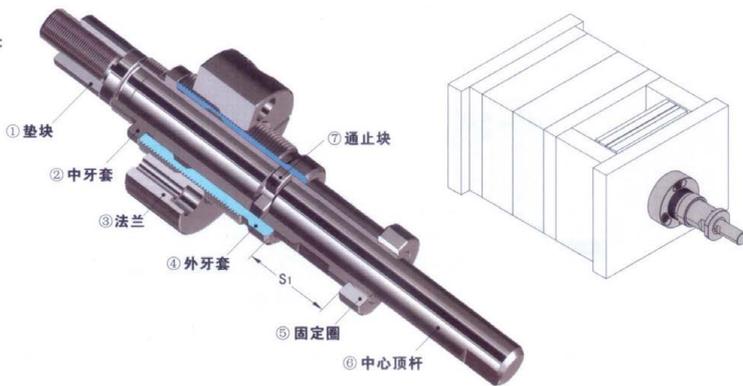


Code	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D8	D9	K2	K3	K4	K5	K6	L1
Z5085-16	32	46	5.6	M12x1	20.6	M22x1	M32x1	60	9	8	24	5	5	56
Z5085-22	42	62	6.6	M16x1.5	28	M30x1.5	M42x1.5	80		10	6	30	6	75
Z5085-28	53	72	9	M20x1.5	36	M38x1.5	M52x1.5	90	10.5	8				
Z5085-37	64	80		M24x1.5	44	M48x1.5	M62x1.5	102	10.6	12				

Code	D1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	S1	S2	Sw1	Sw2	Sw3
Z5085-16	16	11	20	101	16	30	200	15	5-30	53	13	20	28
Z5085-22	22	16	30	132	22	40	266	18	10-40	72	17	27	38
Z5085-28	28		35	134		45	285	20		84	22	35	48
Z5085-37	37		40	140		50	300	88		30	44	60	

产品立体示意图:



产品特点:

1. 机械互锁设计, 安全可靠;
2. 产品表面增加涂层工艺, 大大增加了二次顶出机构的使用寿命。

安装使用说明:

使用杯头螺丝将法兰固定在动模底闩上, 可选预紧, 待其它部件安装完成后再锁紧杯头螺丝;

将外套旋入定位法兰, 中牙套安装在顶针B闩上, 中心顶杆固定在顶针A闩上, 为方便安装可以自制小型法兰因定顶针闩上再与中牙套或中心顶杆固定;

旋转外套, 调节外套与法兰的相对位置即可在规定的范围内设定第一次顶出行程 "S1" 的位置, 设定后再将法兰锁紧;

进行配合功能测试, 查看二次顶出机构各部位是否顺畅, 行程是否吻合。(建议在合模机或注塑机上测试, 严禁使用吊机)

"固定圈"在组装时已经过加固处理, 为保证顶出机构正常使用, 在使用前后不可随意拆卸! 需精准安装 (一套模具上一般安装一个顶出装置); 行程要计算准确, 否则产品容易损坏。

功能示意图:

