

D1	E3	E4	E5	E6	E7	E8	E9	E14	T8	T9	H1	H2	M1
15	55	46	18.7	M20x1	10	15.5	20	33	5	3.6	30	50	M4
18	72	60	24	M26x1.5	13	18.5	23	42	6	4	40	62	M5
25	90	76	33	M35x1.5	17	24	30	54	7	5	50	82	M6
33	114	96	43	M45x1.5	22	29	37	68	9	5	71	110	M8
44	138	118	56	M58x1.5	30	40	48	86	11	6	100	160	M10

### 安裝示意图:

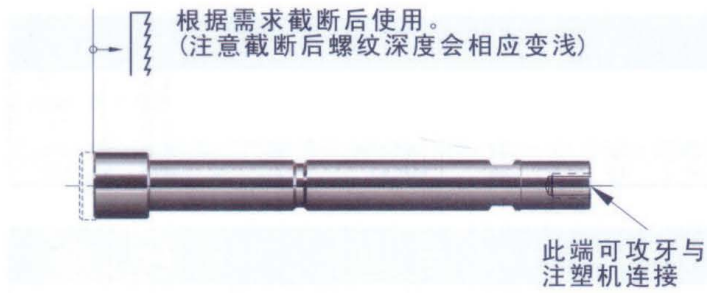


图1 截取顶杆长度

根据需求截断后使用。

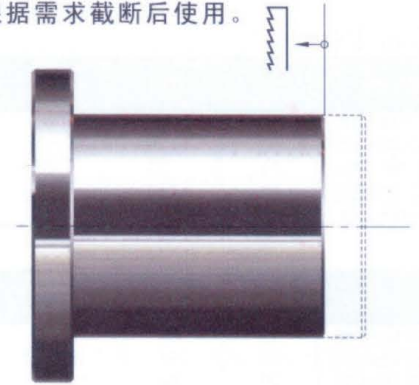


图2 截取法兰环长度

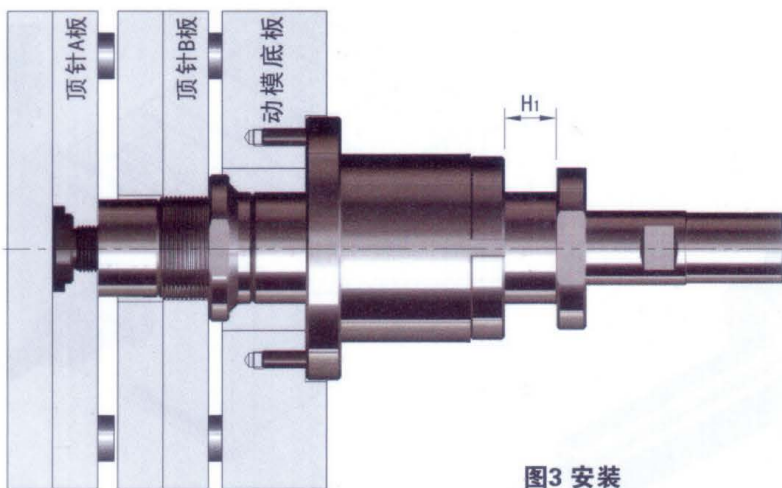
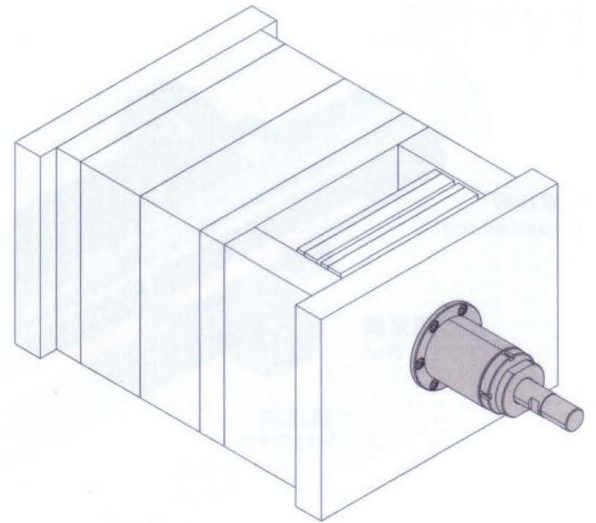


图3 安装



### 安裝使用說明：

首先根據開框尺寸圖在模闔上加工安裝孔；

精確計算頂出行程，根據需求截取法蘭環、頂杆長度，注意安裝完成後頂出行程不可調節；

使用杯頭螺絲將法蘭環固定在動模底闔上，中牙套安裝在頂針B闔上，頂杆固定頂針A闔上；

可在頂杆的尾部攻內螺紋，以便與注塑機的中心頂杆相連接，型号不同，所配置的螺紋大小也不同；

進行配合功能測試，查看二次頂出機構各部位是否順暢，行程是否吻合。（建議在合模機或注塑機上測試，嚴禁使用吊機）

需精準安裝（一套模具上一般安裝一個頂出裝置）；行程要計算準確，否則產品容易損壞；

如模具需要維修改動，請先拆除鎖模裝置後再進行後續操作。

功能示意图:

