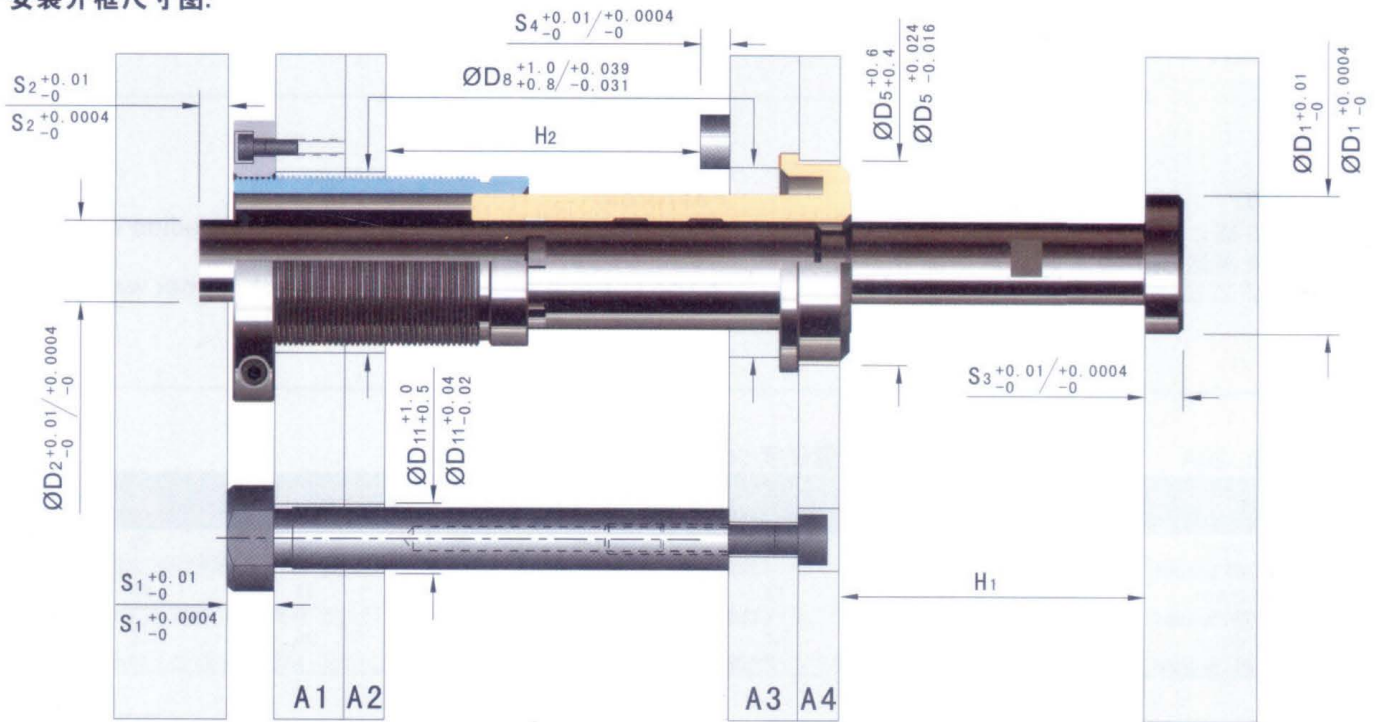


产品立体示意图:



安装开框尺寸图:



A1	A2	A3	A4	S1	S2	S3	S4	S5	Center Rod Length	Travel Sleeve Length	H1		H2		T4	單位
											min.	max.	min.	max.		
25.4	12.7	25.4	12.7	11	8	10	4.76	4	277.96	86	8	82	12	82	M6	mm
1	0.5	1	0.5	0.433	0.315	0.394	1.86	0.157	10.943	3.386	0.32	3.32	0.17	3.32	M6	in
28.58	12.7	28.58	12.7	14	10	12	4.76	4	311.32	94	10	92	18	92	M8	mm
1.125	0.5	1.125	0.5	0.551	0.394	0.472	1.86	0.157	12.257	3.701	0.39	3.62	0.71	3.62	M8	in
28.58	15.88	28.58	15.88	17	12	14	6.29	6	352.21	105	12	102	24	102	M10	mm
1.125	0.625	1.125	0.625	0.669	0.472	0.551	0.248	0.238	13.867	4.134	0.47	4.02	0.94	4.02	M10	in

安裝使用說明：

參考安裝開框尺寸圖加工安裝孔，注意所有安裝孔必須同心并且垂直于分型面；

將內襯套安裝在頂針A闕上，使用杯頭螺絲將外牙套固定在頂針B闕上；

將中心插杆安裝到支承闕與動模底闕之間，安裝前需配上內襯套與外牙套；

注意安裝前需計算精準，安裝完成後頂出行不可調節，可在安裝前從中心插杆小徑端截取長度來控制行程；

可動部分必須保持清潔，定時使用潤滑劑以保持其順滑；

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）

在模闔上要成套對稱安裝，並且保證幾套頂出機構的行程完全一致，否則，會導致單套複位機構受力，因受力不平衡導致組件斷裂；

此機構為精密配件，請勿與其他自行加工零件配合使用，由此帶來的異常將由貴司自行負責。

### 功能示意图:

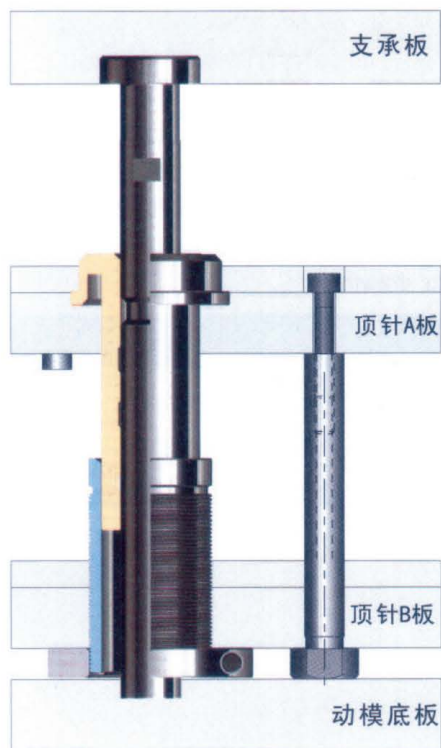


图1 合模状态

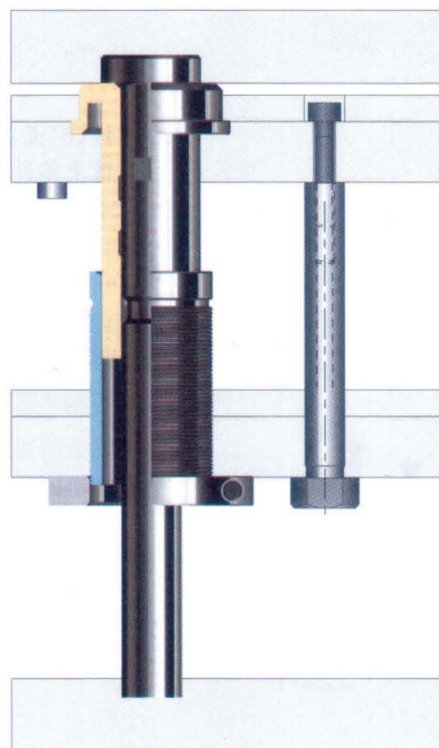


图2 第一次顶出

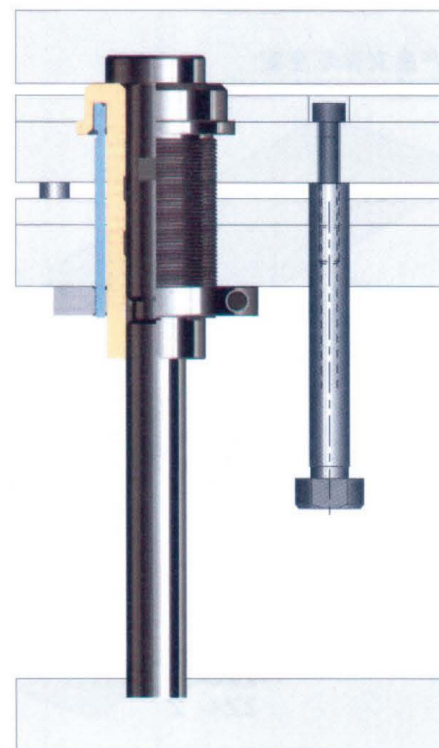


图3 第二次顶出