

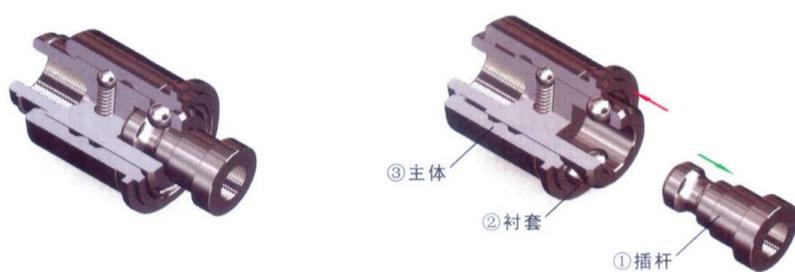
產品特點：

1. 縮短換模時間；
2. 可直接在現有模具上安裝，節約時間和材料；
3. 使用不可拆卸的聯軸液壓復位，能脈動頂出。

Code	A	B	C ±0.02	D	E	M	N	0 +0.05 +0.02	H	H
AR-D01	38	43	18	43.5	M16	23	18	7	24	38
AR-D-02	43	73	24	70.5	M20	42	32	7	42	67

Code	L	S	Y	U	V	W	T	P Min.	Q Min.	拉力 (kgf)
AR-D01	15	14.7	11	M12	17.4	7	22.5	48	C+1	40
AR-D-02	30	29.5	14	M16	29.4	8	40	80		140

产品立体示意图：



安裝使用說明：

把頂出閘接到成型位置（模具關閉）

把頂出器液壓缸連杆接到完全壓縮位置。這非常重要，在測量之前可以用手檢查，連杆是否完全檢到了完全壓縮的位置；

測量聯軸和頂出器液壓缸連杆之間的距離；

使用附加分離杆延長頂出器液壓缸連杆，AR-D-01用長度為30mm的分離杆，AR-D-02使用50mm的；

移動成型閘到前面的位置（模具打開）；

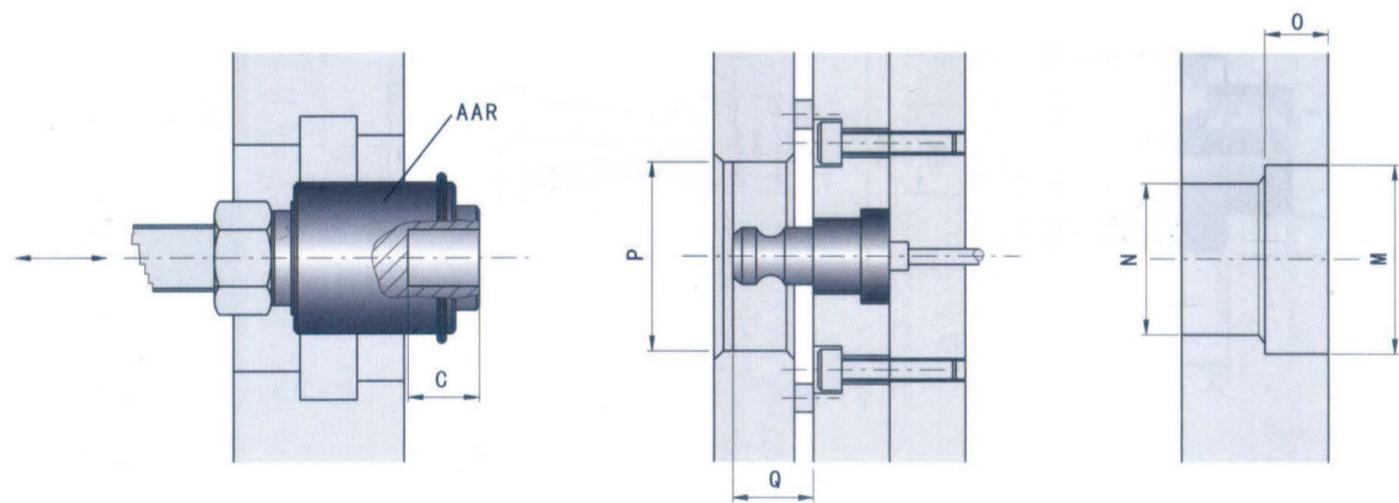
另外一端固定附加分離杆和快動聯軸；

把頂出閘移動到模具關閉的位置，在頂出閘和頂出器液壓缸連杆中間進行連接。請確認頂出閘和頂出器液壓缸連杆在模具關閉的位置上，如果沒有，請調整；

頂出裝置用于液壓頂出器的模具，注意不能和模具快速替換系統一起使用；

每套模具隻需安裝一套頂出裝置。

開框尺寸示意圖：



安裝示意圖：

AAR-D-01-L+30mm
AAR-D-02-L+50mm

