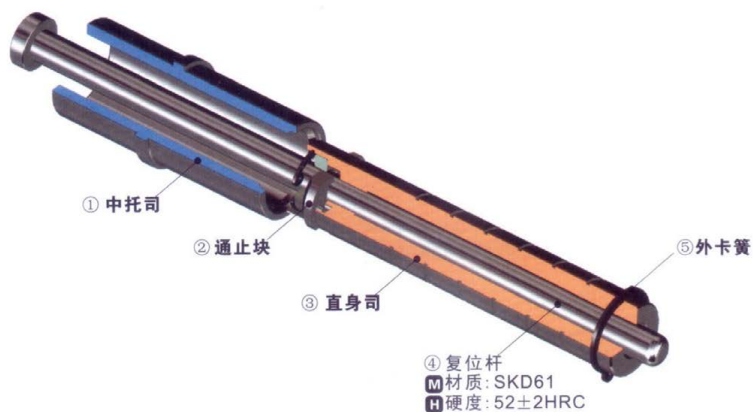


## 產品特點：

1. 此裝置作用為在合模前將頂針完全復位，從而防止模具損壞；
2. 此機構為內部安裝，占空間小；即使頂針的頂出行程較大，也可完全實現早回作用；
3. 內部安裝，可避免與模具外部安裝零件及水路沖突。

Code	A	B	C	D	E	F	G	H
ER-100E	32	35	24.2	24	27	10	5	17
ER-101E	42	46	32.2	32	36	16	7	24

## 产品立体示意图：



## 安裝使用說明：

精確計算行程，可通過截取直身司及復位杆長度來調整復位行程（如下圖所示）；

參考開框尺寸圖加工安裝孔，注意所有安裝孔均同心並且垂直於分型面；

每套模具要求至少使用2套或2套以上推閘復位機構，並且對稱安裝；

如未對稱安裝，可能導致單套復位機構受力，因受力不平衡將導致組件斷裂；

定期對組件配合部位添加潤滑油；

確保復位推杆準確裝入直身司的前端部分，請注意如錯位將導致模具損壞；

進行配合功能測試，查看復位機構各部位是否順暢，行程是否吻合。

安装示意图:

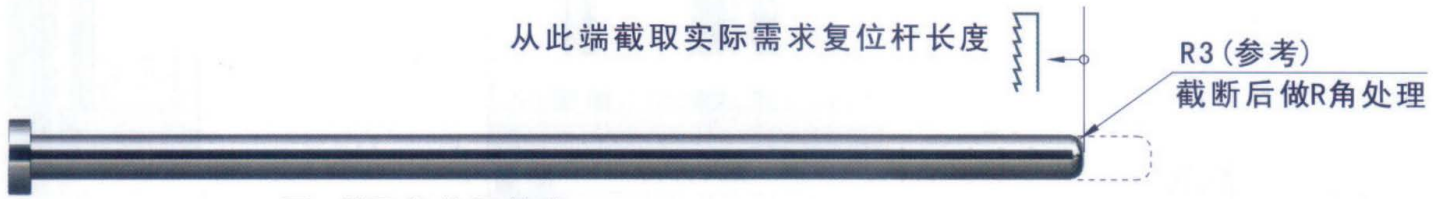
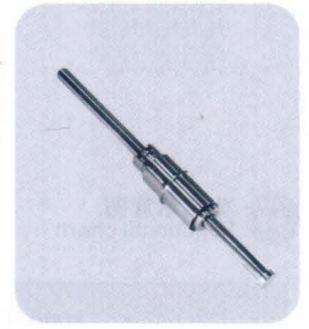
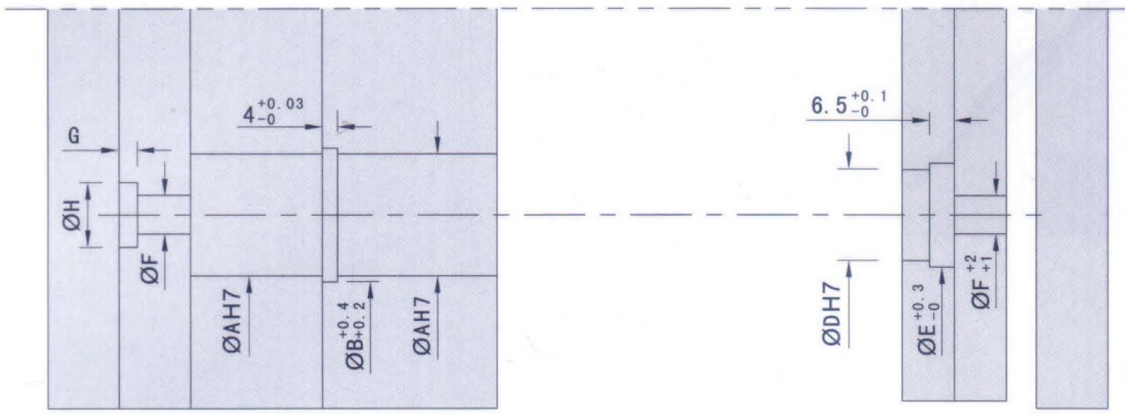


图1 截取复位杆长度

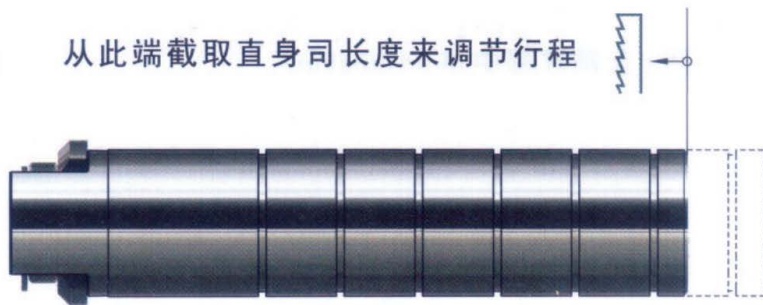


图2 截取直身司长度

功能示意图:

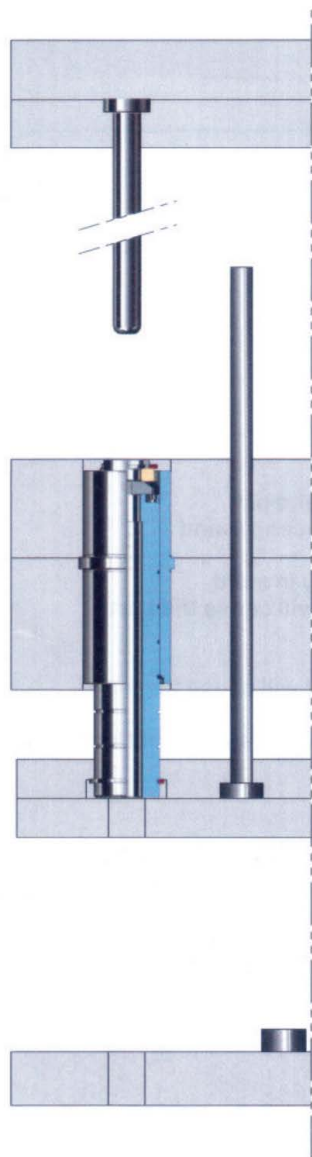


图1 开模状态

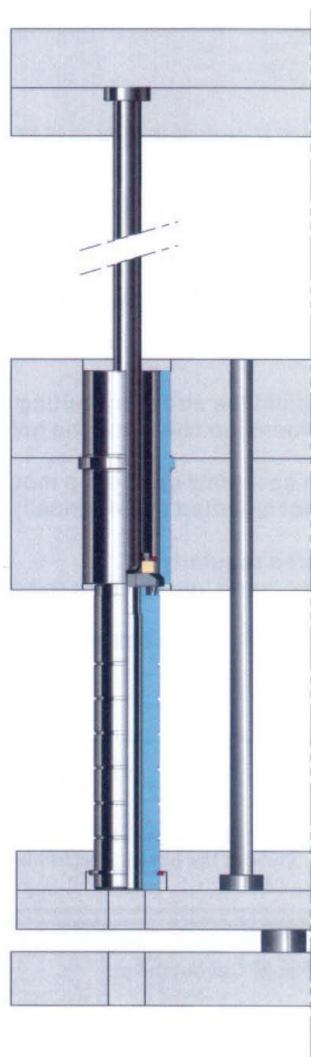


图2 合模过程中

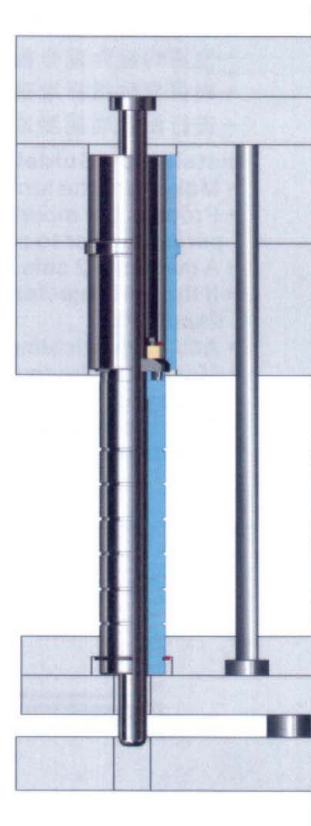


图3 合模状态