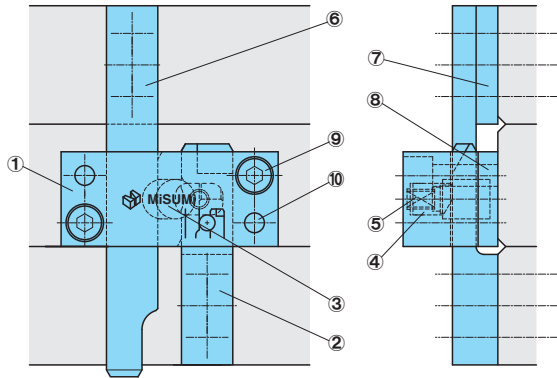
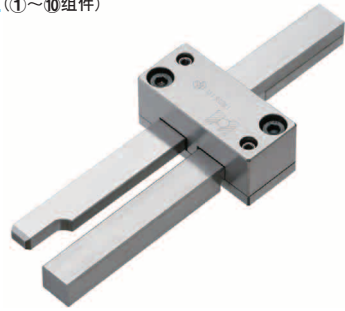


# 插销式锁模器组件

—开模·合模控制型—

# 插销式锁模器组件的动作方法/安装方法

PLSZ (①~⑩组件)  
PLMZ (①~⑩组件)



①锁紧座

⑧锁紧座底板

⑥插销

⑦插销垫块

②钩形锁销

2-φdH7 2-螺栓孔M

高频淬火 (55HRC~)

高频淬火 (55HRC~)

高频淬火 (55HRC~)

No.	名称	材质	硬度	
①	锁紧座	合金工具钢	50~55HRC	
②	钩形锁销		58HRC~	
③	锁紧销		58~60HRC	
④	锁紧块		58~60HRC	
⑤	弹簧		SUS631	
⑥	插销		合金工具钢	55HRC~
⑦	插销垫块		S45C	
⑧	锁紧座底板		合金工具钢	50HRC~
⑨	内六角螺栓		SCM435	38~43HRC
⑩	定位销		SUJ2	45~50HRC

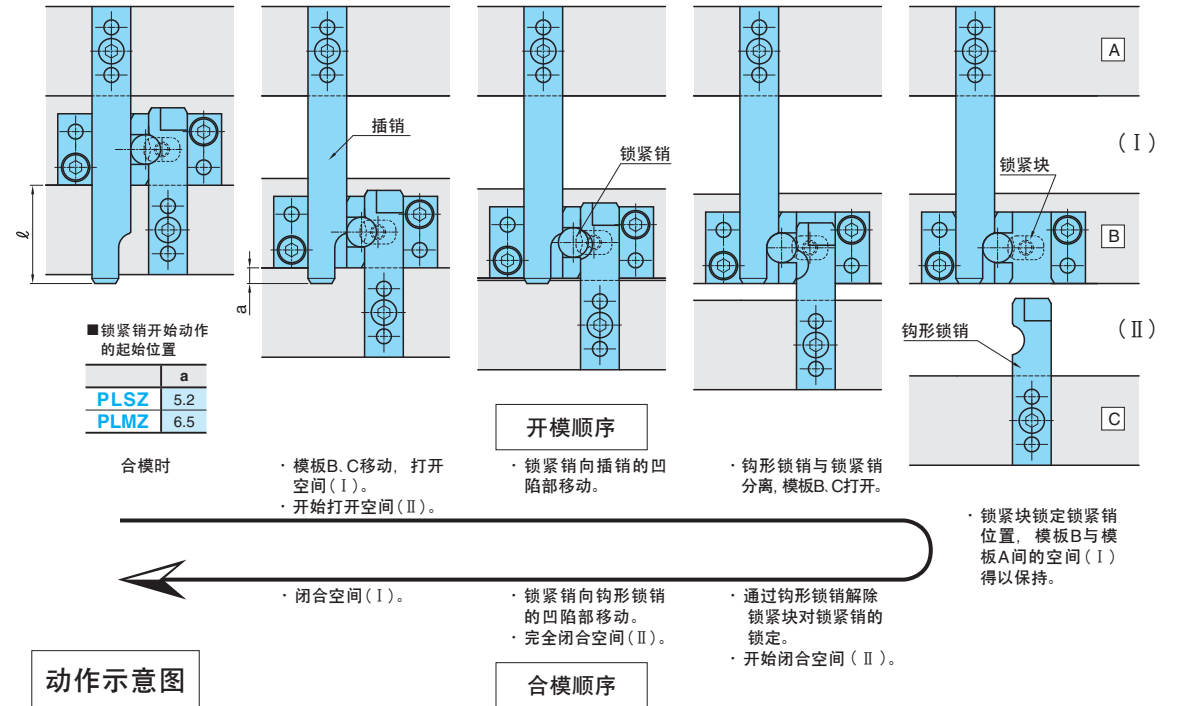
型号	①锁紧座 ⑧锁紧座底板										②钩形锁销									
	A	A1	A2	B	B1	B2	d	M	W	T	LW	LW1	LR	LL	LL1	LL2	LT	LT1		
PLSZ	55	43	6	24	12	6	5	5	24	5	13	4	5	100	14	28	11.5	6		
PLMZ	67	53	7	32	16	8	6	6	32.5	6	18	5	6	150	18	36	16.5	10		

③锁紧销		④锁紧块		⑤弹簧		⑥插销					⑦插销垫块			附件		
P	PL	SA	SB	SW	RW	RW1	RR	RL	RL1	RT	SW	SL	ST	⑨螺栓	⑩定位销	
10	12	12	8	10	WLH5-15	13	4	5	150	12	6	13	40	5.5	CB5-25	MSTM5-30
12	17	16	10	13	WLH6-20	16	5	6	200	16	10	16	50	6.6	CB6-35	MSTM6-35

■组件		■构成零件(单件)			
构成零件	型号	型号	②钩形锁销	④锁紧块	⑥插销
①~⑩组件	PLSZ	PLSZ用	PRKZ	PRSZ	PRLZ
	PLMZ	PLMZ用	PRKZM	PRSZM	PRLZM

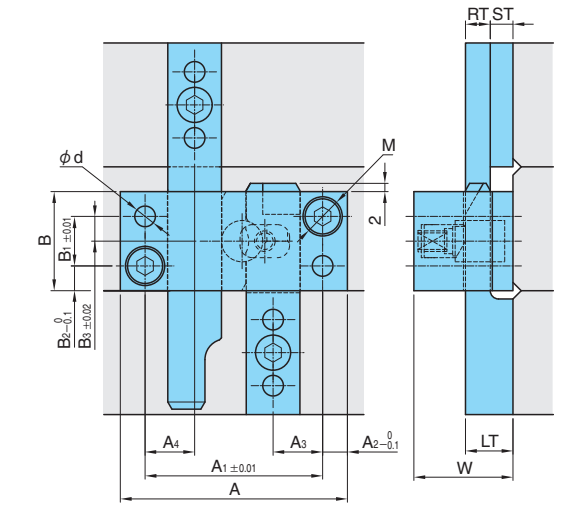
## ■特点

- 可实现普通锁模器组件(PLS·PLSW)无法进行的合模控制,即控制合模顺序动作。
- 由于钩形锁销较长,也可适用于流道推板的顶出。
- 有效控制开、合模顺序,无反作用力。



## ■安装方法

- 请在模具的对称位置上成对安装2套以上的插销式锁模器组件。  
PLSZ: 10KN(1000kgf)以下的负载力, 需安装2套(参考值)  
PLMZ: 20KN(2000kgf)以下的负载力, 需安装2套(参考值)
- 使用数控机床加工螺栓孔、铰制孔, 平行于分型面安装①锁紧座。
- 将②钩形锁销截断成需要的长度, 并加工螺栓孔、铰制孔的底孔, 合模时拉紧②钩形锁销后紧固螺栓, 然后与实物配件加工(重要)定位销孔并固定。
- 将⑥插销截断成需要的长度, 并垂直于模板安装。为了确保脱模点一致, 需调整好插销的伸出长度“ $l$ ”。(否则会造成单侧锁模器因集中受力而损坏)。



型号	A	A1	A2	A3	A4	B	B1	B2	B3	W	LT	RT	ST	d	M
PLSZ	55	43	6	12	12	24	12	6	6	24	11.5	6	5.5	5	5
PLMZ	67	53	7	15	14	32	16	8	8	32.5	16.5	10	6.5	6	6

型開・型閉制御部品

开模控制零件

Order 订货范例  
 Delivery 交货期

库存品  
 隔日上海·广州发货 P.41  
 (17:00前订购的库存品可当日发货。)  
 数量>50时, 请另询交货期。