

產品特點：

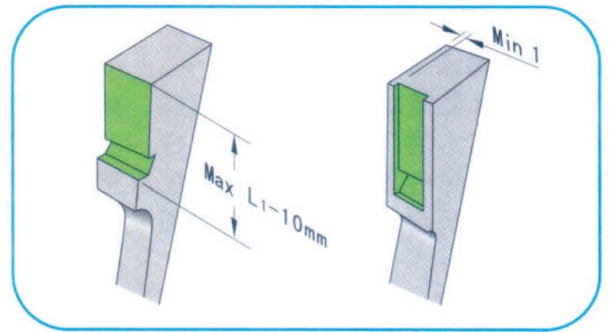
1. 結構最簡單的倒鈎脫模機構，相對斜頂滑座，安裝空間更小；
2. 安裝方便，簡化了加工工序，從而節約成本；
3. 此款彈弓頂針所有型号都配有墊塊，銅套以及安裝螺絲；
4. 可單獨使用，也可兩支配合使用，配合使用請參考型号“EE3202”。

B1	N1	L	L1	L3	L4	L5	L7	L8	N2	K
6.2	9	162	22	24.3	88	16	19	4	3.5	3.5
8.2									4.5	4.5
10.2	11.5	200	26	30	111					
12.2										
14.2	12.5	30	33.1	107						
16.2										

Code	B1	B5	D4	D8	N5	N6	N7	M
E3200-6-9.0-162	4.83	16	5.94	16	25	6	12	M4
E3200-8-9.0-162	5.08		6.35					
E3200-10-11.5-200	7.37		7.92					M5
E3200-12-11.5-200								
E3200-14-12.5-200								
E3200-16-12.5-200								

1. 當標準件無法滿足實際使用要求時，我司可代為設計非標彈弓頂針；
2. 如需我司代為設計非標彈弓頂針，請提供塑膠產品3D及模具圖；
3. 如有疑問，歡迎來電諮詢

成型位加工极限参考尺寸:



功能示意图:

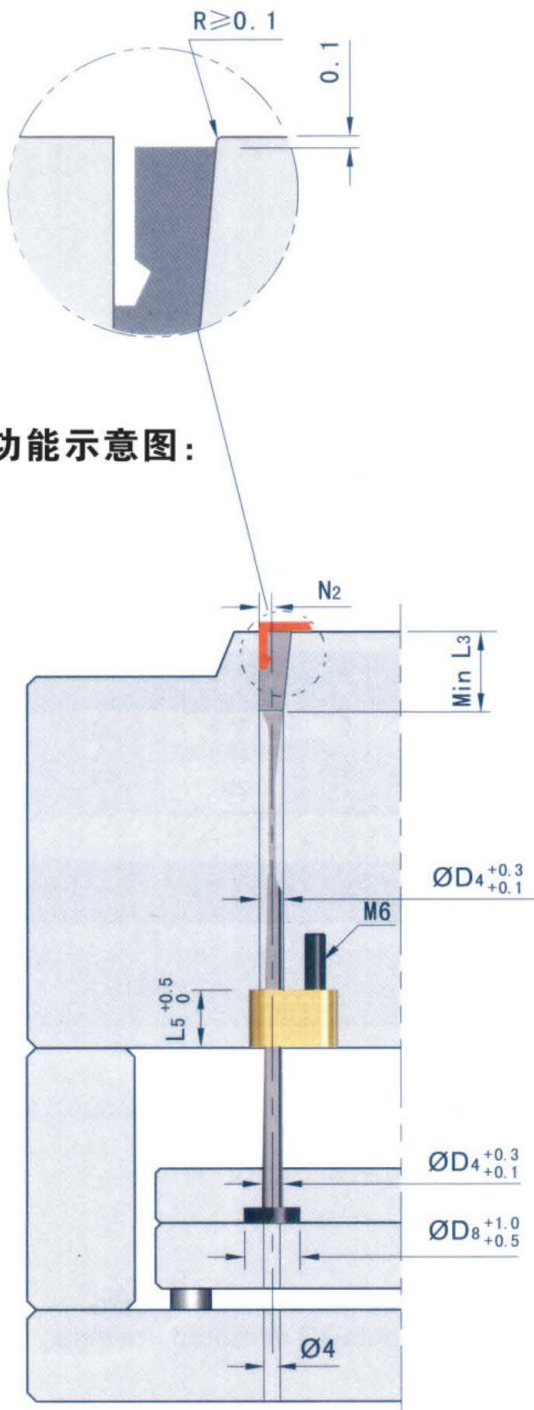


图1合模状态

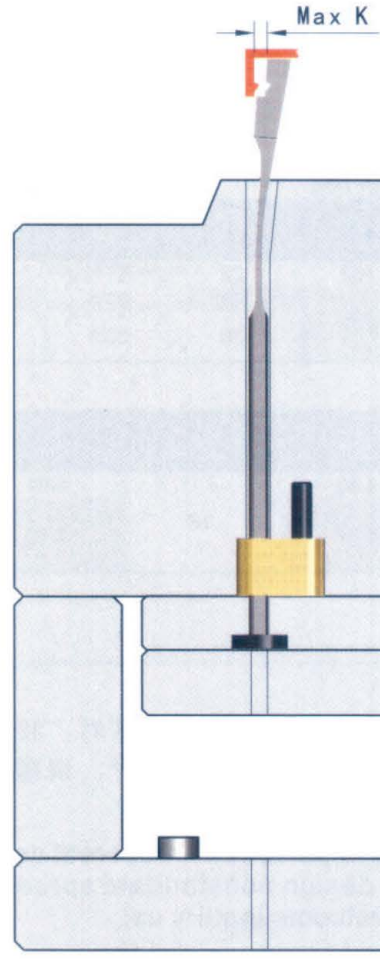


图2顶出状态

安裝使用說明:

1. 安裝在模具型芯內，必須保證彈弓頂針斜面（即膠位背面）與型芯完全貼合（即保證貼合長度 L_3 值）
2. 彈弓行程（ K 值）是指彈弓頂針在完全彈開後最高點行程，最高點延下相應會逐漸變小；
3. 所有孔位加工都與分型面成直角；
4. 為確保順利脫模，建議倒鉤位做相應的拔模斜度；
5. 此款彈弓頂針可非标定制。