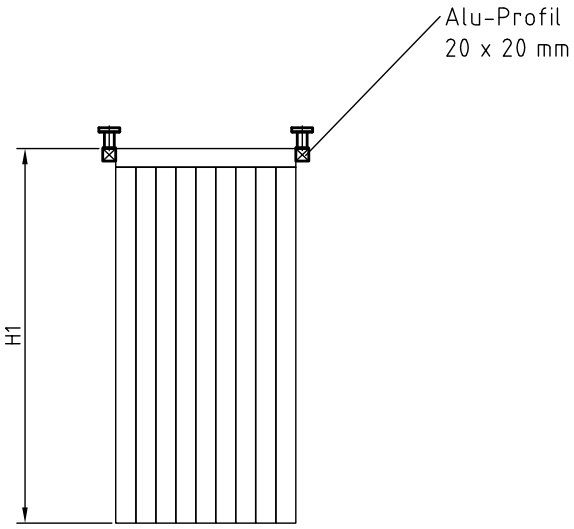
Der Auffangtrichter ATB-L mit Lamellen, wird unter das Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Teile nach der Entformung sicher ab und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter unter der Maschine. Der Trichter ist beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Durch die Lamellen können Kühl- oder Temperierschläuche problemlos hindurchgeführt werden, ohne diese aufwändig neu verlegen zu müssen.

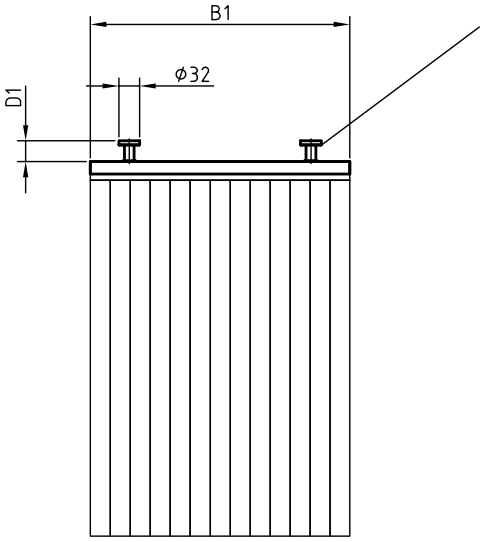
Produktmerkmale

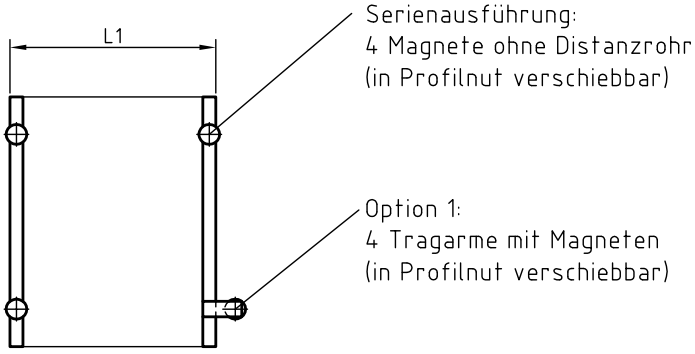
+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt am Werkzeug, den Aufspannplatten oder im Maschinenbett
+ Durch die Lamellen können Kühl- oder Temperierschläuche problemlos hindurchgeführt werden
+ PVC-Stoff in zwei unterschiedlichen Farben (silber oder blau / Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATB-L

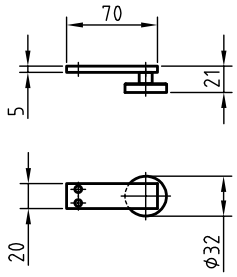
Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	







Abmessungen Tragarm:



Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Gesamthöhe (ohne Distanzen)	H1=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm

Optional:

- ☐ Befestigung mit Tragarmen (4 Stück)
- ☐ Befestigung mit Distanzen (4 Stück)

Materialauswahl:

☐ FM100.002 (PVC, silber) ☐ FM100.003 (PVC, blau)

AUFFANGTRICHTER ATF

Produktbeschreibung

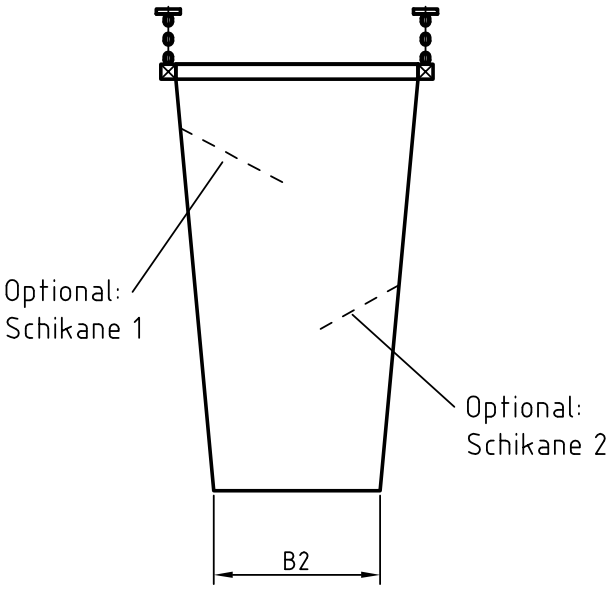
Der Auffangtrichter ATF mit geradem Auslauf wird im Maschinenbett einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete mit Ringhaken sowie Ketten oder Tragarmen montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter unterhalb der Maschine. Der Trichter besitzt einen starren Rahmen. Optionale Ausstattungen wie Schikanen oder die Montage mit Tragarmen sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

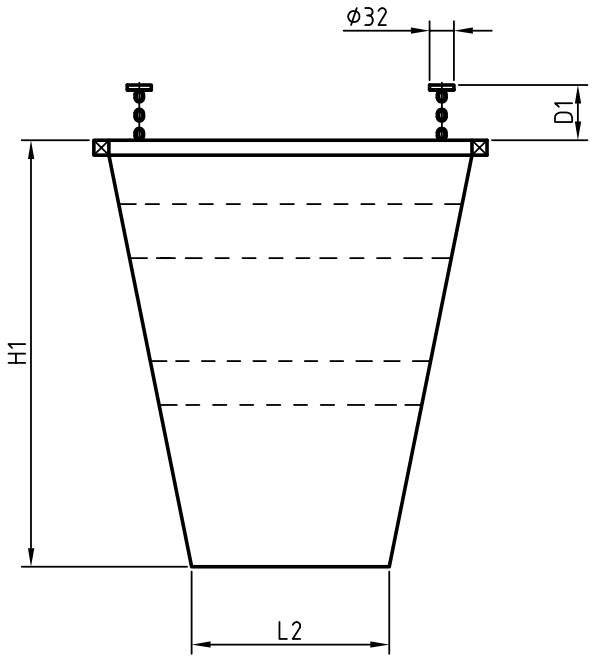
Produktmerkmale

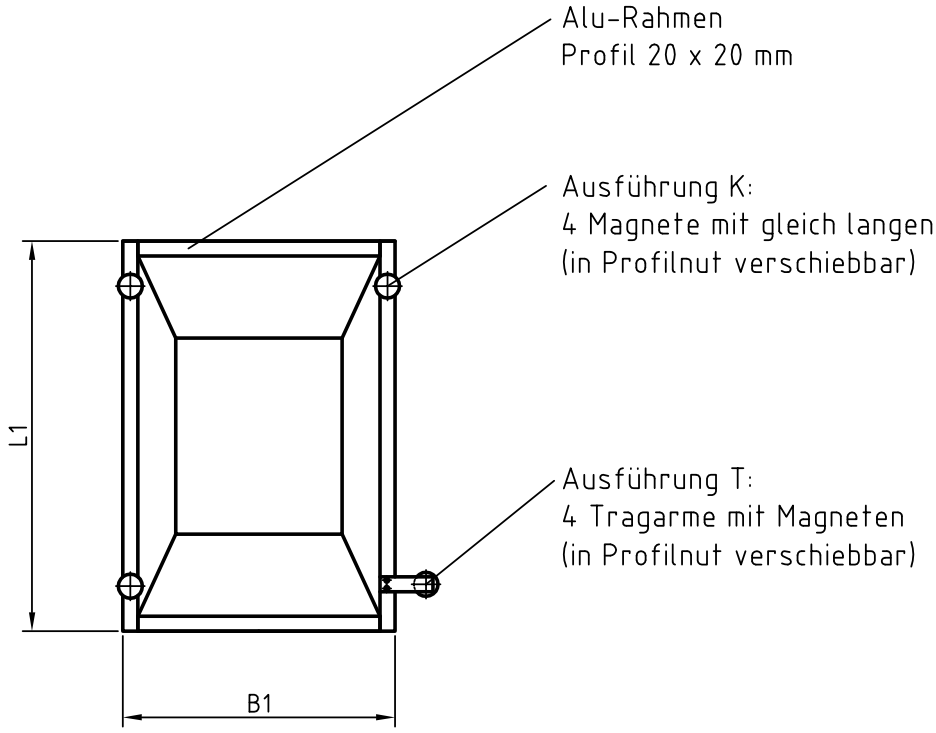
+ Starrer Aluminiumprofilrahmen
+ Befestigt im Maschinenbett
+ Gerader Auslauf zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband oder in einen Behälter unterhalb des Werkzeugs beziehungsweise unterhalb der Maschine
+ Optionen: Schikane(n), Tragarme
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATF

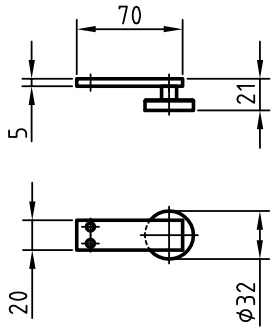
Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	







Abmessungen Tragarm:



HOLZER

ANFRAGE AUFFANGTRICHTER ATF

Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Auslaufbreite	B2=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Gesamthöhe (ohne Distanzen)	H1=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm
Auslauflänge	L2=		mm

Optional:

☐ Schikane 1 Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

☐ Schikane 2 _____ mm

☐ Ausführung K: 4 Ketten + 4 Magnete

☐ Ausführung T: 4 Tragarme inkl. 4 Magnete

☐ Ausführung D: 4 Tragarme inkl. 4 Magnete

Materialauswahl:

☐ FM100.001 (PE, blau) ☐ FM100.003 (PVC, blau) ☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)

☐ FM100.002 (PVC, silber) ☐ FM100.004 (Kevlar, silber) ☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATF-D

Produktbeschreibung

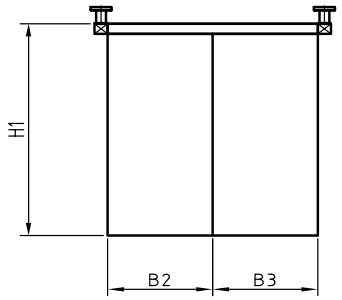
Der Auffangtrichter ATF-D mit zwei geraden Ausläufen wird unter das Werkzeug einer Spritzgussmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf, separiert sie gleichzeitig und leitet sie anschließend auf ein Förderband und/oder in einen Behälter unterhalb der Maschine. Der Trichter besitzt einen starren Rahmen. Optionale Ausstattungen wie diverse Befestigungsvarianten sorgen für beschädigungsfreies Auffangen und Ausschussreduzierung der Spritzgussteile.

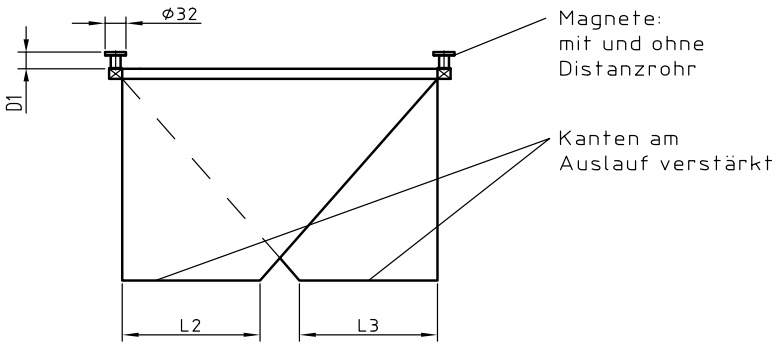
Produktmerkmale

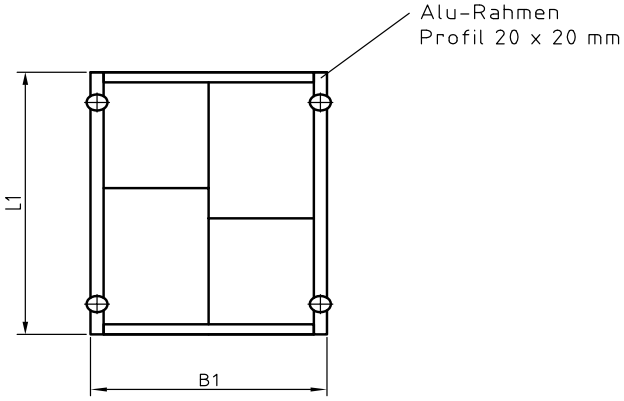
+ Starrer Aluminiumprofilrahmen
+ Befestigt im Maschinenbett
+ Gerade Ausläufe zum Weiterleiten von Spritzgussteilen auf ein Förderband und/oder in einen Behälter unterhalb der Maschine
+ Separiert Anguss und Gutteile bereits während dem Fall
+ Optionen: Distanzen oder Tragarme
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATF-D

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	







Gesamtbreite	B1=		mm
Auslaufbreite 1	B2=		mm
Auslaufbreite 2	B3=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Gesamthöhe (ohne Distanzen)	H1=		mm
Gesamtlänge	L1=		mm
Auslauflänge 1	L2=		mm
Auslauflänge 2	L3=		mm

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

_____ mm

Materialauswahl:

☐ FM100.001 (PE, blau) ☐ FM100.003 (PVC, blau) ☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)

☐ FM100.002 (PVC, silber) ☐ FM100.004 (Kevlar, silber) ☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGTRICHTER ATF-L

Produktbeschreibung

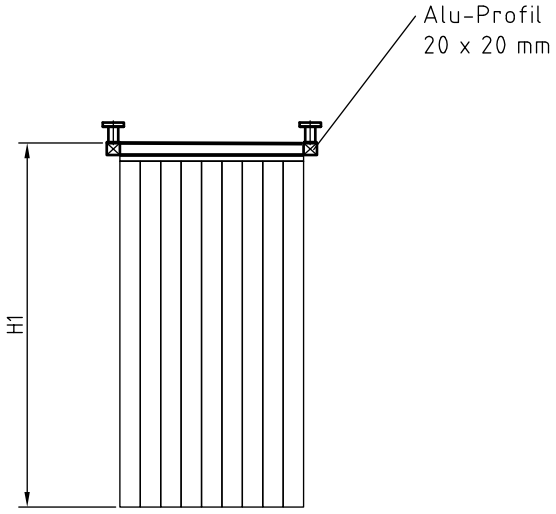
Der Auffangtrichter ATF-L mit Lamellen wird im Maschinenbett einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher ab und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter unter der Maschine. Der Trichter besitzt einen starren Rahmen. Durch die Lamellen können Kühl- oder Temperierschläuche problemlos hindurchgeführt werden, ohne diese aufwändig neu verlegen zu müssen.

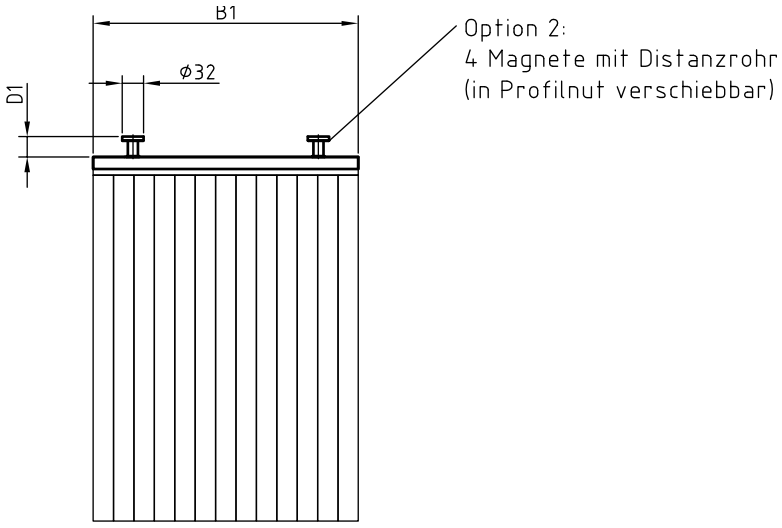
Produktmerkmale

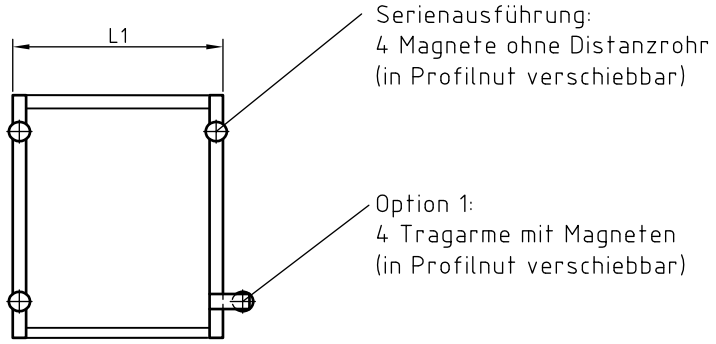
+ Starrer Aluminiumprofilrahmen
+ Befestigt im Maschinenbett
+ Durch die Lamellen können Kühl- oder Temperierschläuche problemlos hindurchgeführt werden
+ Optionen: Distanzen oder Tragarme
+ PVC-Stoff in zwei unterschiedlichen Farben (silber oder blau / Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGTRICHTER ATF-L

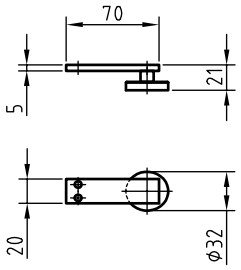
Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	







Abmessungen Tragarm:



Form- oder Maschinenbettbreite	B1=		mm
Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)	D1=		mm
Gesamthöhe (ohne Distanzen)	H1=		mm
Gesamtlänge (Formöffnungsweg)	L1=		mm

Optional:

☐ Befestigung mit Tragarmen (4 Stück)

☐ Befestigung mit Distanzen (4 Stück)

Materialauswahl:

☐ FM100.002 (PVC, silber) ☐ FM100.003 (PVC, blau)

AUFFANGRUTSCHE ARF

Produktbeschreibung

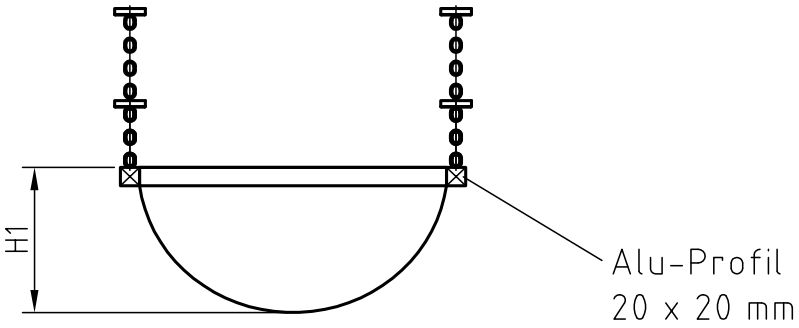
Die Auffangrutsche ARF wird unter das Werkzeug einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete mit Ringhaken sowie Ketten oder Tragarmen montiert. Sie fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher auf und leitet diese auf ein Förderband oder in einen Behälter neben der Maschine. Die Rutsche ist durch die Kettenaufhängung beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Alternativ kann die Rutsche auch starr mittels Tragarmen befestigt werden. Die Rutsche ist besonders flach konzipiert, um auch bei geringen Platzverhältnissen montiert werden zu können.

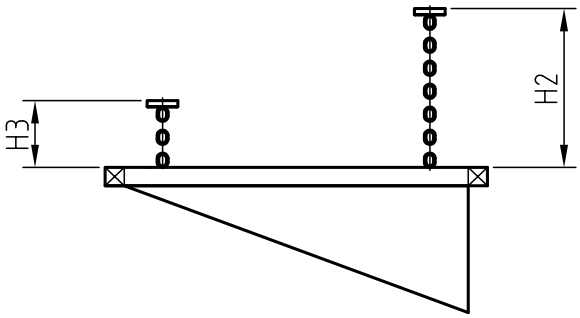
Produktmerkmale

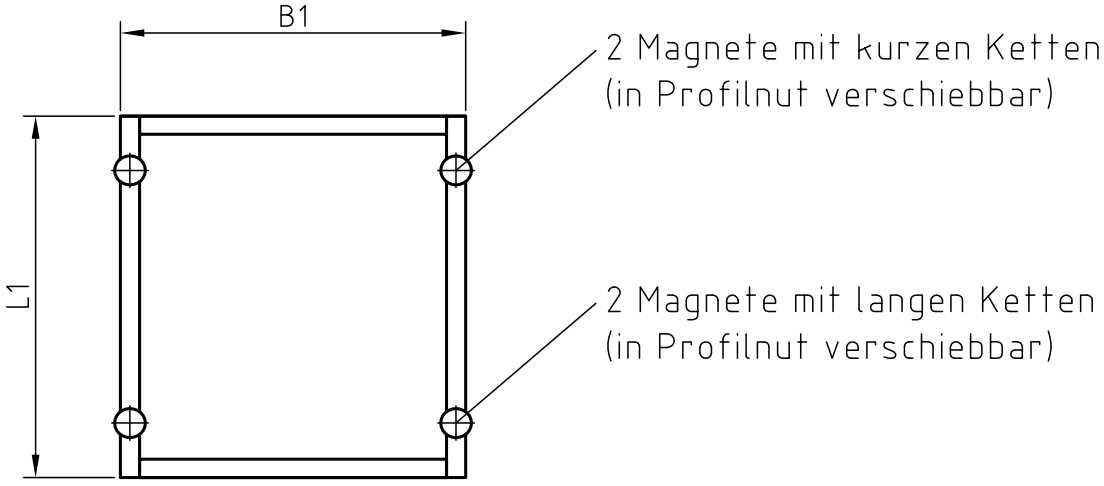
+ Starrer Aluminiumprofilrahmen
+ Befestigt an den Aufspannplatten oder im Maschinenbett mittels Ketten oder Tragarmen
+ Besonders flache und platzsparende Bauweise
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGRUTSCHE ARF

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	







Gesamtbreite	B1=	mm
Gesamtlänge	L1=	mm
Gesamthöhe	H1=	mm
Gesamtlänge vordere Ketten	H2=	mm
Gesamtlänge hintere Ketten	H3=	mm

Materialauswahl:

- ☐ FM100.001 (PE, blau)
- ☐ FM100.003 (PVC, blau)
- ☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)
- ☐ FM100.002 (PVC, silber)
- ☐ FM100.004 (Kevlar, silber)
- ☐ FM100.006 (PBT, weiß)

AUFFANGRUTSCHE ARB

Produktbeschreibung

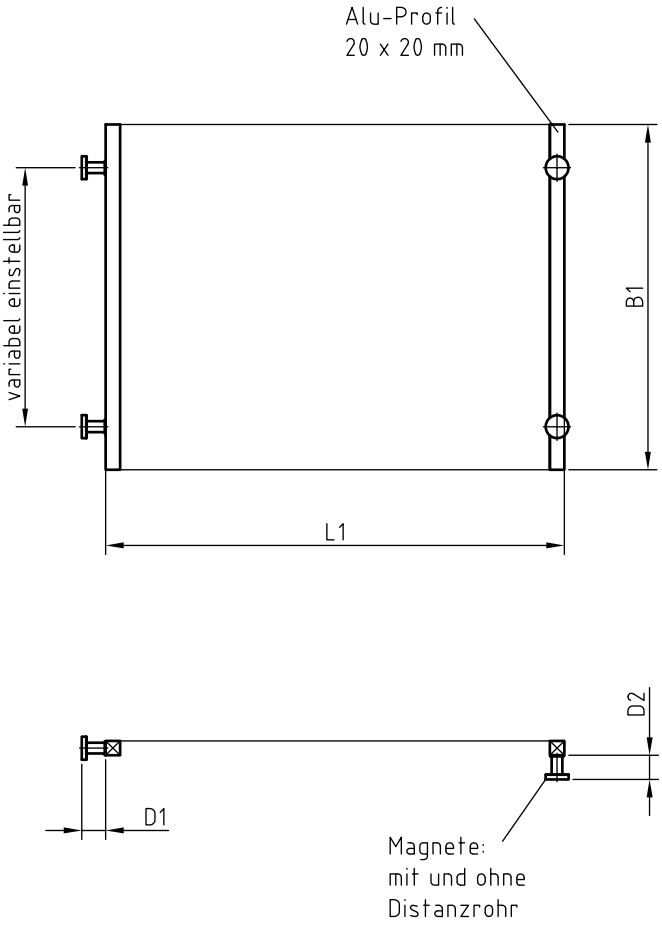
Die Auffangrutsche ARB wird zwischen der Aufspannplatte und dem vorhandenen Blechtrichter einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Sie fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher ab und leitet diese in den Blechtrichter der Maschine. Die Rutsche ist beweglich und folgt dem Auffahrweg des Werkzeugs. Die Rutsche überbrückt die Lücke zwischen der Werkzeugplatte und dem vorhandenen Blechtrichter in der Spritzgießmaschine.

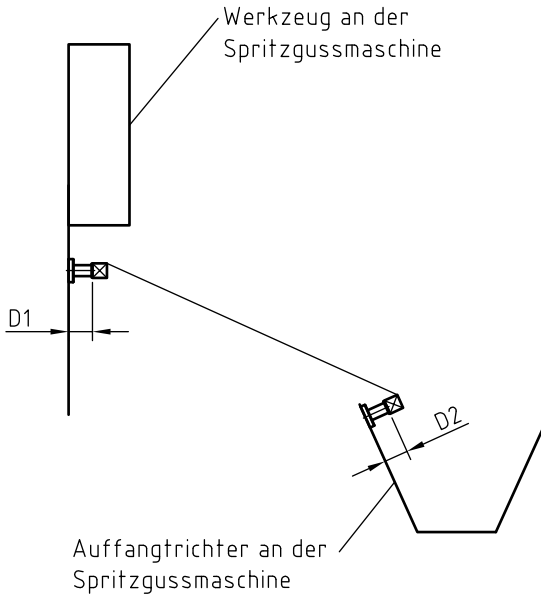
Produktmerkmale

+ Aluminiumprofile als Halter
+ Befestigt an den Aufspannplatten und dem vorhandenen Blechtrichter der Maschine
+ Besonders flache und platzsparende Bauweise
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
AUFFANGRUTSCHE ARB

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	





Breite	B1=	mm
Länge	L1=	mm
Distanzen (Standard = 45 mm)	D1=	mm
Distanzen (Standard = 45 mm)	D2=	mm

Materialauswahl:

- ☐ FM100.001 (PE, blau)
- ☐ FM100.003 (PVC, blau)
- ☐ FM100.005 (PP, weiß, FDA)
- ☐ FM100.002 (PVC, silber)
- ☐ FM100.004 (Kevlar, silber)
- ☐ FM100.006 (PBT, weiß)

HOLMENSCHUTZ HS

Produktbeschreibung

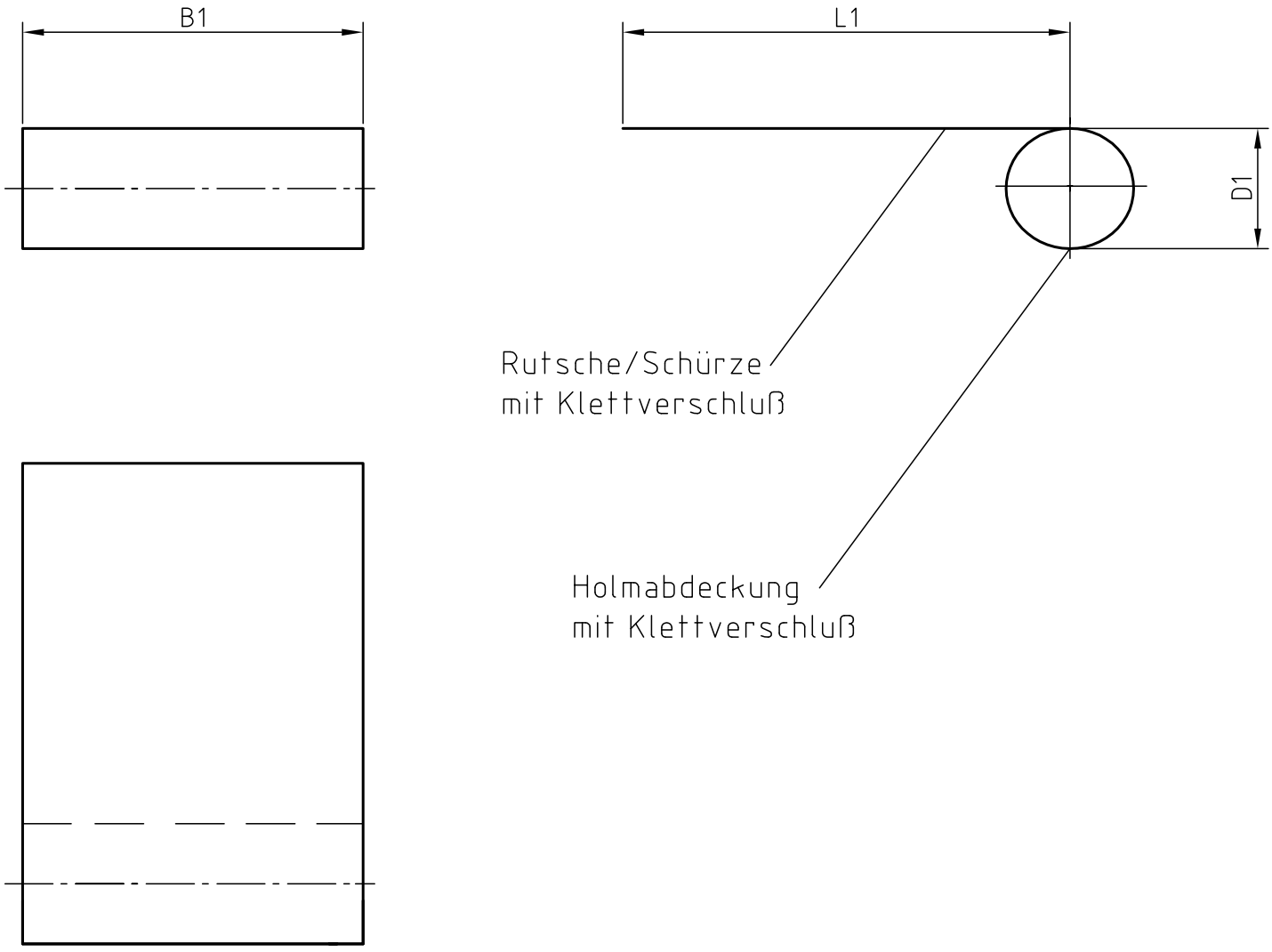
Der Holmenschutz HS wird am Holm einer Spritzgiessmachine mittels Klettbefestigung montiert Sie fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher ab und leitet diese in den vorhandenen Blechtrichter der Maschine. Die Rutsche überbrückt die Lücke zwischen dem Holm und dem Blechtrichter in der Spritzgießmaschine.

Produktmerkmale

+ Klettbefestigung am Holm
+ Besonders flache und platzsparende Bauweise
+ Je nach Einsatzzweck stehen verschiedene Materialien zur Auswahl (Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
HOLMENSCHUTZ HS

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	



Breite der Rutsche/Schürze	B1=		mm
Länge der Rutsche/Schürze	L1=		mm
Durchmesser des Holmens	D1=		mm

Materialauswahl:

☐ FM100.002 (PVC, silber) ☐ FM100.003 (PVC, blau)

LAMELLENSCHUTZ LS

Produktbeschreibung

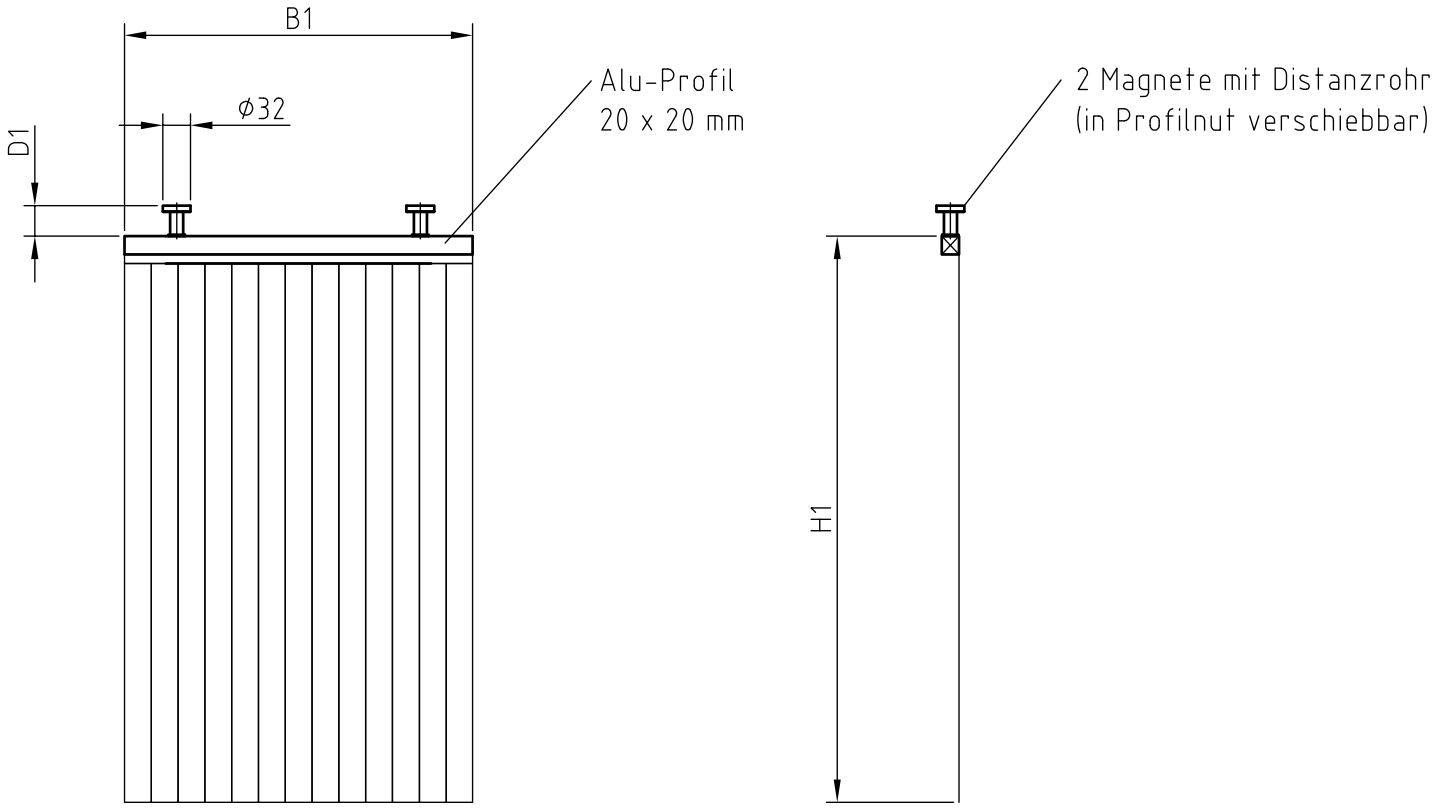
Der Lamellenschutz LS wird an der Aufspannplatte unterhalb des Werkzeugs einer Spritzgießmaschine mittels starker Dauermagnete montiert. Er fängt die Spritzgussteile nach der Entformung sicher ab und leitet diese in den vorhandenen Blechtrichter der Maschine.

Produktmerkmale

+ Aluminiumprofil als Halter
+ Befestigt an den Aufspannplatten
+ Befestigt an der Aufspannplatte unterhalb des Werkzeugs der Maschine
+ PVC-Stoff in zwei unterschiedlichen Farben (silber oder blau / Materialübersicht siehe Seite 3)

ANFRAGE
LAMELLENSCHUTZ LS

Firma		Ansprechpartner	
Straße, Nr.		Telefon	
PLZ		E-Mail	
Ort		Menge (Stück)	



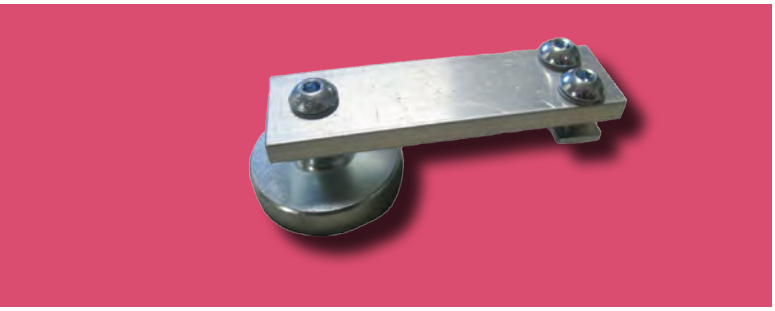
Breite	B1=	mm
Höhe	H1=	mm
Distanzen (Standard = 45 mm)	D1=	mm

Materialauswahl:

☐ FM100.002 (PVC, silber) ☐ FM100.003 (PVC, blau)

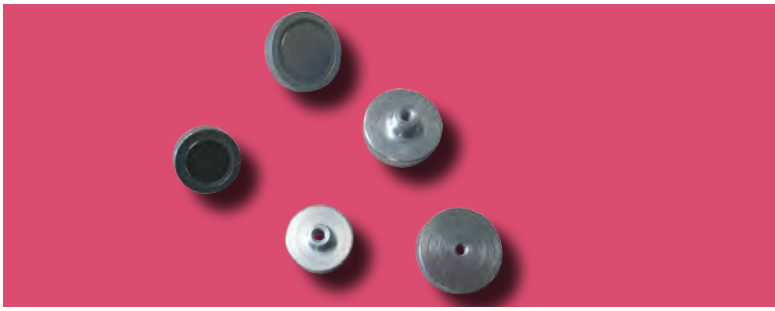
ZUBEHÖR

Artikel-Nr.:	Bezeichnung
111.000.009	Tragarm 70mm inklusive Magnet Ø32mm
111.000.014 A	Magnet mit M5 Gewinde und Zapfen, Ø32mm
111.000.015 A	Magnet mit M5 Gewinde und Zapfen, Ø25mm
111.000.114 A	Magnet mit M6 Gewinde und Zapfen, Ø32mm
111.000.213 A	Magnet mit Schraubhaken, Ø25mm
111.000.214 A	Magnet mit Schraubhaken, Ø32mm
111.000.314 A	Magnet mit M5 Gewinde ohne Zapfen, Ø32mm
111.000.046 Z	Distanzstück 45 mm mit Gewindestange, Nutenstein und Magnet Ø32mm
111.000.080	Befestigungssatz mit Ketten und Magnete mit Schraubhaken



Tragarm inklusive Magnet

Magnete



Distanzstück inklusive Magnet

Ketten und
Magnete mit Schraubhaken

ANWENDUNGSBEISPIELE

Diverse Ausfallschutze

Schutzrollo RS

ANWENDUNGSBEISPIELE

Auffangtrichter ATB-S

Auffangtrichter ATB-S90

Auffangtrichter ATB-G

HATAG®
Handel und Technik AG
Seit 1970

Lösungen à la carte

Nicola Stettler
Mitglied Geschäftsleitung
Inhaber ab 2026
Elektroingenieur FH
Vertrieb

Yvonne Pfenninger
Administration
Sachbearbeitung

Beat Reber
Servicetechniker

Wir handeln zu Ihrem Vorteil

50
1970 - 2020
JAHRE
HATAG

Sibylle Häuptli
Marketing
Assistentin Geschäftsleitung

Markus Rau
Technischer Kaufmann
Produktmanager joke (de + fr)
Vertrieb / Leitung Service

Thomas Grossenbacher
Geschäftsleiter
Teilhaber
Leitung Vertrieb
Leitung QS
Verkauf

GEWA
Stiftung für berufliche Integration
Verantwortlich Finanzen /Buchhaltung

HATAG®
Handel und Technik AG
Seit 1970

Lösungen à la carte

Dienstleistungen aus dem „Bärnbiet“

Service
Unsere Servicetechniker stehen Ihnen auch kurzfristig zur Verfügung.

Ersatzteile
Im Fall der Fälle erhalten Sie innerhalb kürzester Zeit die von Ihnen benötigten Ersatzteile.

Wartung
Vorbeugende Wartung im Rahmen eines zyklischen Services oder individuell nach Vereinbarung sichern Ihnen höchste Verfügbarkeit.

Engineering
In Zusammenarbeit mit unseren Partnern erarbeiten wir gerne Ihre individuelle Lösung.

Analyse und Optimierung durch Nachrüstung und Umbau
Damit Sie den gesteigerten Marktanforderungen mit Ihren bestehenden Geräten oder Anlagen gerecht werden, analysieren und rüsten wir Ihre Geräte gerne für Sie um.

Leih- oder Mietgeräte
Wir stellen Ihnen vorübergehend Leih- oder Mietgeräte zur Verfügung.

Schulung
Damit Sie das Optimum aus Ihren Geräten und Maschinen herausholen können, beraten oder trainieren wir Sie gerne bei Ihnen vor Ort oder bei uns.

Abb. Bärner Altstadt mit Zytglogge

Ausgabe: 04/2025 / sik

HATAG®
Handel und Technik AG

Lösungen à la carte

Holzer GmbH
Maurerstraße 14
89542 Herbrechtingen
Fon: +49 7324 9654-0
Fax: +49 7324 9654-88
Mail: info@holzer-gmbh.com
www.holzer-gmbh.com

Version 01/2025