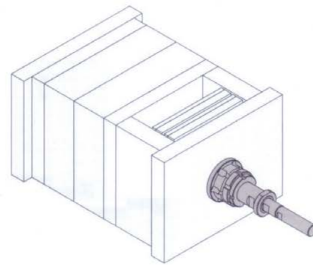


Code	D2	D3	D5	D6	D9	D11	D12	D13	D14	B1	Sw1	Sw2	Sw3
Z1691-13	M20x1	M28x1.5	18.5	50	41.6	M8x0.75	13.4	17.6	4.3	3.2	10	10	17
Z1691-17	M24x1.5	M35x1.25	22	60	48	M11x1	17.4	22	5.4	4	13	12	21
Z1691-22	M30x1.5	M45x1.5	28	75	61	M14x1	21	27	6.5	5	17	17	27
Z1691-30	M40x1.5	M60x1.5	38	100	82	M18x1	26	33	8.8	6	24	22	36
Z1691-40	M55x1.5	M75x1.5	52	125	104	M25x1.5	35	43	11	8	32	32	46
Z1691-52	M72x1.5	M98x2	69	150	128	M34x1.5	48	58	11	9	41	41	65

Code	D1	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L9	H1	H2 max.
Z1691-13	13	164	72	38.8	21	9	4	2.6	22	3-20	10
Z1691-17	17	228	110	63	21	12	5	3.5	25	4-30	13
Z1691-22	22	270	131	74	17	17	6	4	30	6-42	17
Z1691-30	30	340	166	89	27	17	7	5	38	10-60	24
Z1691-40	40	470	232	122	41	17	10	7	50	14-86	32
Z1691-52	52	583	295	155	51	27	15	11	60	18-110	41

产品立体示意图:



产品特点:

1. 机械互锁设计, 安全可靠;
2. 产品表面增加涂层工艺, 高耐磨性能大大增加了二次顶出机构的使用寿命。

D1	B1	E2	E3	E5	E6	E9	E11	E12	E13	T6	T7	M1
13	3.2	M20x1	30	21	50	41.6	10	13.4	18	4	3	M4
17	4	M24x1.5	37	25	60	48	13	17.4	21	5	4	M5
22	5	M30x1.5	47	31	75	61	16	21	28	6	4.5	M6
30	6	M40x1.5	62	41	100	82	20	26	34	7	5.5	M8
40	8	M55x1.5	77	56	125	104	27	35	44	10	7.5	M10
52	9	M72x1.5	100	73	150	128	36	48	59	15	11.5	M10

安装使用说明:

使用杯头螺丝将法兰固定在动模底闩上, 可选预紧, 待其它部件安装完成后再锁紧杯头螺丝;

牙套旋入定位法兰, 中牙套安装在顶针B闩上, 中心顶杆固定在顶针A闩上, 为方便安装可以自制小型法兰因定顶针闩上再与中牙套或中心顶杆固定;

旋转外套, 调节外套与法兰的相对位置即可在规定的范围内设定第一次顶出行程 "S1" 的位置, 设定后再将法兰锁紧;

进行配合功能测试, 查看二次顶出机构各部位是否顺畅, 行程是否吻合。(建议在合模机或注塑机上测试, 严禁使用吊机)

"固定圈"在组装时已经过加固处理, 为保证顶出机构正常使用, 在使用前后不可随意拆卸! 需精准安装 (一套模具上一般安装一个顶出装置); 行程要计算准确, 否则产品容易损坏。

安装开框尺寸图:

