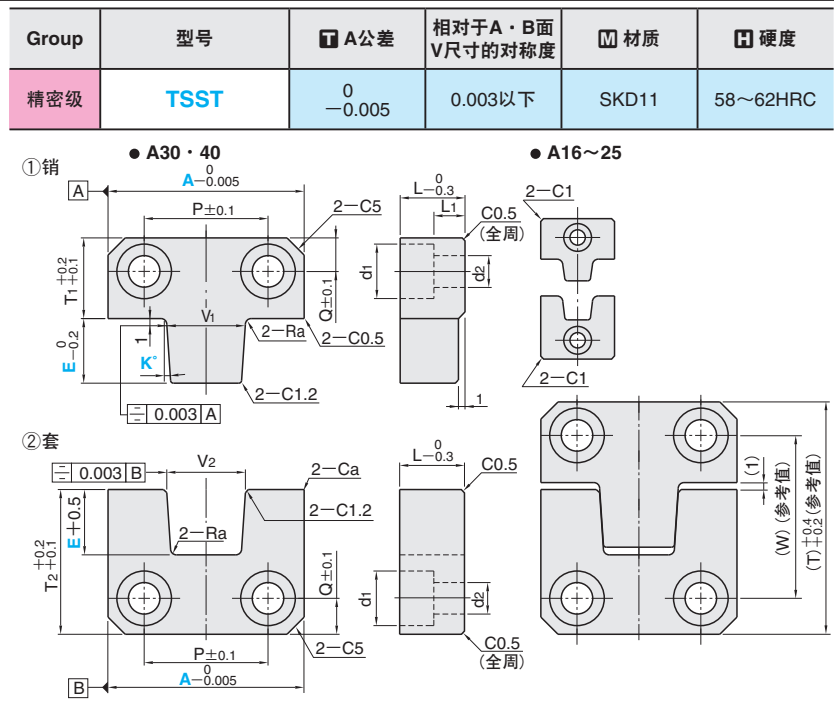


# 锥度侧精定位块组件

— 侧面安装型 —

位置決め部品



V1	V2	T1	Ra	Ca	T2	(T)	(W)	安装螺栓	L	L1	螺栓孔				型号		E	K°	
											P	Q	d1	d2	Type	A			
7	7	11	1	0.5	17	29	19	M4	8	3	—	5	8	4.5	TSST	16	6	1	
8	8				19	31	21									20	6		
10	10				22	37	25									25	8		3
12	12				28	47	33									30	8		
15	15				33	57	41									40	10		

Order 订货范例: 型号 **TSST 20** - E **6** - K **1**

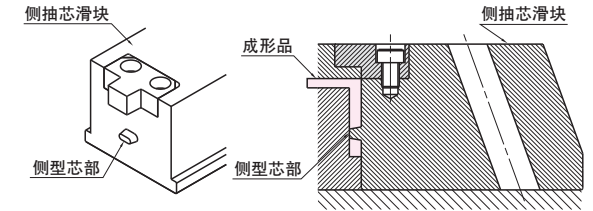
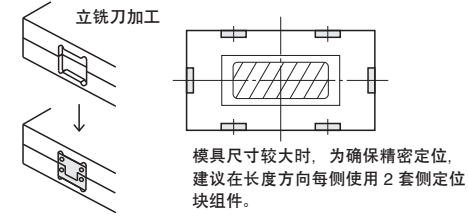
Delivery 交货期: **5** 天发货  
 上海·广州发货  
 数量 > 101 时, 请另询交货期。

精定位组件



· 建议通过立铣刀对槽加工进行高度(T)方向的调整。

· 本产品也适用于侧抽芯滑块的定位场合。

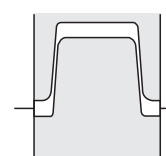



### ■特点

· 在型芯等嵌入型腔之前即进行定位, 可防止型芯的磨损及破损。

### ■使用时的注意事项

· 模板同时加工定位槽, 可确保其准确定位。

角度	a	0.1	0.3	0.5
1°		0.0018	0.005	0.009
3°		0.005	0.016	0.026

图① 图②

当配合锥度较大时, 在组装过程中可调整高度以使其紧密配合; 锥度较小时则需考虑如何防止卡死。  
 A=1°时, (有时也包括3°) 如按上图所示将套稍微抬高后进行安装, 可避免卡死。  
 角度较小时, 与高度(图②中的a)相比, 宽度(图②中的b)的偏移较小, 不会影响定位功能。

· 请对照实物在高度方向上调整后再使用。