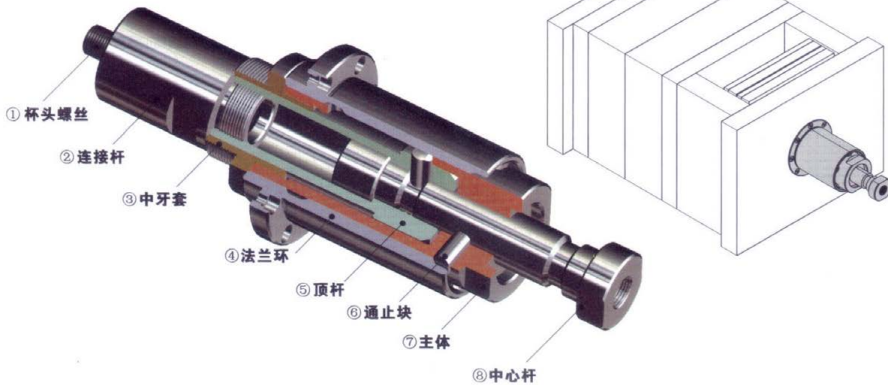


Code	D2	D3	D4	D5	D6	D7	D9	D10	D12	D13	Sw1	Sw2	Sw3	H1
Z1692-25-45	M14x1	M48x1.5	69	93	70	45	37	M16	5.4	81	32	50.2	38	4-45
Z1692-32-60	M18x1	M58x1.5	80	110	82	55	46	M24	6.4	95	41	60.2	46	6-60
Z1692-40-80	M24x1.5	M76x1.5	106	140	108	73	56	M24	8.5	123	50	80.2	65	8-80

Code	D1	L1	L2	L4	L5	L6	L7	L8	L9	L10	H2	
											min.	max.
Z1692-25-45	25	260	155	17	58	71	14	53	10	16	4	46
Z1692-32-60	32	325	198	22	80	89	15	68	12	25	5	60
Z1692-40-80	40	471	258		152	116	18	90	14	24	6	80

产品立体示意图:



产品特点:

1. 机械互锁设计，安全可靠；
2. 重要零件采用SKD11材质及优质热处理工艺耐磨；
3. 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；
4. 多种规格适用于不同大小的模具荷重要求。

Code	D2	D3	D4	D5	D7	D13	D14
Z1692-25-45	M14x1	M48x1.5	69	93	49	81	M5
Z1692-32-60	M18x1	M58x1.5	80	110	59	95	M6
Z1692-40-80	M24x1.5	M76x1.5	160	140	77	123	M8

安装使用说明:

使用杯头螺丝将法兰环固定在动模底板上，中牙套安装在顶针B上；

安装连接杆，使用六角扳手从中心杆尾部插入，通过自带的杯头螺丝将连接杆固定在顶针A上；

注意安装完成后顶出行程不可调节，且H2最大顶出行程： $H2 \leq H1$ ；

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）

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:

