

## 產品特點：

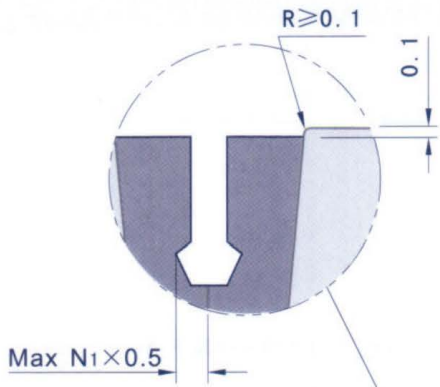
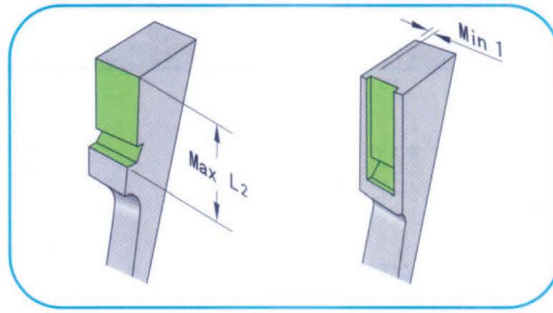
1. 結構最簡單的倒鉤脫模機構，相對斜頂滑座，安裝空間更小；
2. 安裝方便，簡化了加工工序，從而節約成本；
3. 此款彈弓頂針所有型号都配有墊塊、銅套以及安裝螺絲；
4. 兩支配合使用，可實現雙面或者多面倒鉤脫模。

B1	N1	L	L1	26 L3	L4	L5	L7	L8	N2	L2	N5	N6
6.2	9	162	22	24.3	88	20	19	6	3.5	12.5	45	7
12.2	11.5	200	30	30.0	111				4.5	16.5	48	9
14.2	12.5			33.1	107				20			
16.2												

Code	B4	B5	D4	D8	N7	N8	K	M
E3202-6-9.0-162	4.83	16	5.94	20	13	32.3	3.5	M4
E3202-12-11.5-200	7.37		7.92	22	17	34.3	4.5	M5
E3202-14-12.5-200								
E3202-16-12.5-200								

1. 當標準件無法滿足實際使用要求時，我司可代為設計非標彈弓頂針；
2. 如需我司代為設計非標彈弓頂針，請提供塑膠產品3D及模具圖；
3. 如有疑問，歡迎來電諮詢！

成型位加工极限参考尺寸：



功能示意图：

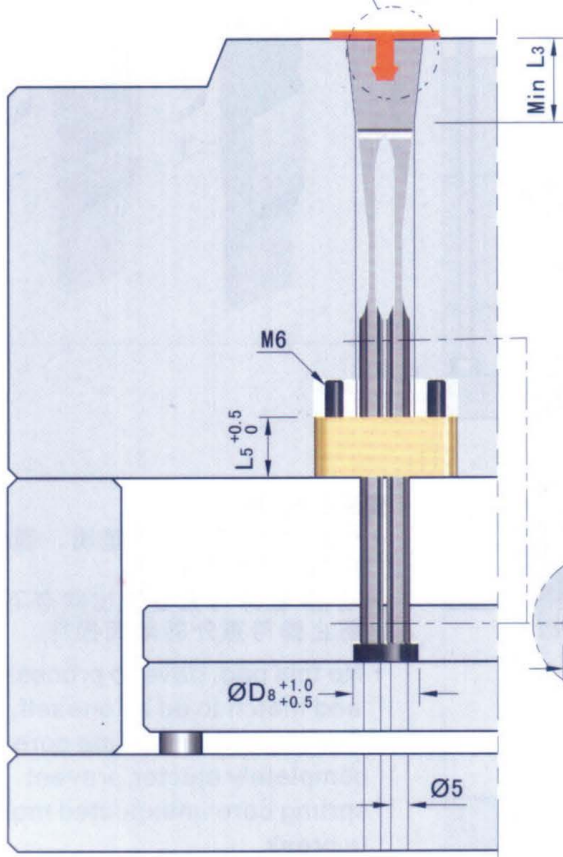


图1合模状态

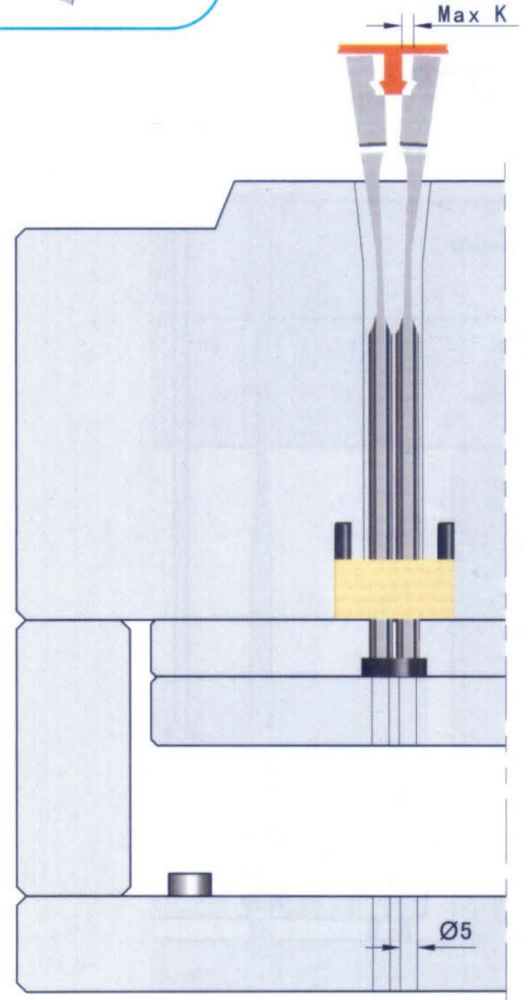


图2顶出状态

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。