



此產品安裝在模具的頂針推闢上，需配成形斜推杆，成型後，在推闢頂出的過程中通過產品內部機構自潤滑動，在規定的行程內將成型塑膠件內側面凹凸形狀的型芯頂出，使膠件順利脫模。

Φd	T	T1	T2	T3	T4	T5	T6	L	L1	L2	L3	L4	L5	ΦM
8	20	20	32	19	33	11	30	22	5	12.5	11	7	10.5	3
10	25	25	45	25	45	15	40	27		15.5	15	8	11.3	4
12		30	50	31	57	17	51	32	7	18	16	10	4	6
20	30	40	65	38	65	22	58	36	8	20	20		5	5
25	40	50	80	44	80	26	72	45	11	23	22	12	8	8
30	45	55	90	52	93	32	85	50	15	28	26	15		9
35	50	60	100	60	101	38	93	55		30	30		10	10
40	60	75	120	70	120	45	110	62		35	34	18	12	
45	70	85	135	80	130	55	120	70		40	44	20	14	
	80	95	150	90	140	60	130	80		45	50	20	14	

Code	Φd	h	ΦQ	Φd1	b1	b2	e	F	行程	MT	MH
DTK-08	8	8	7	4.5	24	20	7	10	10	M4	M3
DTK-10	10	10		5.5	32	30	9	12.5	18	M5	M4
DTK-12	12	12	10	7	39	35	11	15	20	M6	M6
DTK-16	16	16	12	9	46	40	14.5		25	M8	
DTK-20	20	20	14	11	56	55	18	16	30	M10	M8
DTK-25	25	25	16	14	66	65	22.5	17	35	M12	M10
DTK-30	30	30			74	70	27		40		
DTK-35	35	35	20	85	80	32	18	45	M16	M12	
DTK-40	40	40	18	95	90	36	19	50			
DTK-45	45	45		105	110	40	24	55			