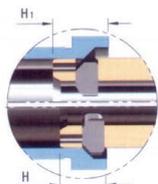


注:当D=16时, 则D₁ = 15-0.016/-0.027; 当D=16 PL>300时, 则T₁ = 0/-0.02
 When D=16, D₁ = 15-0.016/-0.027; when D=16 and PL>300, T₁ = 0/-0.02



D	H	H1
6	10.5	12
10	16.5	12.5
16		19

復位推杆插入時通止塊動作完成位置“H”

復位推杆拔出時通止塊動作開始位置“H1”

產品特點：

1. 此裝置作用為在合模前將頂針閘完全復位，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. 此機構除了做頂針閘早回裝置外，亦可做二次頂出使用；
4. 內部安裝，可避免與模具外部安裝零件及水路沖突。

de	D	D1	D2	D3	D4	T	T1	T2	H	K	BL	L	PL
ERST	6	15-0.016/-0.027	20+0.015/+0.002	24	18.8	6	8	4	10	2	25-60	50-100	50-200
												100.5-125	
	10	20-0.020/-0.033	25+0.015/+0.002	30	24.5	8	8	4	15	2	35-100	60-100	50-300
												100.5-160	
	16	30-0.020/-0.033	40+0.018/+0.002	46	35.5	8	13	8	21	4	40-100	60-100	50-350
												100.5-160	

產品立體示意圖：



安裝使用說明：

將復位推管安裝到頂針閘上，導套安裝到動模閘上，復位推杆固定在定模閘上

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復位推管的前端部分，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:

