

安裝使用說明：

如圖1所示，安裝鎖緊座

如圖2所示，配合鎖緊座安裝滑塊座，此時拉勾與鎖緊塊之間可能出現間隙；

如圖3所示，平行移動滑塊座，使拉勾與鎖緊塊之間無間隙，在保證無間隙的情況下，鎖緊螺絲并配做銷釘孔；

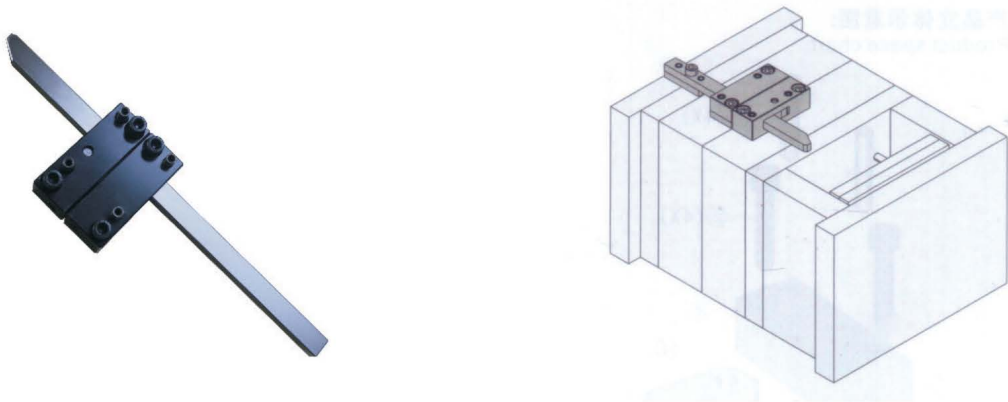
如圖4所示，將鎖模組件對稱安裝在模具上後，再根據開模行程來確定插杆長度，確定各組件已正确安裝并且運行正常後再配做插杆上的定位銷孔；

如圖5所示，當插杆前端面距離縮緊座端面“S”位置時，第一次開模行程完全打開；

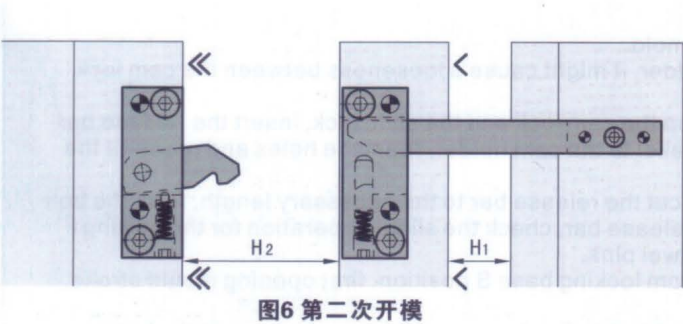
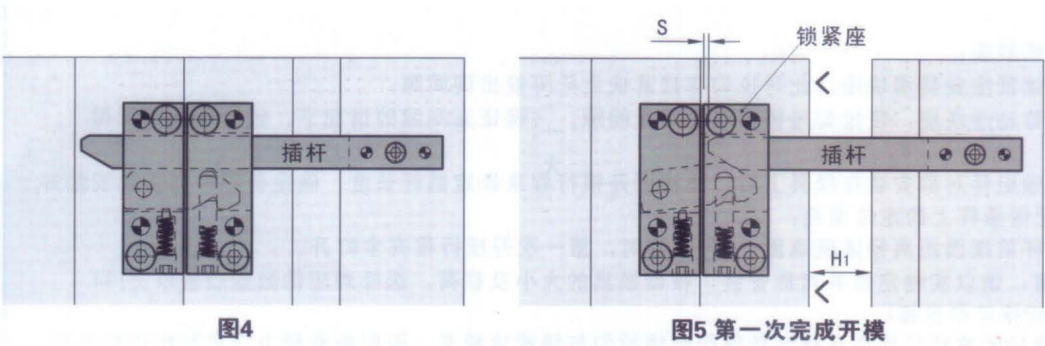
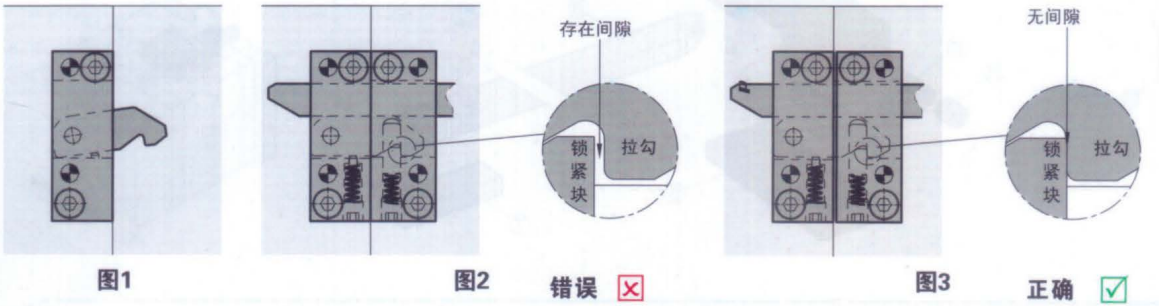
鎖模扣為精密裝置，請以實物定位并對稱安裝，根據模具的大小及載荷，選擇對應的數量（2套以上）和規格（備有三種規格可供選擇）

確保所有安裝鎖模扣的插杆行程在開模時能夠同時使拉勾與鎖緊塊脫開，否則單套受力將導致鎖模扣斷裂；

進行配合功能測試，查看鎖模扣機構各部位是否順暢，行程是否吻合；鎖模組件需要維修改動，請先拆除鎖模裝置後再進行後續操作。



安裝示意图：



Code	S
PLS	約2mm
PLM	約11mm
PLL	約15mm

* “S”尺寸僅供參考，請以實物為準來確定開模位置。