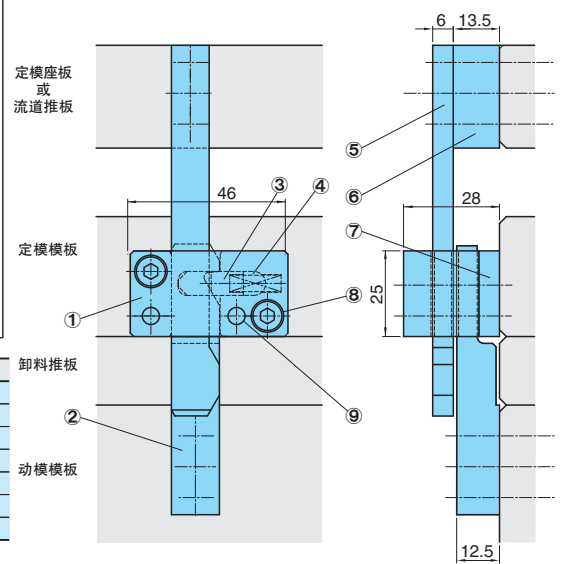
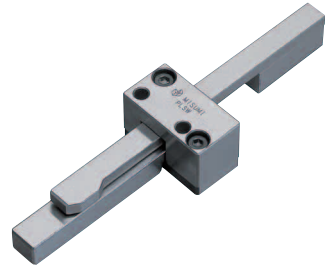


# 插销式锁模器组件

—钩锁锁紧型—

# PLSW的动作范例

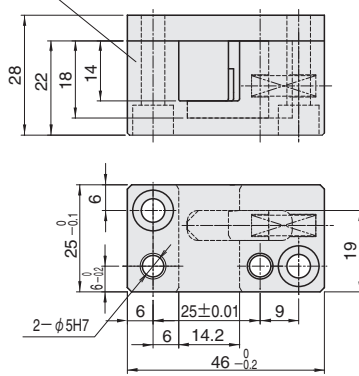


名称	材质	硬度
①锁紧座	SKD61	50~55HRC
②钩形锁销	SKS3	55HRC~(高频淬火)
③锁紧块	SKD11	58HRC~
④弹簧	SUS631	—
⑤插销	SKS3	55HRC~(高频淬火)
⑥插销垫块	S45C	—
⑦锁紧座底板	SKS3	50HRC~

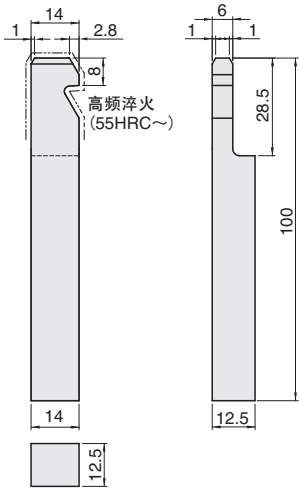
■附件 ⑧CB5-30(2支) ⑨MSTM5-25(2支)

PLSW(①~⑦组件)

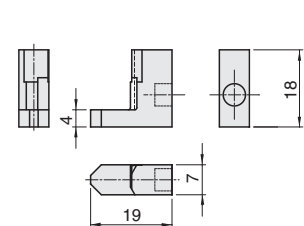
①锁紧座



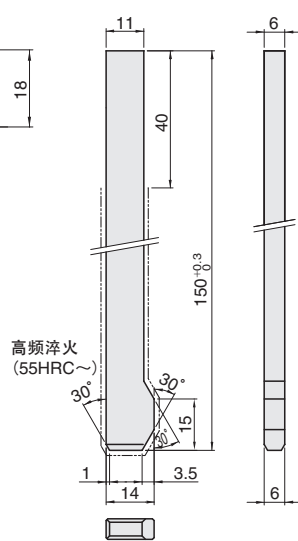
②钩形锁销



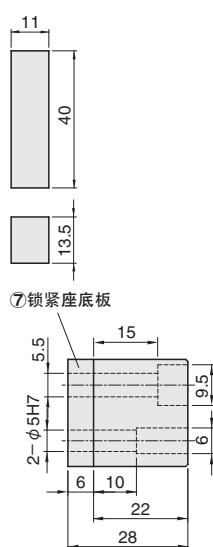
③锁紧块



⑤插销



⑥插销垫块



⑦锁紧座底板

## ■插销式锁模器组件

构成零件	型号
①~⑦组件	PLSW

## ■锁紧座组件

构成零件	型号
①③④⑦+附件	PLSW-CH

## ■加长型插销

构成零件	型号
⑤(全长250mm)⑥	PLSW-RL

◆需要长插销时, 请使用 PLSW-CH · PLSW-RL · PRKW 3种组件。

## ■构成零件(单件)

构成零件	型号
②钩形锁销	PRKW
③锁紧块	PRSW
⑤插销	PRLW

◆消耗品钩形锁销、锁紧块、插销可单独购买。



Order 订货范例

型号 PLSW



Delivery 交货期

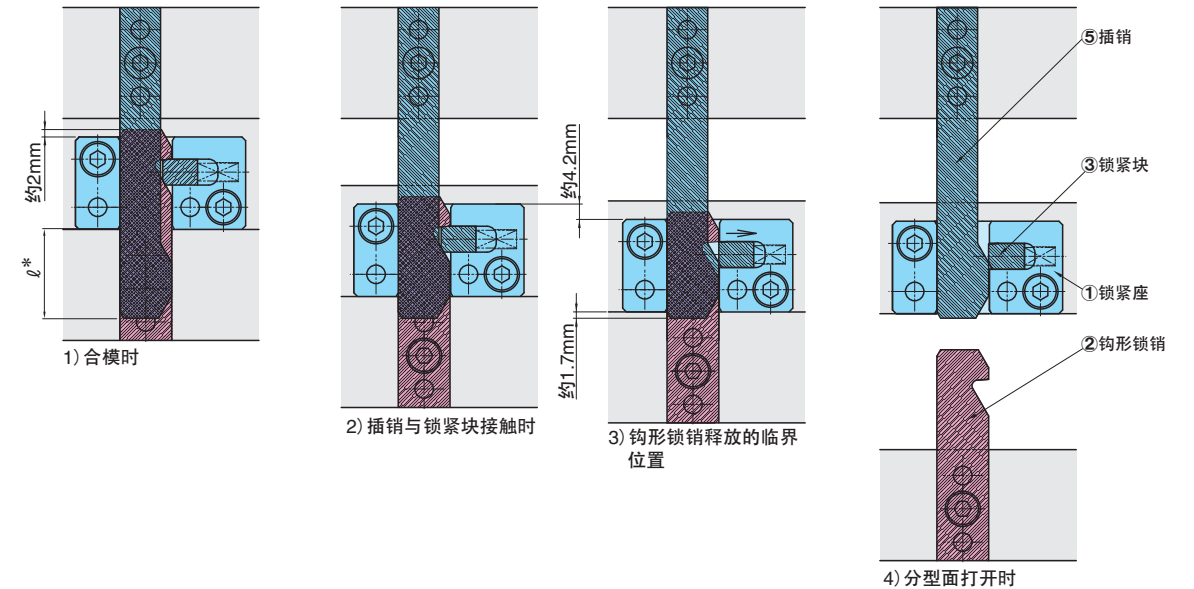
库存品

◆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>101时, 请另询交货期。

## ■特点

- 节省空间: 通过钩形锁销、插销重复动作的结构, 实现了体积小化。(宽度仅46mm)
- 也可适用于卸料推板顶出场合。
- PLSW适用负载: 10KN(1000kgf)负载力以下/2套。

## ■PLSW的动作范例



## ■安装方法

- 1) 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。
- 2) 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, 合模时边拉拽②钩形锁销边紧固螺栓, 然后与实物配作加工(重要)定位销孔并固定。
- 3) 将⑤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⑤插销的伸出长度“l\*”。