



Code	D2	D3	D4	D5	D6	D7	L1	L2	L3	L4	L5
Z1697-16	27	28	36	44	44	52	103	90	45	12	5
Z1697-20	32	34	43	51	51	59	134	100	59	17	6
Z1697-26	42	43	54	63	64	73	168	150	74	22	7

Code	D1	L6	K1	K2	Sw1	H1		H2	
						min.	max.	min.	max.
Z1697-16	16	77	6	6	8	6	76	3	76
Z1697-20	20	101	7	7	10	8	96	4	96
Z1697-26	26	126	8	8	14	10	130	5	130

产品立体示意图:



产品特点:

1. 机械互锁设计, 安全可靠;
2. 顶杆采用表面高频处理, 方便安装加工;
3. 重要零件采用SKD11材质及优质热处理工艺, 更耐磨;
4. 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;
5. 内部安装, 避免与外部安装零件冲突。

安装使用说明:

首先在模闞上加工安装孔, 动模底闞上的孔为过孔, 顶针A、B闞上为精密配合孔;

将主体安装在顶针B闞上, 外衬套安装在顶针A闞上;

安装中心插杆, 需精确计算第一次顶出行程“H1”, 可按实际需求从中心插杆大径一端截断后加工安装螺孔, 并使用杯头螺丝将其固定支承闞。注意截断处端面要求与中心插杆垂直, 中心插杆锁紧前与确定已对准内衬套轴心, 安装完成后顶出行程不可调整;

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)

一套模具上至少安装两套或以上顶出装置, 并且对称安装; 行程要保证一致, 否则产品容易损坏。

安装开框尺寸图:

