

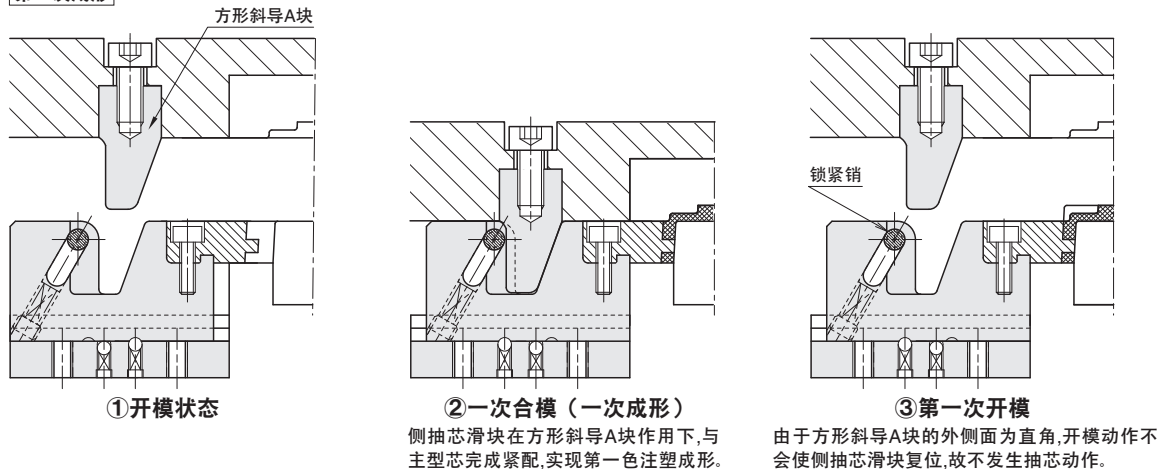
■双色成形用侧抽芯滑块

当双色注塑成形产品需要进行侧向抽芯时，通常要求侧抽芯滑块在第一次开模后仍维持成形时的压紧状态，第二次开模后再进行复位（抽芯）动作。传统模具结构中此类机构结构复杂，体积庞大，设计及组装调试工作极其繁琐。

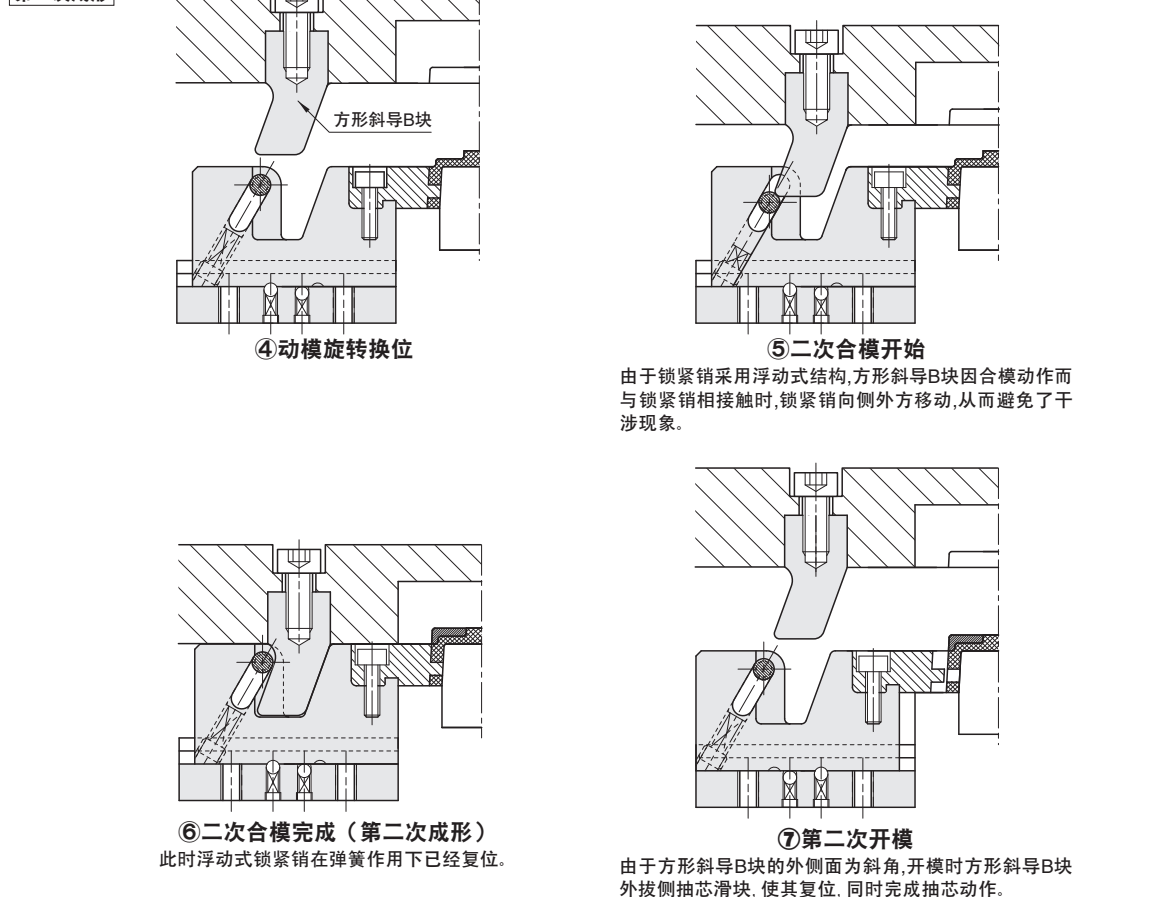
双色成形用侧抽芯滑块组件（SCTM）采用了方形斜导块和浮动式锁紧销组合的特殊结构，实现了双色模抽芯机构的小型化，简便了设计及组装调试工作。

■双色成形用侧抽芯滑块的动作原理

第一次成形



第二次成形



RoHS10 SCTM

①方形斜导块 (A)、(B) ②侧抽芯滑块 ③导轨

滑动量ST=3 W=13

**①方形斜导块**

(A) 方形斜导A块

(B) 方形斜导B块

**②侧抽芯滑块**

**③导轨**

No.	产品名称	数量	材质	硬度	表面处理
①-A	方形斜导A块	1	SKD11	58~60HRC	-
①-B	方形斜导B块	1	SKD11	58~60HRC	-
②	侧抽芯滑块	2	SKD11	58~60HRC	-
③	导轨	2	DH2F	38~42HRC	氮化处理(1000HV~)

型号		W
Type	ST	
SCTM	3	13

Order 订货范例 型号 - W  
 SCTM 3 - 13

Delivery 交货期 5 天发货

① 上海·广州发货  
 ② 数量>101时，请另询交货期。

■特点

- 结构紧凑  
 采用浮动式锁紧销的特殊结构，实现了小型化。
- 侧抽芯滑块锁紧结构  
 使用球头柱塞使侧抽芯滑块稳定运动。
- 削减总成本  
 · 方形斜导块、侧抽芯滑块、导轨为一套组件，无需加工斜导柱安装孔等，故可降低总体加工成本。  
 （侧型芯部分用户需自行加工。）  
 · 无需进行繁琐的滑块行程等计算。

■注意事项

- ⊗ 本产品专为注塑成形模具而开发，不可用于其它用途。
- ⊙ 为防止烧结，需在滑动部位涂抹润滑脂。