

### 產品特點：

- 1.此裝置作用為在合模前先将頂針闔完全復位，從而防止模具損壞；
- 2.根據安裝方法不同，可作為復位機構或二次頂出機構使用，適用更廣泛；
- 3.內部安裝，可避免與模具外部安裝零件及水路沖突。

Code	D1	D2	D3	L1	L2	T	max.H
Z164-6-36	18	22	6	36	31	6.7	24
Z164-6-46				46	41		34
Z164-6-56				56	51		44
Z164-10-36	24	29	10	36	30		23
Z164-10-46				46	40		33
Z164-10-56				56	50		43
Z164-10-76				76	70	63	

### 安裝使用說明：

根據使用用途進行安裝，作為復位機構使用見圖1、圖2，作為二次頂出使用見圖3、圖4

Z163與Z164需配合使用，外加一支頂針，即可實現復位或二次頂出機構功能

每套模具要求至少使用2套以上推闔復位機構，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頂出杆（Z163）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。

### 功能示意图（复位机构）：

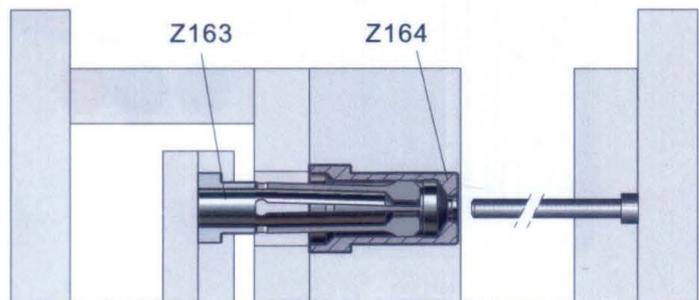


图1 开模状态

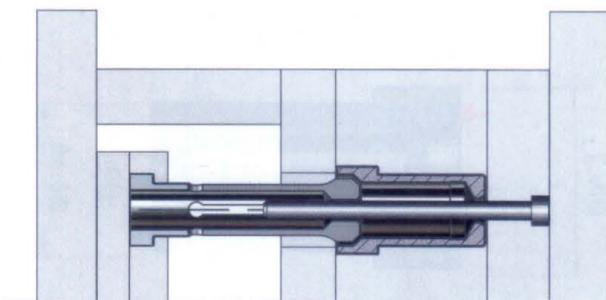


图2 合模状态

### 功能示意图（二次顶出）：

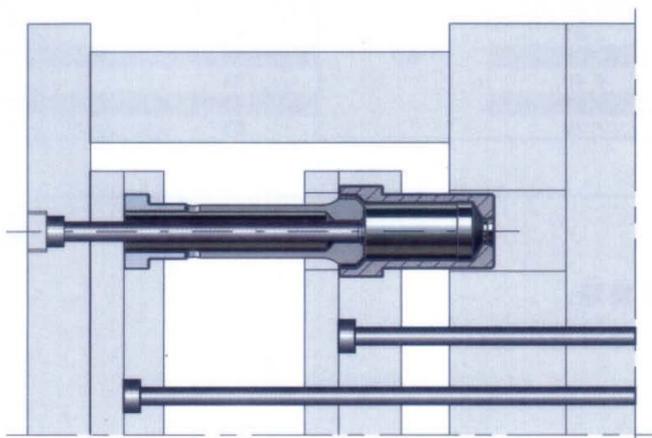


图3 合模状态

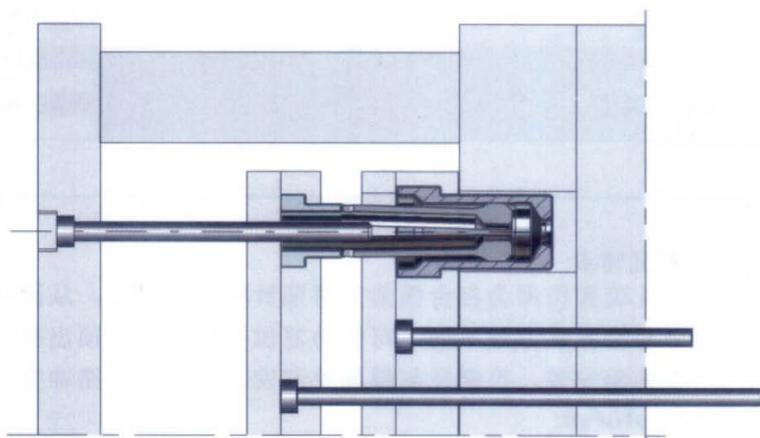


图4 顶出状态