



HATAG[®]
Handel und Technik AG

*Lösungen
à la carte*

PRODUKTKATALOG AUFFANG-SYSTEME FÜR SPRITZGUSSTEILE

SICHER. SAUBER.
EFFIZIENT.



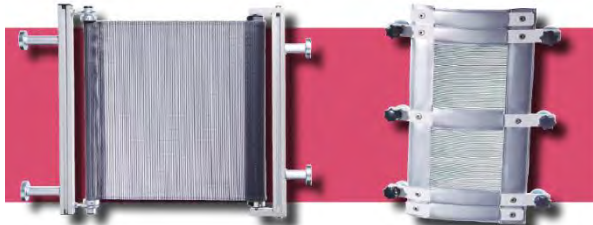
Materialübersicht

Seite 3



Seitenschutz

Seite 4-10



Auffangtrichter

Seite 11-30



Auffanggrutsche

Seite 31-36



Lamellenschutz

Seite 37-38



Zubehör

Seite 39



Anwendungsbeispiele

Seite 40-41

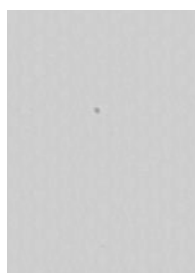
Artikel-Nr.	Temperaturbeständig bis*	Anti-statisch	Gleit-fähig	Öl-beständig	Abrieb-fest	FDA-Zulassung
FM100.001	100°C					
FM100.002	80°C					
FM100.003	80°C					
FM100.004	Beschichtung: 200°C Gewebe: 300°C					
FM100.005	100°C					
FM100.006	160°C					
FM100.007	80°C					
FM100.008	180°C					

* 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)



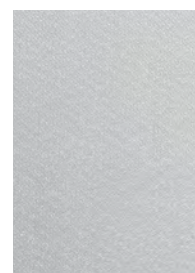
Art.-Nr.:
FM100.003
(PVC, blau)



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

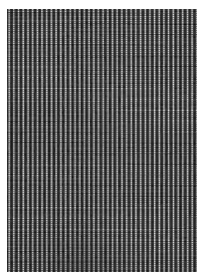


Art.-Nr.:
FM100.005
(PP, weiß, FDA)



Art.-Nr.:
FM100.006
(PBT, weiß)

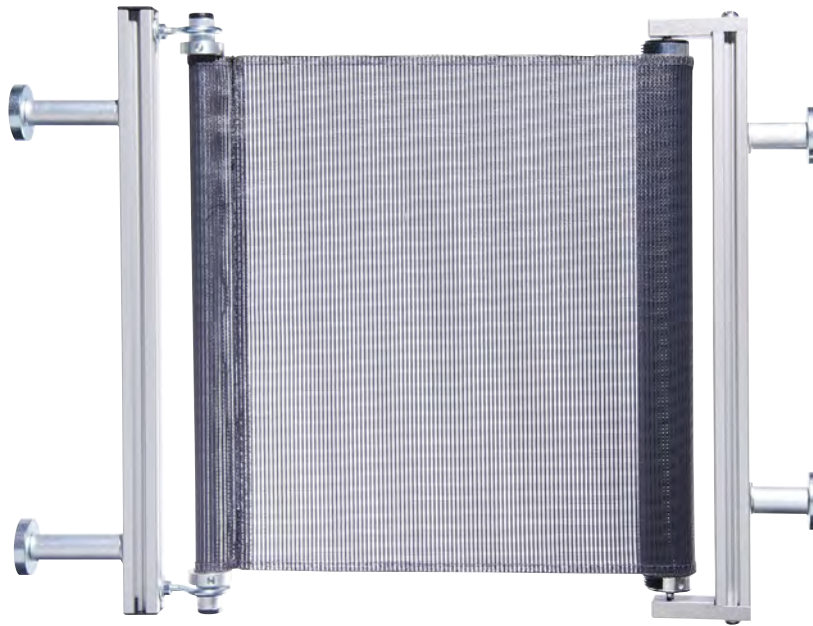
Material für Schutzrollo:



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



Art.-Nr.:
FM100.008
(PET, weiß,
FDA)



Produktbeschreibung

Das Schutzzollo 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, (patentierete) 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

Firma

Straße, Nr.

PLZ

Ort

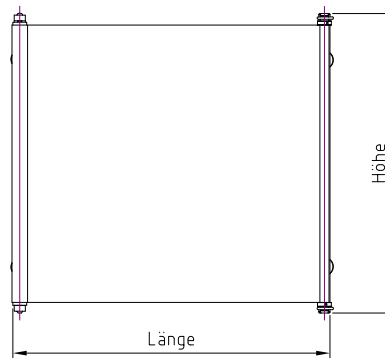
Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

Wählen Sie eine Standardgröße aus.

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

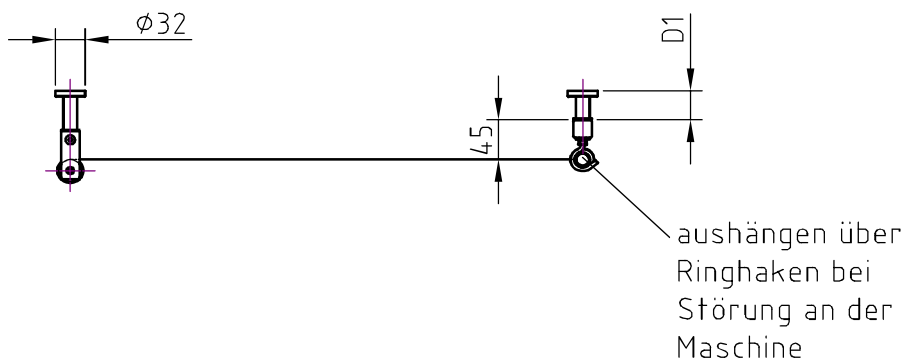
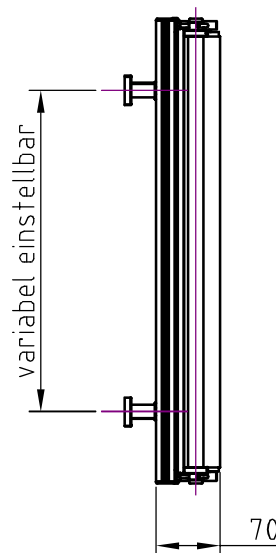
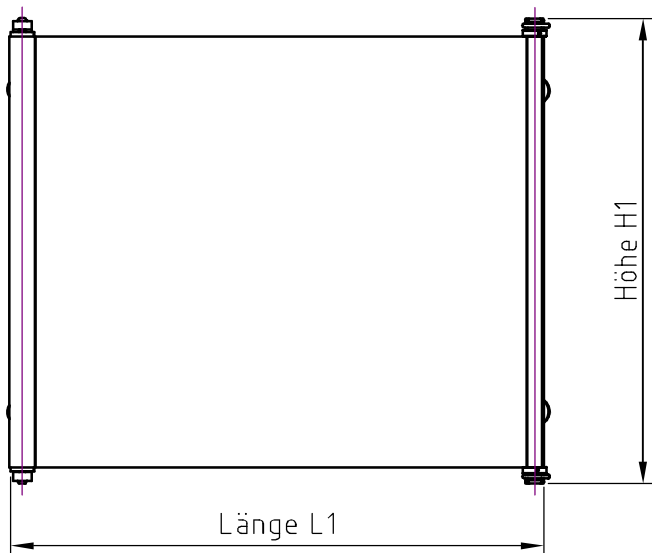


Menge [Stück]	Artikelnummer	Höhe [mm]	Länge [mm]	Distanzen [mm]	Material	
					FM100.007 anthrazit	FM100.008 weiß, FDA
	110.235.550	235	550	45		
	110.235.750	235	750	45		
	110.295.550	295	550	45		
	110.295.750	295	750	45		
	110.335.550	335	550	45		
	110.335.750	335	750	45		
	110.380.550	380	550	45		
	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

Firma	<input type="text"/>	Ansprechpartner	<input type="text"/>
Straße, Nr.	<input type="text"/>	Telefon	<input type="text"/>
PLZ	<input type="text"/>	E-Mail	<input type="text"/>
Ort	<input type="text"/>	Menge (Stück)	<input type="text"/>



Länge	L1= <input type="text"/> mm
Höhe	H1= <input type="text"/> mm
Distanz zum Werkzeug (min. 8 mm Magnethöhe)	D1= <input type="text"/> 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)

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.



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.





Produktbeschreibung

Der Faltschutz FS wird seitlich am Werkzeug einer Spritzgießmaschine angebracht. Er verhindert einen unkontrollierten Ausstoß von Spritzgussteilen nach der Entformung. Der Vorteil des Faltschutzes sind die Haltestreifen. Diese können individuell platziert werden, um Temperierschläuche oder andere Hindernisse 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

Firma

Straße, Nr.

PLZ

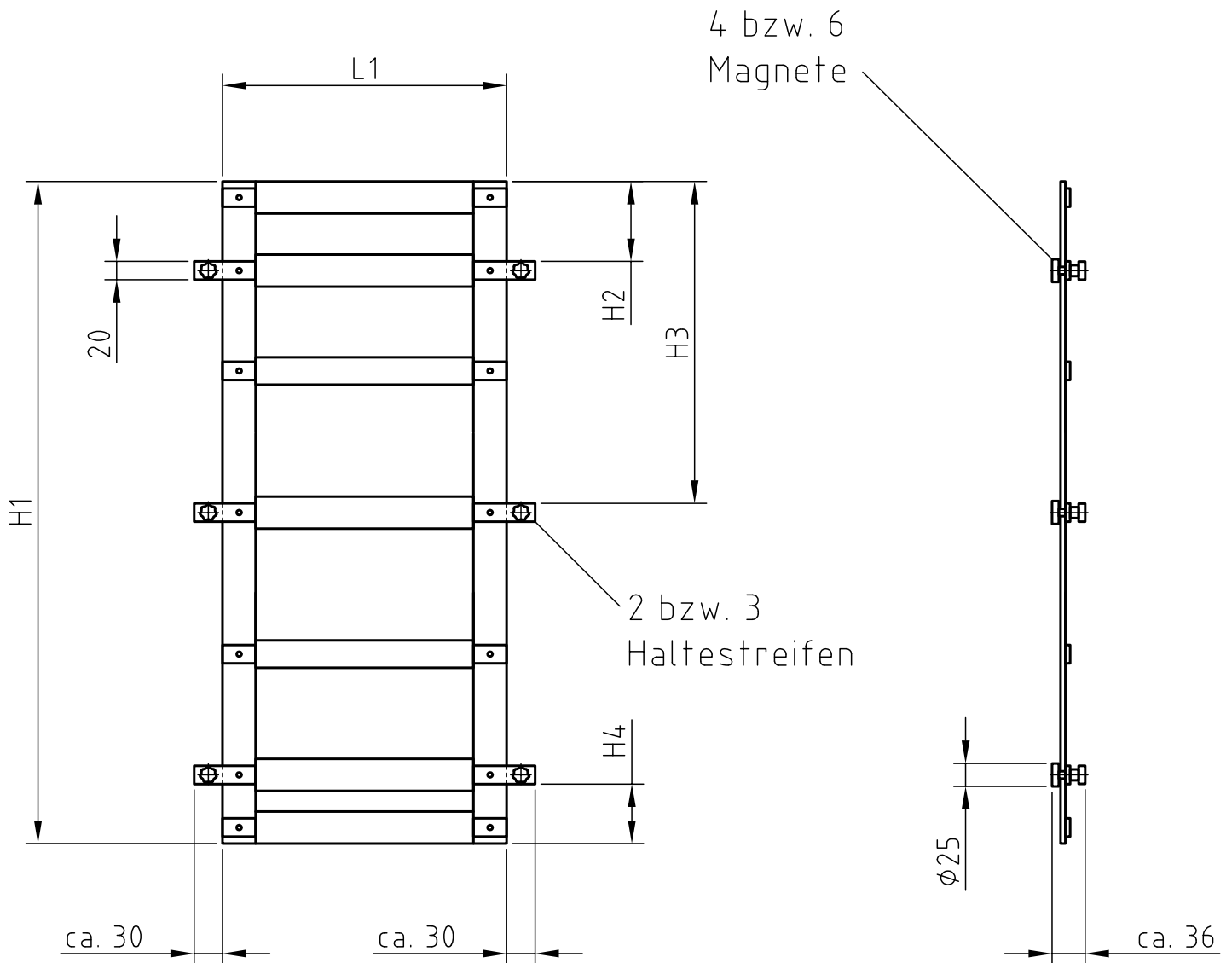
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

Menge (Stück)



Gesamtbreite

Gesamthöhe

Höhe Haltestreifen 1

Höhe Haltestreifen 2 (nur bei Gesamthöhe >300 mm)

Höhe Haltestreifen 3

L1= mm

H1= mm

H2= mm

H3= mm

H4= mm



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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

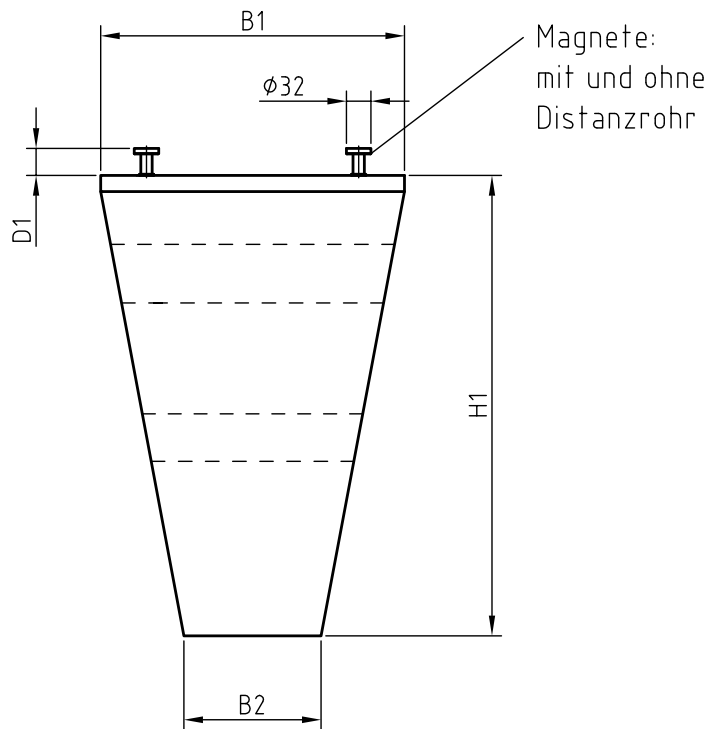
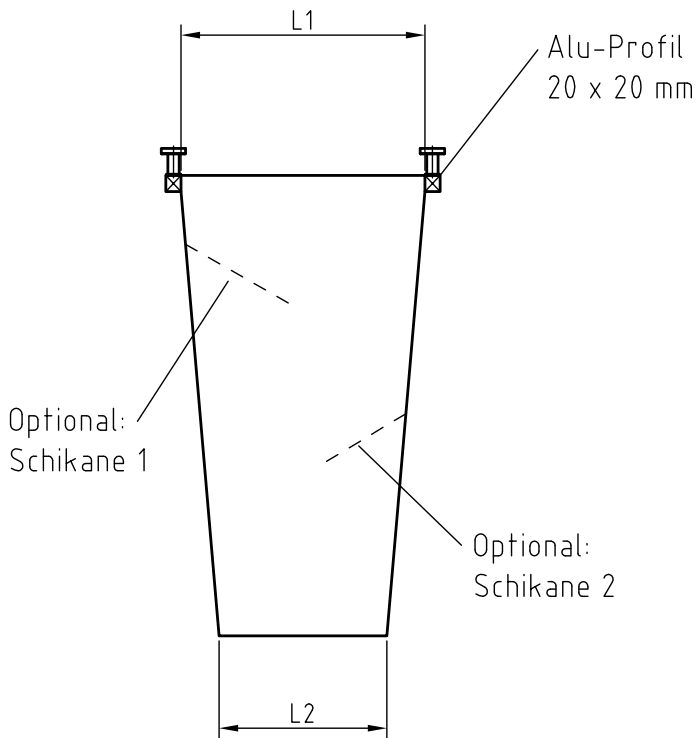
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

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)



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 Auffahrtsweg 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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

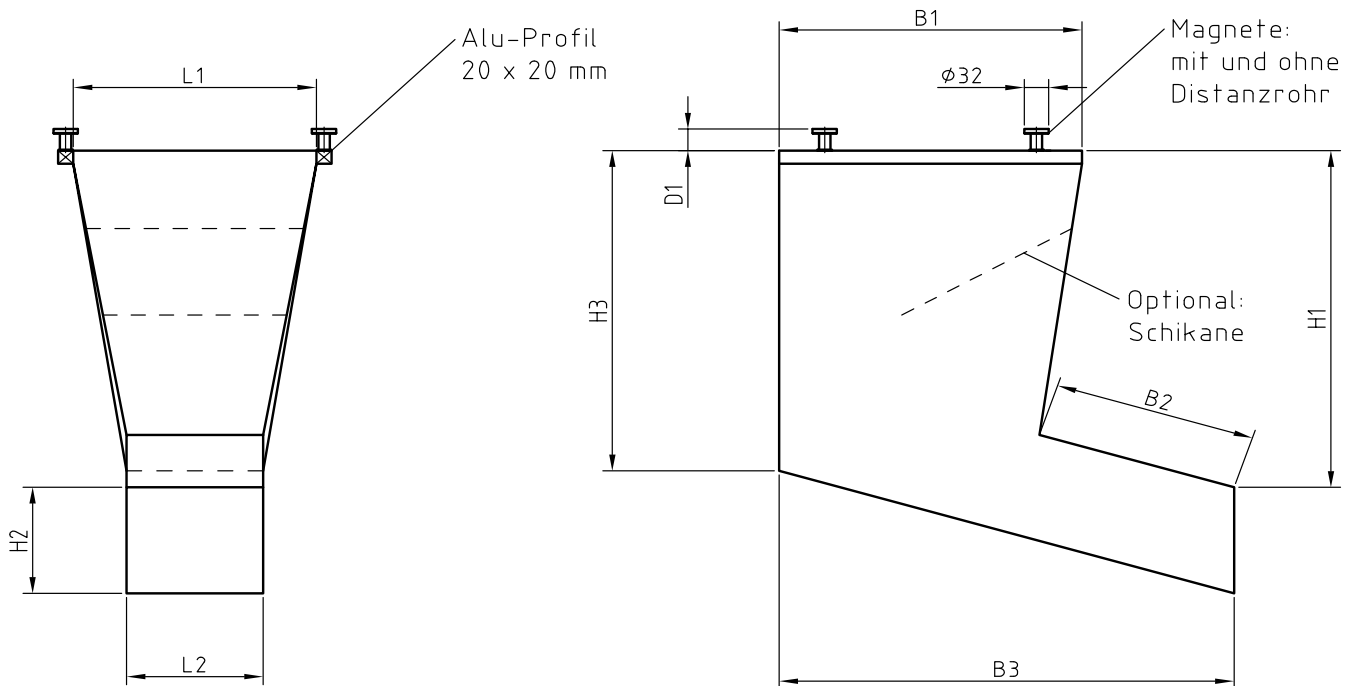
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

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

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

Austauschbarer Boden

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)



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 Auffahrtsweg 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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

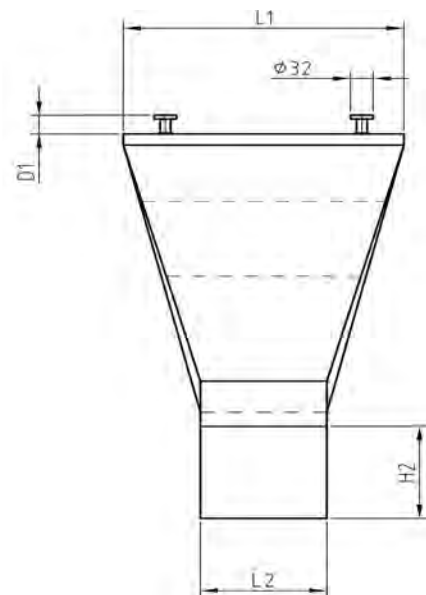
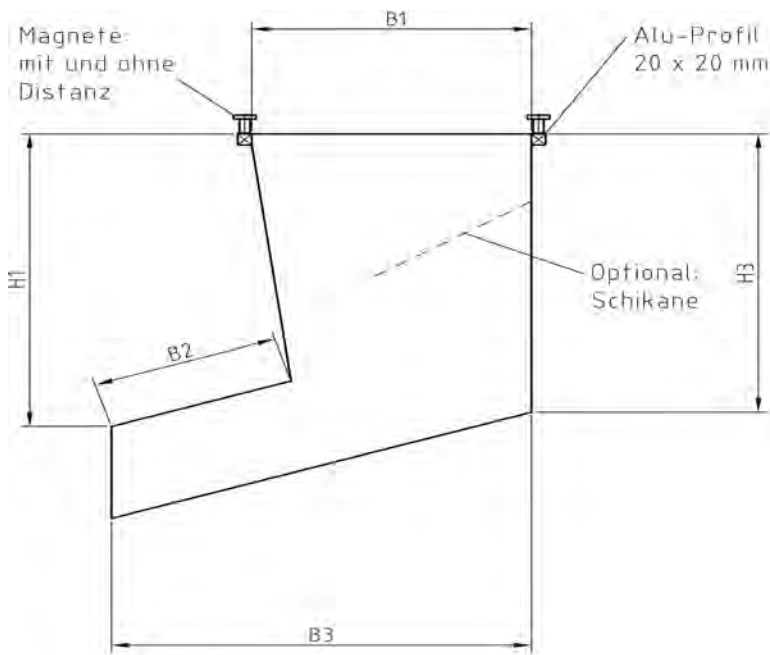
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

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

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

Austauschbarer Boden

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)



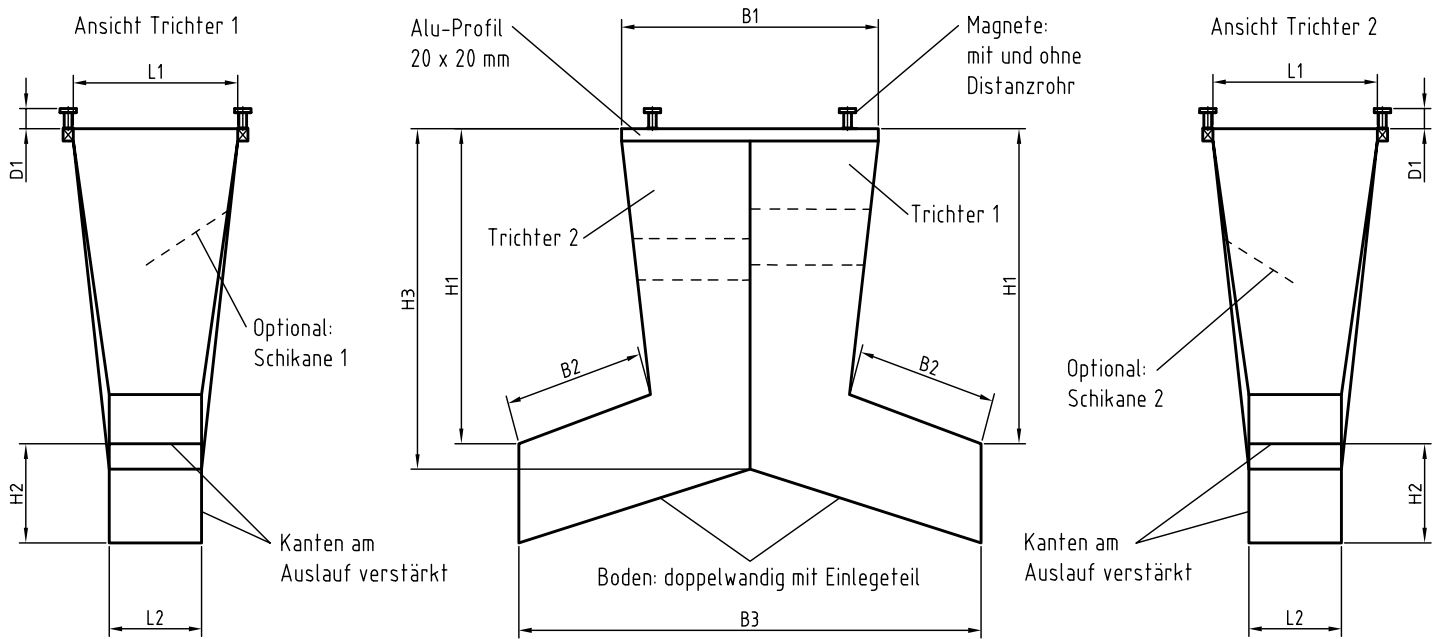
Produktbeschreibung

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)

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



Form- oder Maschinenbettbreite

Auslauflänge oben

Auslauflänge unten

Distanz Unterkante Werkzeug & Oberkante Trichter (min. 8 mm Magnethöhe)

Höhe Oberkante Trichter bis Oberkante Auslauf

Höhe Auslauf

Körperhöhe

Gesamtlänge (Formöffnungsweg)

Auslauflänge

B1=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
B2=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
B3=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
D1=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
H1=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
H2=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
H3=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
L1=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm
L2=	<input style="width: 80px;" type="text"/>	mm

Optional:

- Schikane 1
- Schikane 2
- Austauschbarer Boden

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

mm

Materialauswahl:

- | | | |
|--|---|--|
| <input type="checkbox"/> FM100.001 (PE, blau) | <input type="checkbox"/> FM100.003 (PVC, blau) | <input type="checkbox"/> FM100.005 (PP, weiß, FDA) |
| <input type="checkbox"/> FM100.002 (PVC, silber) | <input type="checkbox"/> FM100.004 (Kevlar, silber) | <input type="checkbox"/> FM100.006 (PBT, weiß) |



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 Auffahrtsweg 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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

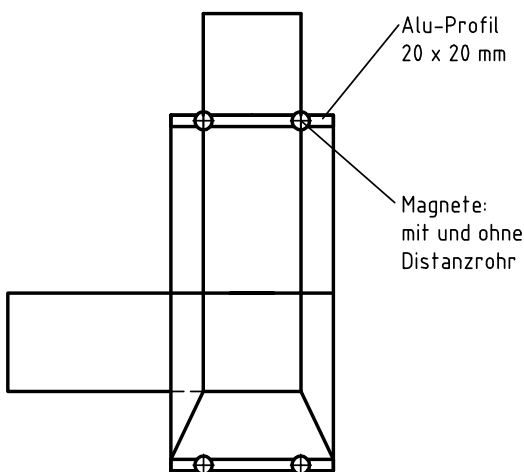
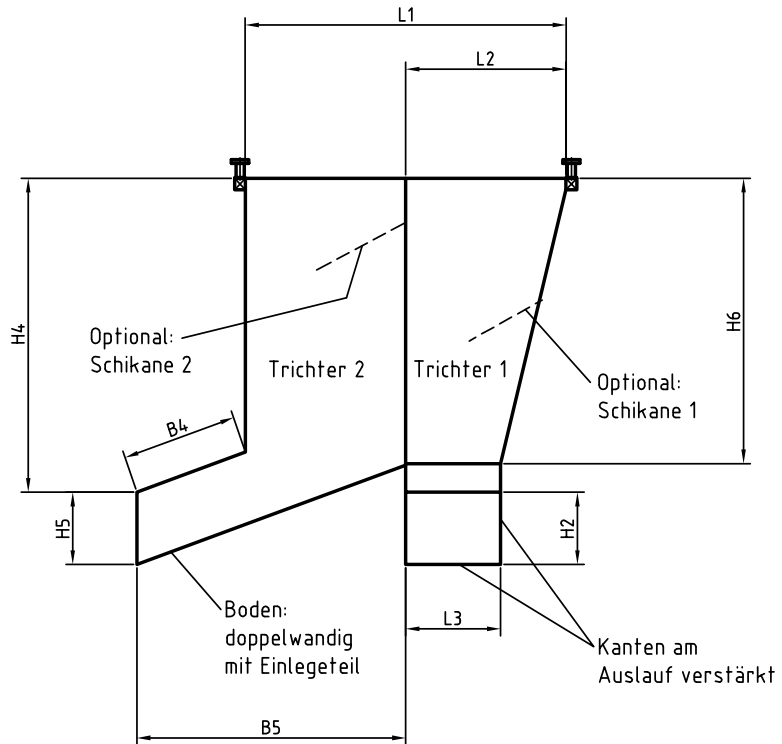
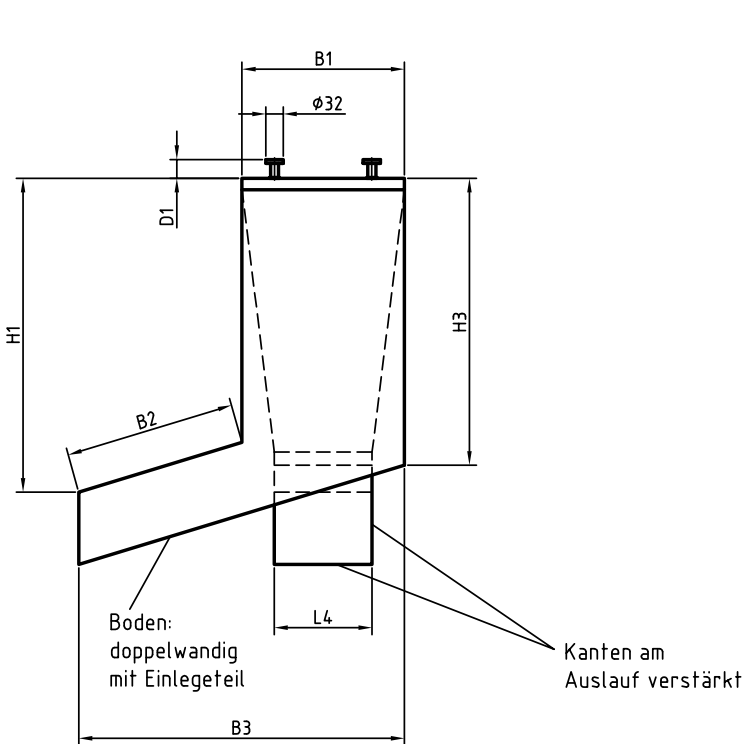
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

Menge (Stück)



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

Optional:

- Schikane 1
- Schikane 2
- Austauschbarer Boden
- Größe der gespritzten Teile (L x B x H)
- mm

Materialauswahl:

- | | | |
|--|---|--|
| <input type="checkbox"/> FM100.001 (PE, blau) | <input type="checkbox"/> FM100.003 (PVC, blau) | <input type="checkbox"/> FM100.005 (PP, weiß, FDA) |
| <input type="checkbox"/> FM100.002 (PVC, silber) | <input type="checkbox"/> FM100.004 (Kevlar, silber) | <input type="checkbox"/> FM100.006 (PBT, weiß) |



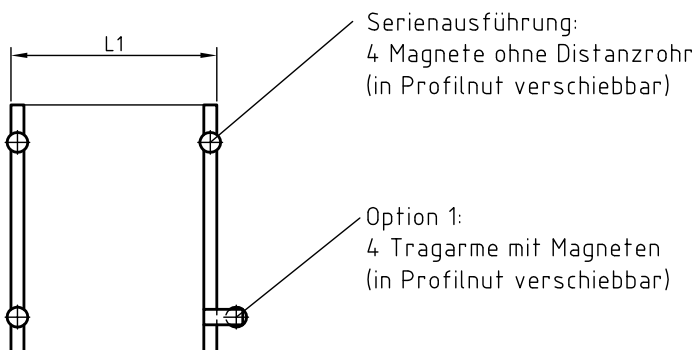
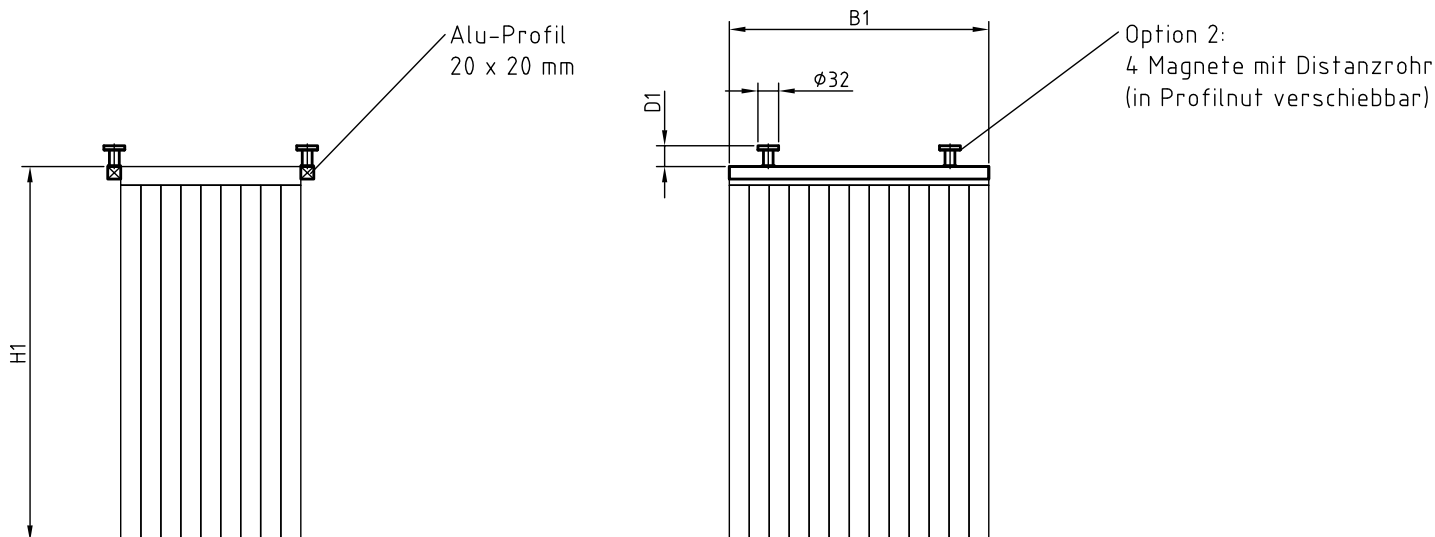
Produktbeschreibung

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 Auffahrtsweg des Werkzeugs. Durch die Lamellen können Kühl- oder Temperierschläuche problemlos hindurchgeführt werden, ohne diese aufwändig neu verlegen zu müssen.

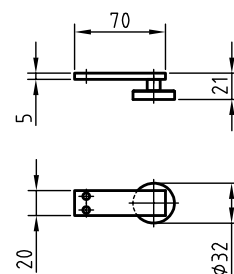
Produktmerkmale

- + 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)

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)



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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

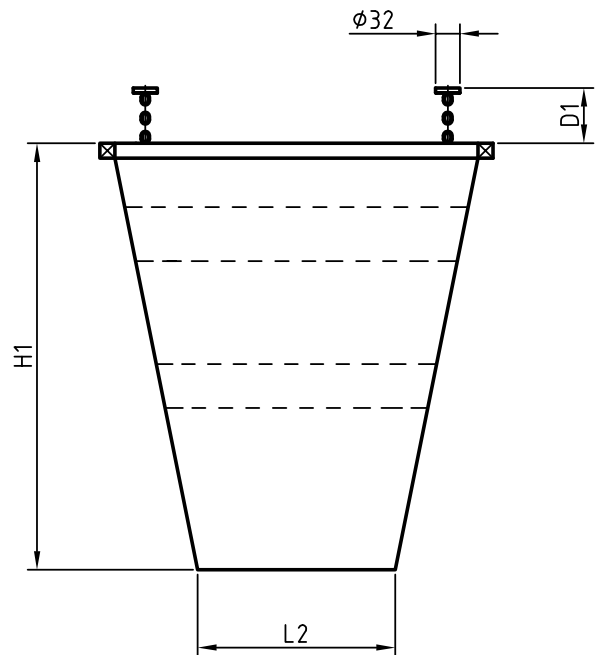
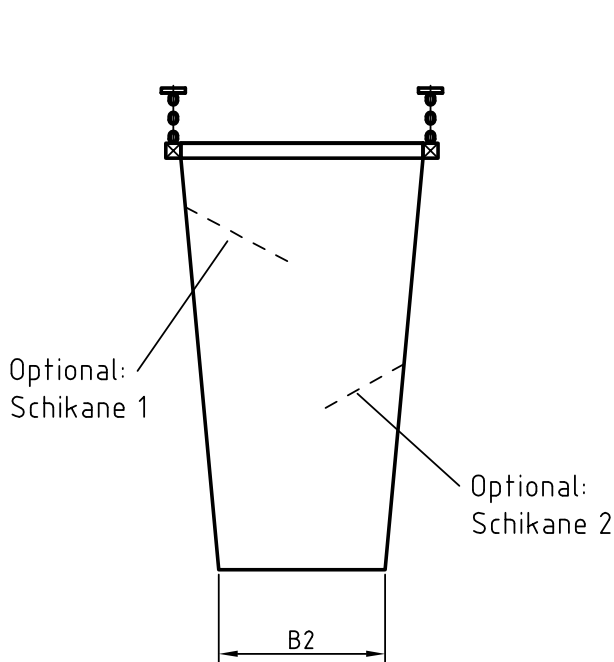
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

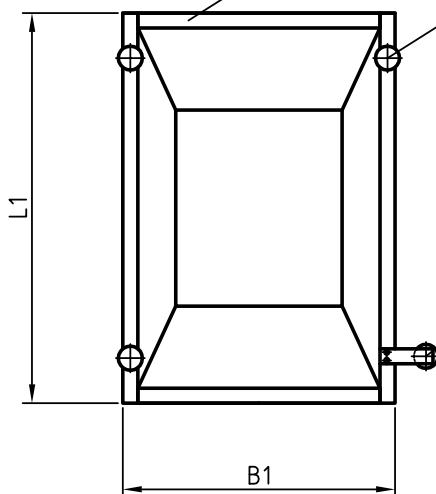
Menge (Stück)



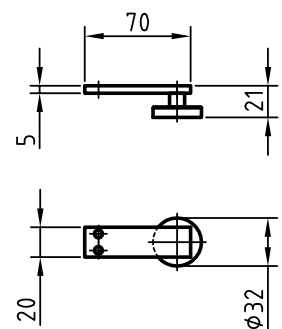
Alu-Rahmen
Profil 20 x 20 mm

Ausführung K:
4 Magnete mit gleich langen Ketten
(in Profilmutter verschiebbar)

Ausführung T:
4 Tragarme mit Magneten
(in Profilmutter verschiebbar)



Abmessungen Tragarm:



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



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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

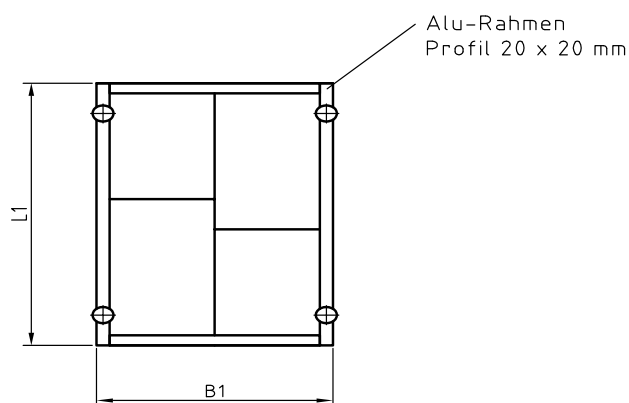
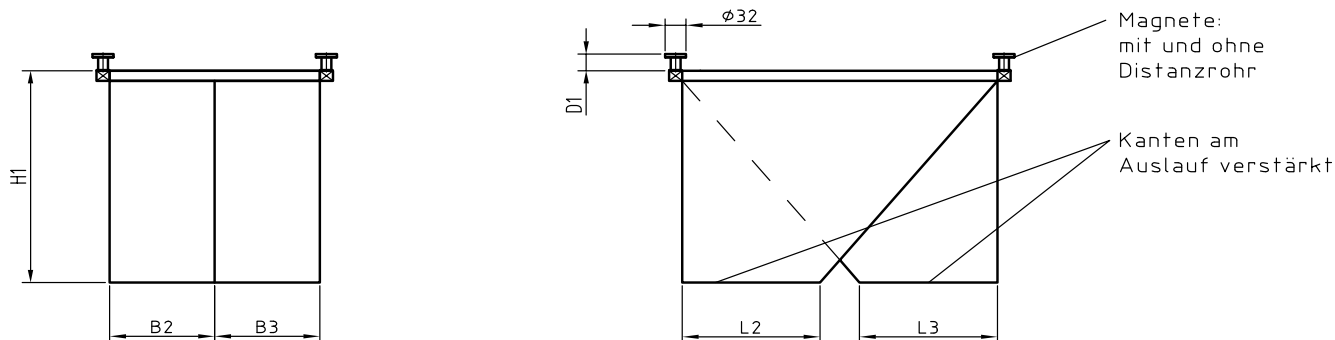
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

Menge (Stück)



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

Größe der gespritzten Teile (L x B x H)

mm

Materialauswahl:

<input type="checkbox"/> FM100.001 (PE, blau)	<input type="checkbox"/> FM100.003 (PVC, blau)	<input type="checkbox"/> FM100.005 (PP, weiß, FDA)
<input type="checkbox"/> FM100.002 (PVC, silber)	<input type="checkbox"/> FM100.004 (Kevlar, silber)	<input type="checkbox"/> FM100.006 (PBT, weiß)



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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

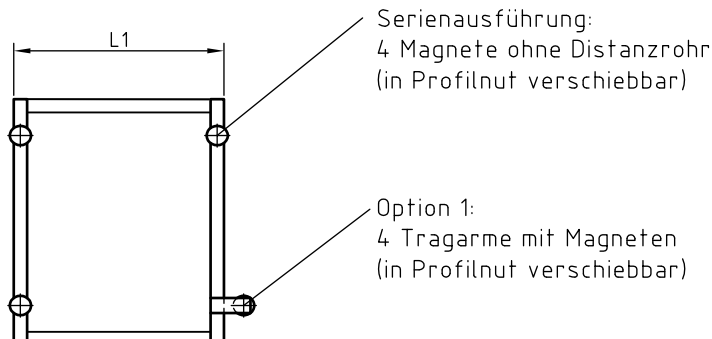
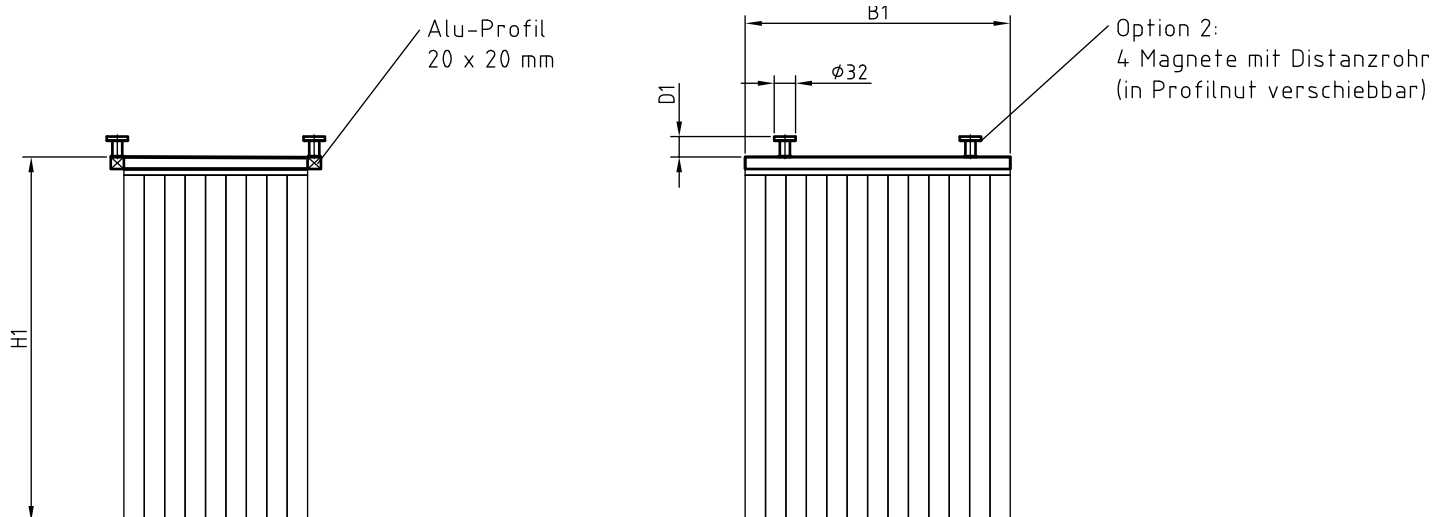
Ort

Ansprechpartner

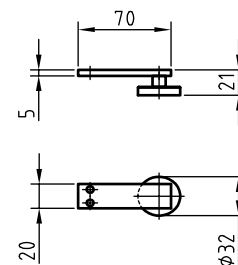
Telefon

E-Mail

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)



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 Auffahrtsweg 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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

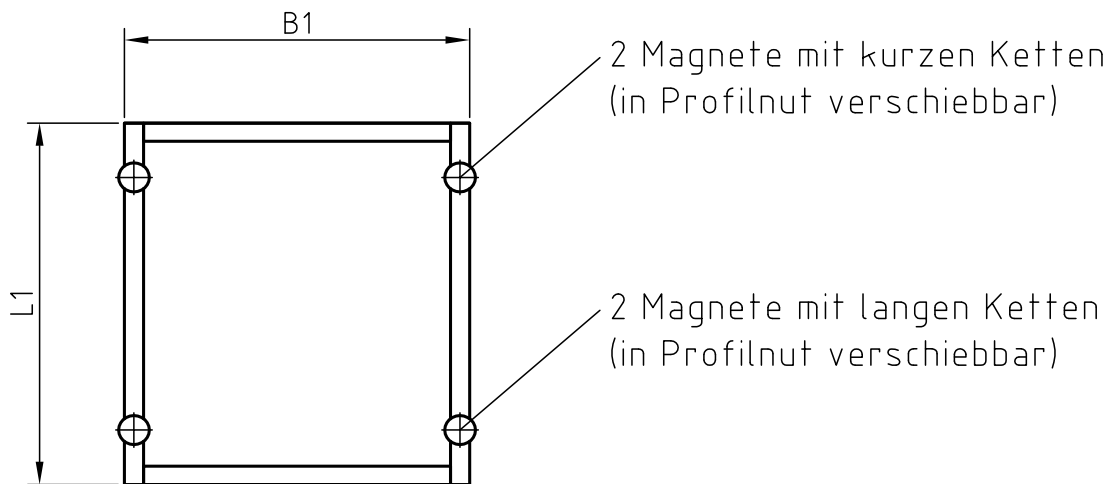
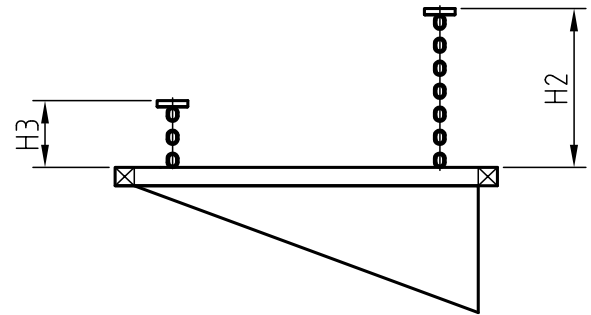
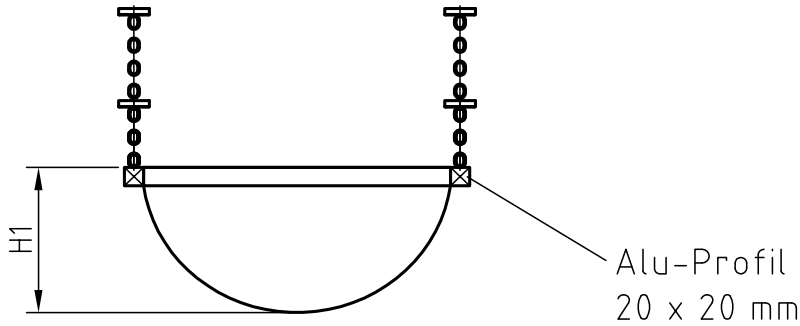
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

Menge (Stück)



Gesamtbreite

B1= mm

Gesamtlänge

L1= mm

Gesamthöhe

H1= mm

Gesamtlänge vordere Ketten

H2= mm

Gesamtlänge hintere Ketten

H3= mm

Materialauswahl:

- | | | |
|--|---|--|
| <input type="checkbox"/> FM100.001 (PE, blau) | <input type="checkbox"/> FM100.003 (PVC, blau) | <input type="checkbox"/> FM100.005 (PP, weiß, FDA) |
| <input type="checkbox"/> FM100.002 (PVC, silber) | <input type="checkbox"/> FM100.004 (Kevlar, silber) | <input type="checkbox"/> FM100.006 (PBT, weiß) |



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 Auffahrtsweg 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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

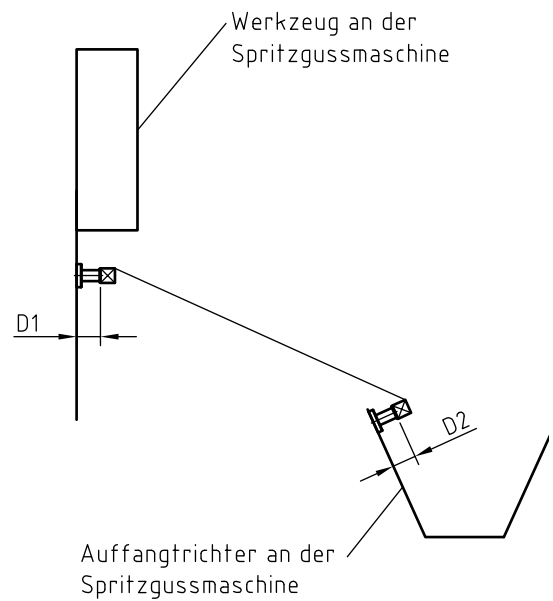
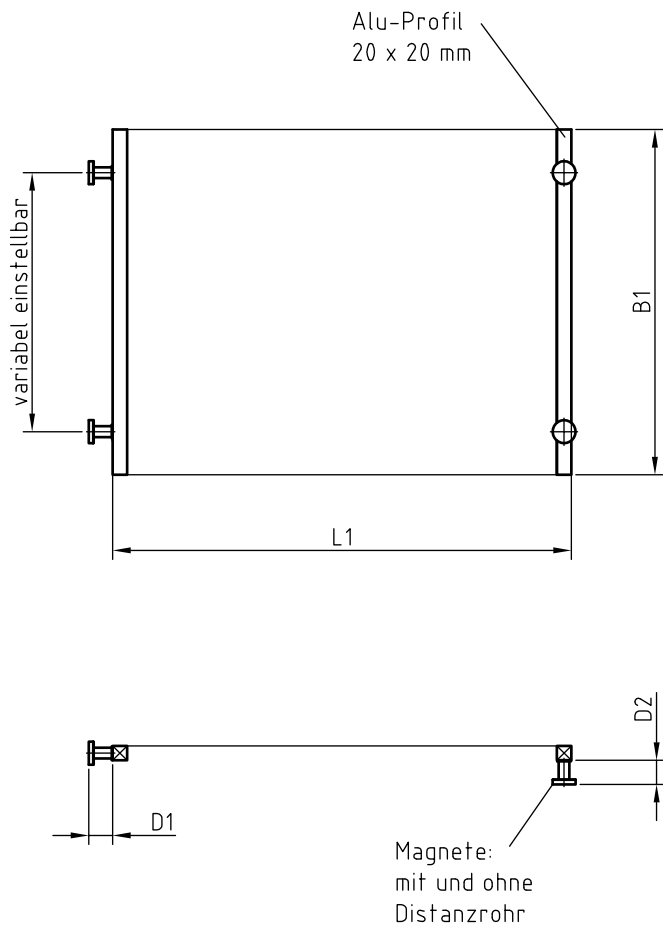
Ort

Ansprechpartner

Telefon

E-Mail

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)



Produktbeschreibung

Der Holmenschutz HS wird am Holm einer Spritzgiessmaschine 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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

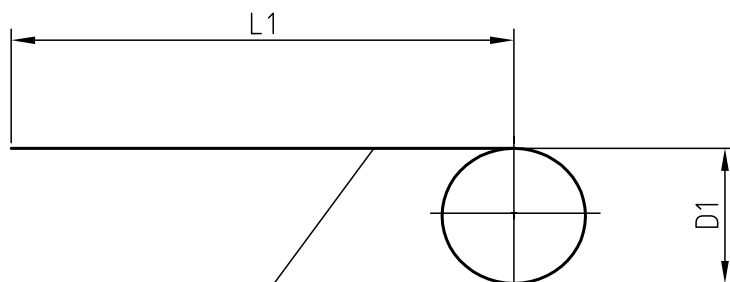
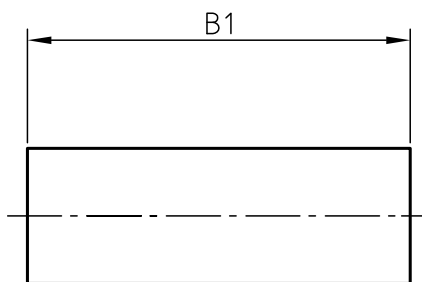
Ort

Ansprechpartner

Telefon

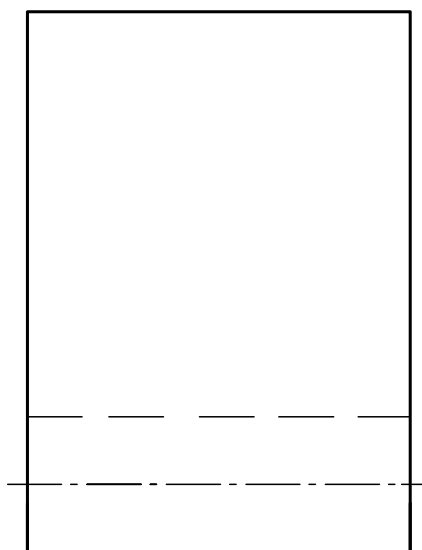
E-Mail

Menge (Stück)



Rutsche/Schürze
mit Klettverschluß

Holmabdeckung
mit Klettverschluß



Breite der Rutsche/Schürze

Länge der Rutsche/Schürze

Durchmesser des Holmens

B1= mm

L1= mm

D1= mm

Materialauswahl:

FM100.002 (PVC, silber)

FM100.003 (PVC, blau)



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)

Firma

Straße, Nr.

PLZ

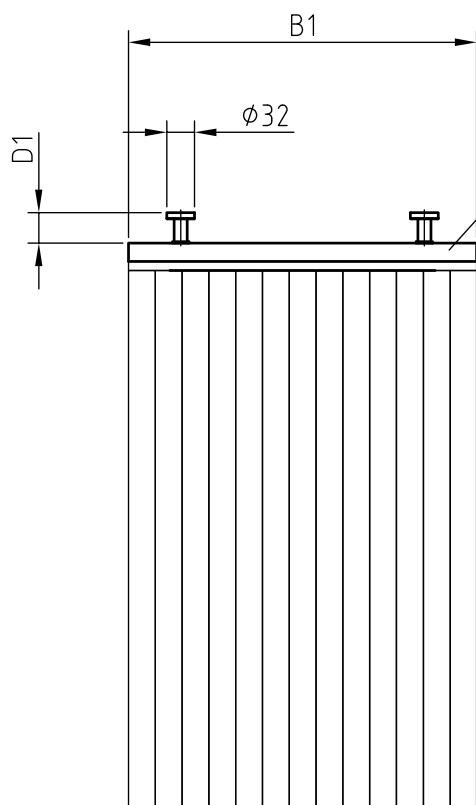
Ort

Ansprechpartner

Telefon

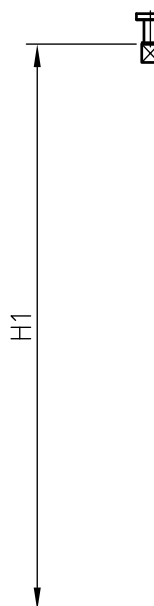
E-Mail

Menge (Stück)



Alu-Profil
20 x 20 mm

2 Magnete mit Distanzrohr
(in Profilvernuth verschiebbar)



Breite

B1= mm

Höhe

H1= mm

Distanzen (Standard = 45 mm)

D1= mm

Materialauswahl:

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

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



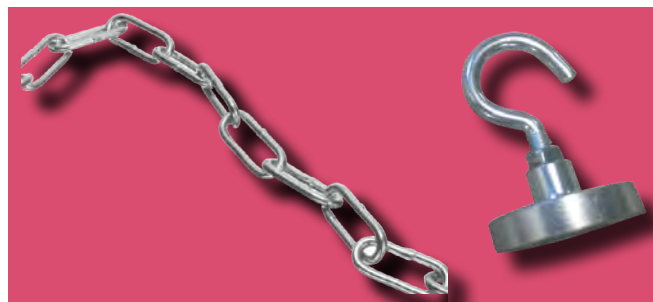
Tragarm inklusive Magnet

Magnete



Distanzstück inklusive Magnet

Ketten und
Magnete mit Schraubhaken



Diverse Ausfallschutze



Schutzrollo RS



Auffangtrichter ATB-S



Auffangtrichter ATB-S90



Auffangtrichter ATB-G





Sibylle Häuptli
Marketing
Assistentin Geschäftsleitung



Jacqueline Frey
joke Produktmanagerin
Sachbearbeitung



Yvonne Pfenninger
Administration
Sachbearbeitung



Beat Reber
Servicetechniker



GEWA
Stiftung für berufliche Integration
Verantwortlich Finanzen
Buchhaltung



Thomas Grossenbacher
Geschäftsleiter
Teilhaber
Leitung Vertrieb
Leitung QS
Verkauf



Markus Rau
Mitglied Geschäftsleitung
Teilhaber
Leitung Innendienst
Leitung Service
Verkauf

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



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 01/2023