

Code	D	D1	D2	L	L1	L2	L3	L4	L5
DKL-2811	28	16	28	86	5	40	140	21	6
DKL-2812				250					
DKL-2821				140					
DKL-2822				250					
DKL-3411	34	19	33	111	6	51	160	24	7
DKL-3412				280					
DKL-3421				160					
DKL-3422				280					
DKL-4511	45	26	42	152	10	68	200	31	10
DKL-4512				310					
DKL-4521				200					
DKL-4522				310					

I	K	N	E	P	Q	M	M1	MA
54	13	34	12.4	40	12.6	M22x1.25	M8x1.25	M6
60	15	46	14.5	46	12.6	M26x1.5	M10x1.5	M6
78	20	59	19.5	60	17	M34x1.5	M12x1.75	M8

產品特點：

1. 產品在模具內部安裝，避免與模具外部零件及水路沖突；
2. 根據安裝方法不同，功能也不相同，具有內鎖模扣、二次頂出的功能，適用廣泛。

安裝使用說明：

安裝內襯套，用杯頭螺絲將內襯套垂直於分型面固定在定模闔上，安裝前需精確計算好第一次開模行程；

安裝外襯套，通過螺絲帽將外襯套垂直於分型面固定在流道闔上，並且要求與內襯套同心；

安裝中心插杆，待外襯套與內襯套對稱安裝在模具上，確定正確安裝並且運行正常後再安裝中心插杆；

進行配合功能測試，查看複位機構各部位是否順暢，行程是否吻合；

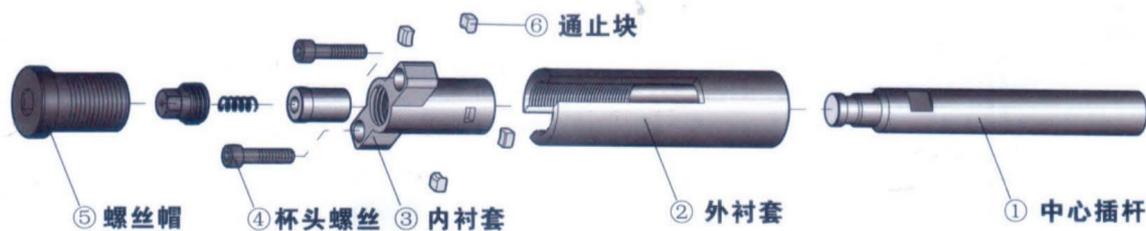
內鎖模扣為精密裝置，請以實物定位並對稱安裝；

建議每套模具使用4套內鎖模扣；

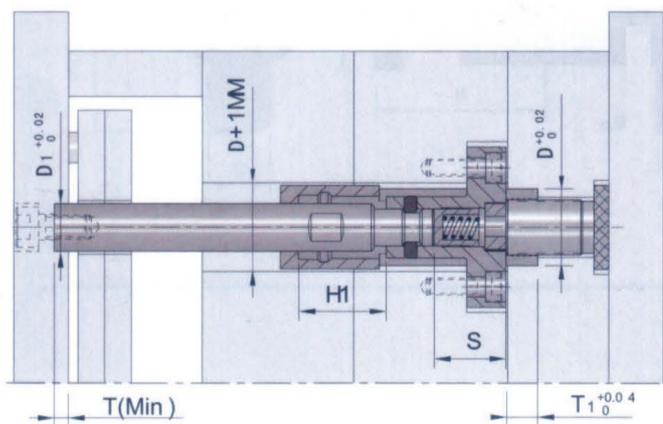
三種直徑尺寸可選，28、34、45MM，根據模胚的尺寸選擇，三種型號都有兩個行程範圍及中心杆長度可供選擇；

如模具需維修，請先拆除內鎖模扣後再進行後續操作。

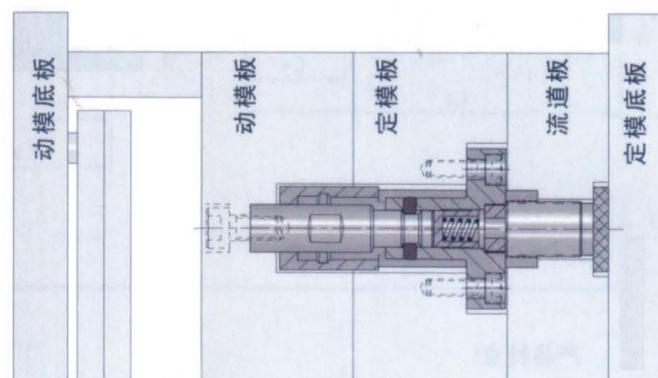
產品立體示意图:



安裝示意图:



安裝方法1



安裝方法2