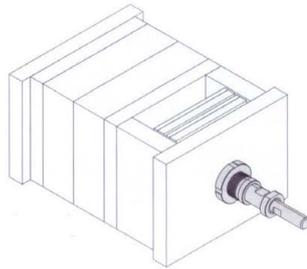


Code	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7
Z169-16	M22x1	M32x1.5	30	20	164	112	56	26	11	9	11
Z169-22	M30x1.5	M42x1.5	40	28	220	148	75	36	16	9	12
Z169-30	M40x1.5	M60x1.5	50	38	255	170	80	45	21	11	13
Z169-40	M52x1.5	M70x1.5	60	50	270	200	98	45	22	12	14

Code	D1	K1	K2	Sw1	Sw2	Sw3	H1		H2	
							min.	max.	min.	max.
Z169-16	16	5	8	13	28	20	5	30	3	50
Z169-22	22	6	10	17	38	27	6	40	4	70
Z169-30	30	7	14	24	55	38	7	50	4	70
Z169-40	40	8		32	65	46	7.5	60	5	80

产品立体示意图:



### 產品特點：

1. 機械互鎖設計，安全可靠；
2. 頂杆採用表面高頻處理，方便安裝加工；
3. 重要零件採用SKD11材質及優質熱處理工藝，更耐磨；
4. 產品表面增加塗層工藝，高耐磨性能大大增加了二次頂出機構的使用壽命；
5. 多種規格適用於不同大小的模具荷重要求。

### 安裝使用說明：

首先在模澗上加工安裝孔，頂針A澗上為螺絲過孔，頂針B澗及動模底澗為牙孔，牙孔加工尺寸請參考型號為別對應的“D2、D3”值。為方便安裝也可自行制作法蘭固定；

其次在二次頂出機構的頂杆頭部加工一安裝螺孔，此安裝螺孔與頂針B澗螺絲過孔尺寸 對應；

將外牙套安裝在動模底澗上，中牙套安裝在頂針B澗上，頂杆頭部用螺絲固定在頂針A澗上；

旋轉外牙套，調節外牙套與底澗（法蘭）的相對位置即可在規定的範圍內設定第一次頂出行程“H1”的位置，設定後再將外卡環緊固；

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，型號不同，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）

“固定圈”在組裝時已經過加固處理，為保證頂出機構正常使用，在使用前後不可隨意拆卸！

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。

功能示意图：

