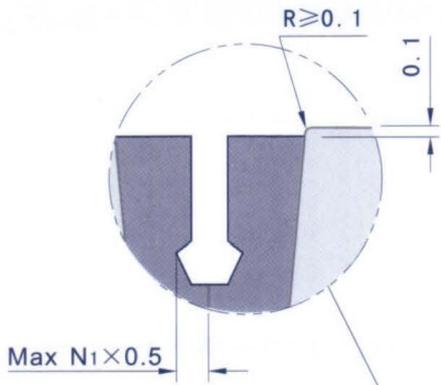
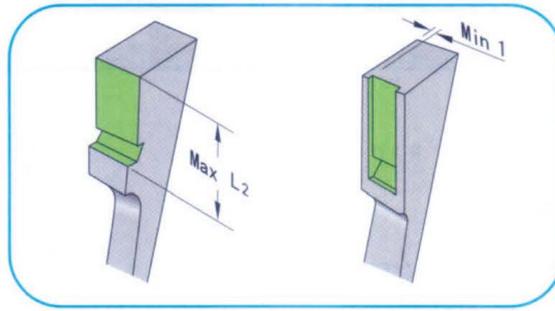




成型位加工极限参考尺寸：



功能示意图：

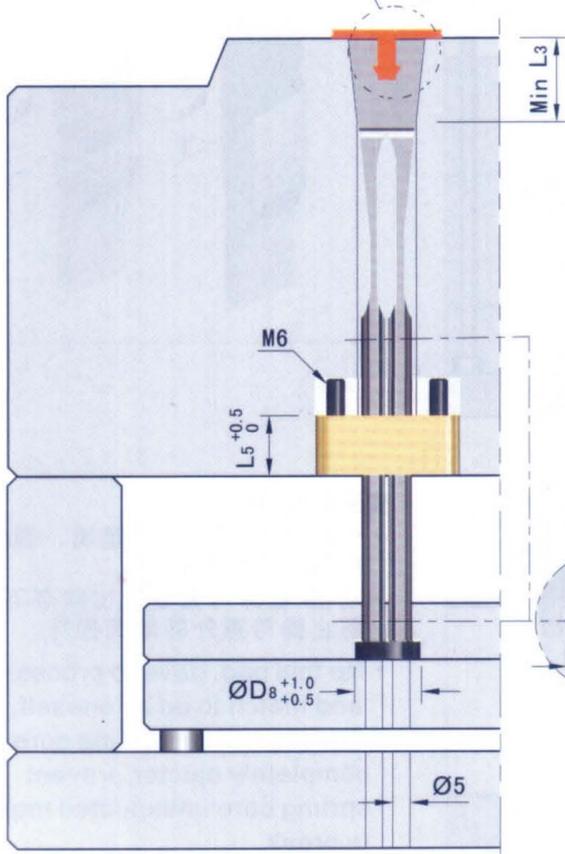


图1合模状态

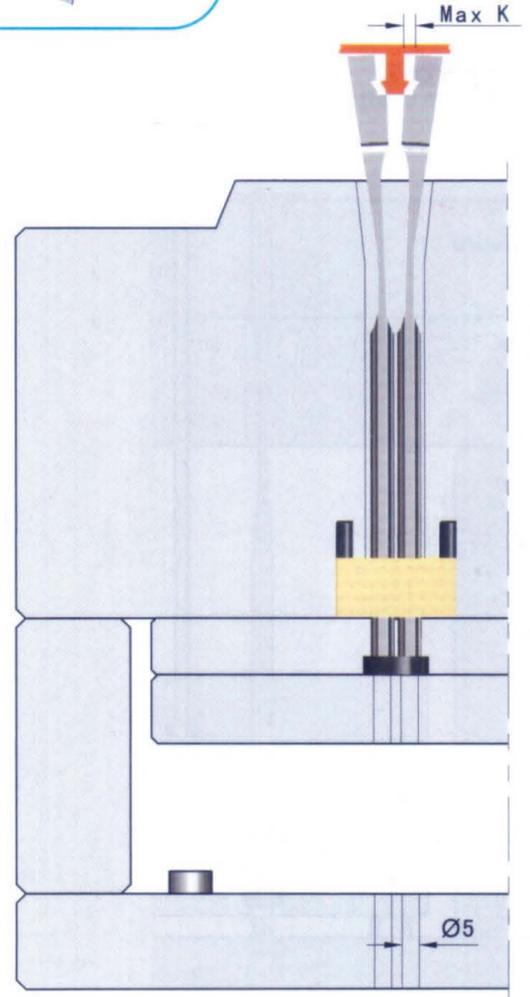


图2顶出状态

安裝使用說明：

1. 安裝在模具型芯內，必須保證彈弓頂針斜面（即膠位背面）與型芯完全貼合（即保證貼合長度L3值）；
2. 彈弓行程（K值）是指彈弓頂針在完全彈開後最高點行程，最高點延下相應會逐漸變小；
3. 所有孔位加工都與分型面成直角；
4. 為確保順利脫模，建議倒鉤位做相應的拔模斜度；
5. 此款彈弓頂針可非标定制。