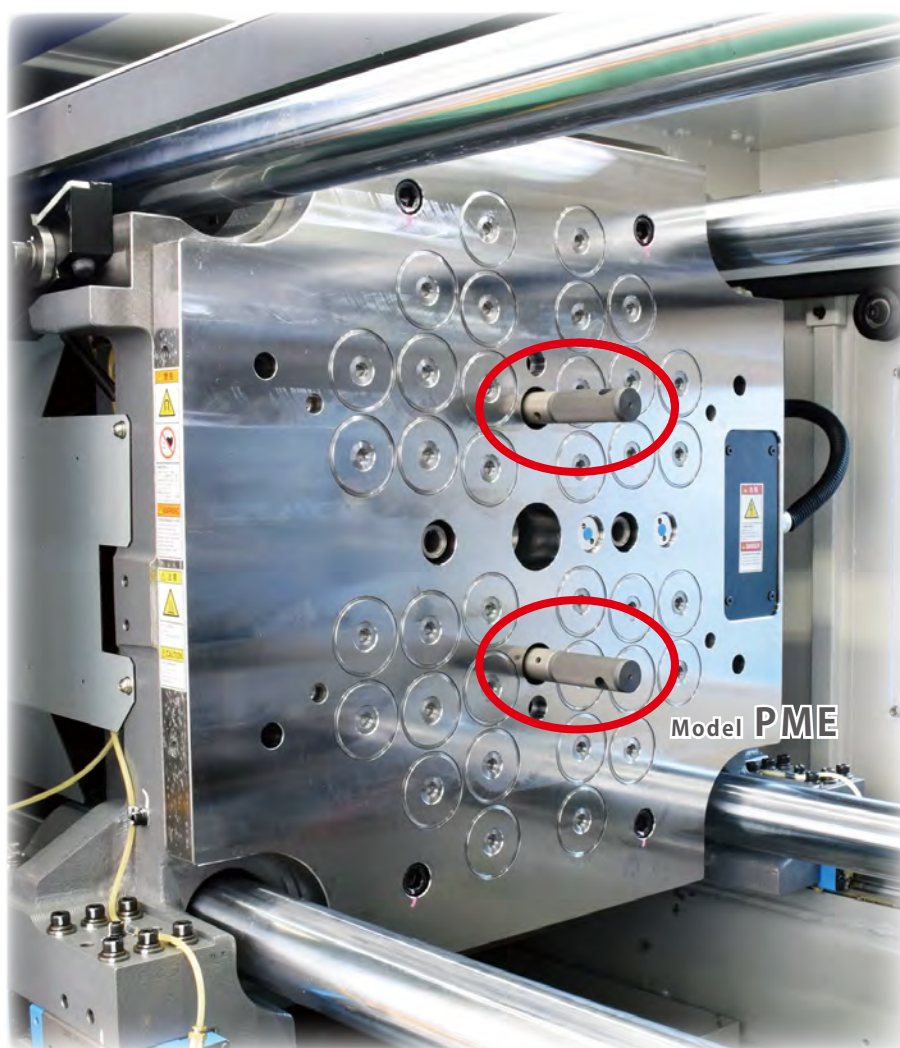


快换脱模顶杆

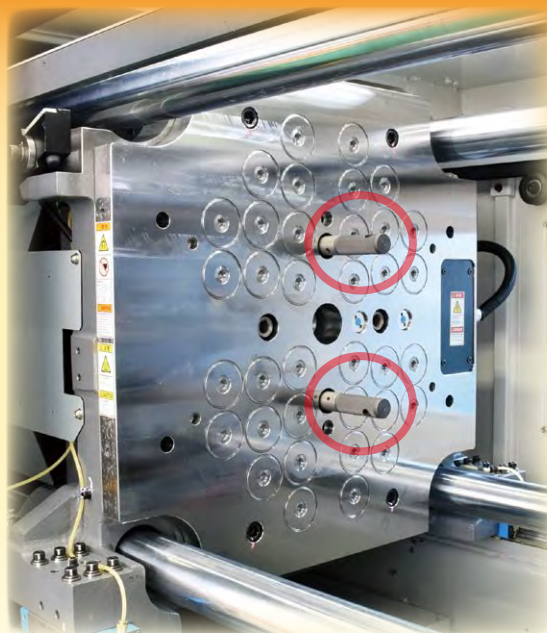
一个动作即可简单实现顶杆的安装·拆卸
一个动作实现更换，大幅缩短作业时间！
无需工具，也无需熟练技术！



Quick Connect Ejector Rods

快换脱模顶杆

Model PME



快换脱模顶杆由主脱模顶杆与接触脱模顶杆两部分构成，能实现顶杆的

「轻松」「快速」「简单」更换作业！

无需工具，整个更换作业仅需**几秒钟**！

● 特点

● 一键快换

分体式脱模顶杆，更换时只需插拔接触脱模顶杆。
仅数秒即可完成。

● 轻便且安全

只需更换接触脱模顶杆，轻便且安全。

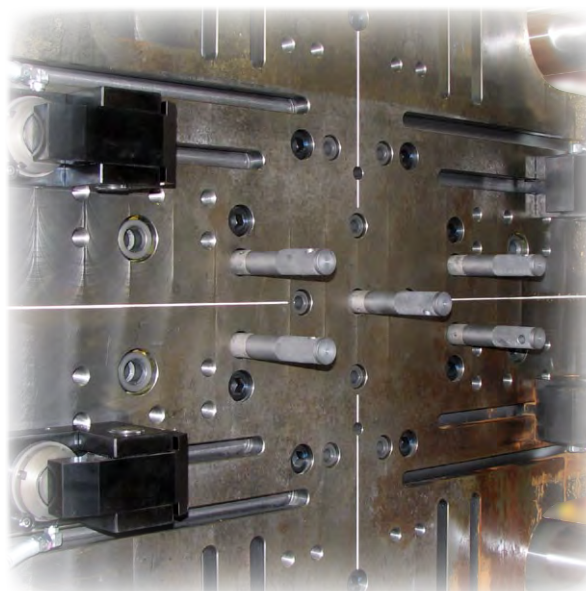
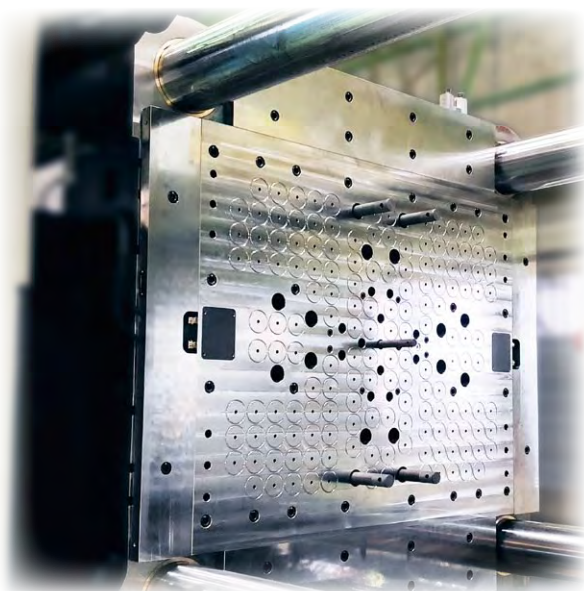
● 无需工具

只需用手进行插拔即可，无需任何工具。

● 高可靠性

新颖的机械式构造提供了高可靠性和长寿命。

● 导入事例



● 更换顺序

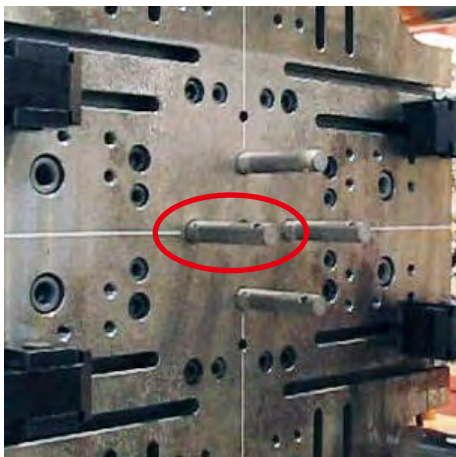
快换脱模顶杆

注意事项

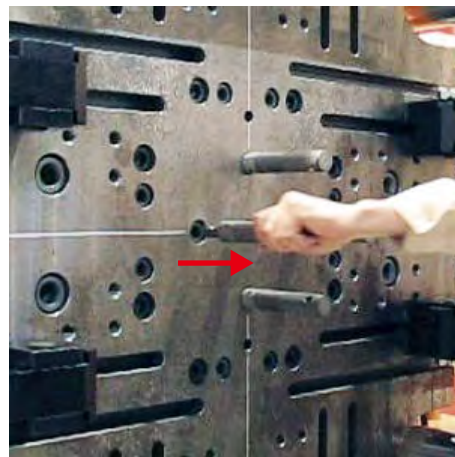
规格确认表

更换脱模顶杆仅需「拔出」「插入」即可！

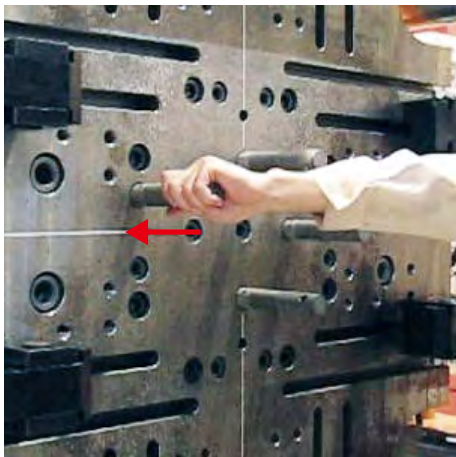
① 使顶杆基板停止在前进限位位置上。



② 拔出接触脱模顶杆。



③ 将接触脱模顶杆安装于所需位置。



④ 仅需数秒^{※1}即可更换完成。



※1. 根据注塑机吨位、脱模顶杆长度以及工作环境等不同而有所差异。

一个动作即可简单实现顶杆的安装・拆卸

大幅缩短作业时间！

无需工具，也无需熟练技术！

大幅改善了传统的脱模顶杆更换作业。

● 型号表示

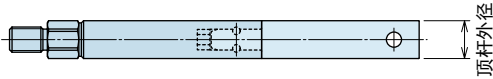
PME **30** **B** **0** - **250** **P** **M20** **20**

1 2 3 4 5 6 7

1 顶杆外径

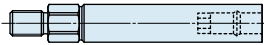
25 : $\phi 25\text{mm}$
30 : $\phi 30\text{mm}$
45 : $\phi 45\text{mm}$

※. 除上述以外的顶杆外径, 请另行垂询。

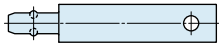


2 顶杆分类

A : 接触脱模顶杆 (更换侧)
B : 主脱模顶杆 (固定侧)



B : 主脱模顶杆 (固定侧)



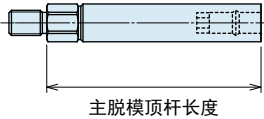
A : 接触脱模顶杆 (更换侧)

3 设计编号No.

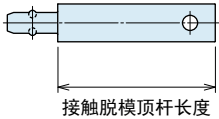
0 : 指产品的版本信息。

4 顶杆长度

接触脱模顶杆长度 (顶出行程)
(实际接触脱模顶杆长度 = 顶出行程+5)



主脱模顶杆长度 (脱模顶杆总长度-顶出行程)
(实际主脱模顶杆长度 = 主脱模顶杆长度-5)



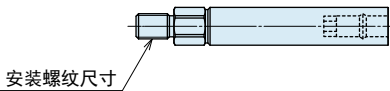
- 注意事项
1. 关于脱模顶杆长度, 请与我司营业人员确认。
 2. 尺寸请以1mm为单位, 准确填写。
 3. 关于顶杆长度, 请充分考虑偏离量尺寸后, 给予准确指示。以免出现会从模具安装面突出的情况。
本公司推荐偏离尺寸为5mm。
 4. 在使用电磁锁模系统和隔热板等时, 请在考虑各个板厚尺寸的基础上, 确定脱模顶杆的长度。

5 螺纹种类 (仅主脱模顶杆)

P : 外螺纹
※ 如需内螺纹规格、请另行垂询。

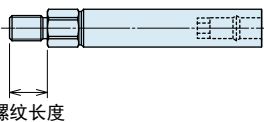
6 安装螺纹尺寸 (仅主脱模顶杆)

记载例 M24 : M24螺纹尺寸时
※ 请以公制平行螺纹尺寸进行填写。

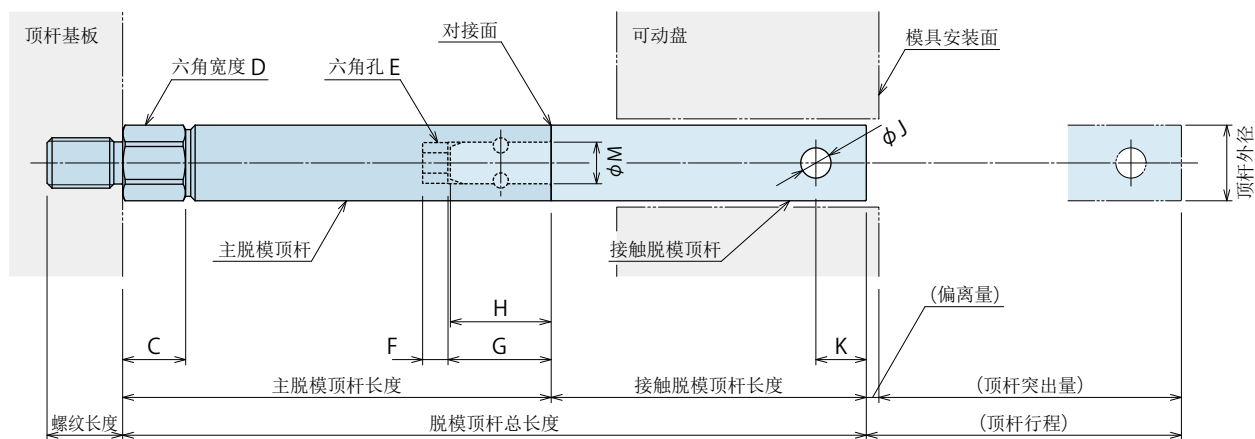


7 螺纹长度 (仅主脱模顶杆)

记载例 20 : 螺纹长度20mm时



规格确认表



● 注意事项

● 设计方面的注意事项

- 1) 确认规格
 - 使用前请确认个产品的规格。
- 2) 对接面上附着切削屑等异物时，请勿直接对接。
 - 各前端的对接面上可能会附着异物时，请另行设置空气清洁机构。在附着有异物的状态下进行对接，会导致密封的失效。
- 3) 请避免脱模顶杆在偏心载荷下的使用。
 - 偏心载荷有可能导致脱模顶杆的压曲变形。在上述情况下使用时，会出现脱模顶杆的损坏先于其衔接面损坏的现象。
- 4) 顶杆基板存在倾斜时，或脱模顶杆的安装螺纹孔出现变形时，顶杆可能与注塑机盘面的顶杆孔发生干涉，从而引发故障。
- 5) PME 与电磁锁模器并用时的注意事项。
 - 由于模具受磁力影响会产生一定的磁性，有可能出现接触脱模顶杆吸附在模具上的现象。尤其是不带有顶杆复位用弹簧的模具，顶杆后退时接触脱模顶杆可能会从主脱模顶杆脱落，导致机器破损。需要在上述条件下使用时，请咨询我司。

● 施工方面的注意事项

- 1) 安装及拆卸
 - 在安装・拆卸时，请用内六角扳手插入主脱模顶杆的内六角孔进行操作。紧固时，请注意防止凹槽部分的损坏。（也可以使用扳手利用主脱模顶杆本体的外六角或者双平面部，进行紧固。）并且，请以下表所记的力矩进行紧固。

螺栓公称直径	紧固力矩 (N·m)
M16	100
M20	200
M24	315
M30	630
M36	1000
M39	1400

● 使用方面的注意事项

- 1) 在确认绝对安全之前绝对不要进行操作和拆卸。
 - ① 请在确认被驱动物体的落下防止措施和防止机器暴走措施实施后，进行机器及装置的检查和维修。
 - ② 在拆卸机器时，请确认是否已经实施安全措施。
 - ③ 当须要运转停止后立即拆卸机器时，要注意机器的温度有可能会很高，请等到温度降下来后进行。
 - ④ 从新起动机或装置前，请务必确认有无异常部位。
- 2) 请勿拆卸或改装。
 - 若擅自进行分解和改造，即使在保修期间内也无权享受保修待遇。

● 保养、检查

- 1) 机器的拆卸
 - 在拆卸机器时，请在确认被驱动物体的落下防止措施和防止机器暴走措施实施后。在从新起动机或装置前，请务必确认有无螺栓松动或异常部位。
- 2) 当接触脱模顶杆不易拔出时
 - 因有异物等导致衔接部处于粘合状态而不易拔出时，可使用棒状物体通过快换顶杆侧面的通孔，进行脱模顶杆的分离操作。
- 3) 请定期进行主脱模顶杆的松动检查及增紧作业。
- 4) 产品应存放在，避开阳光直射，水气等的冷暗场所。
- 5) 大修及修理时，请与本公司联系。

● 质量保证

- 1) 保修期
 - 产品的保修期是从本厂发货后 1 年半，或者开始使用后 1 年内的较短一方为准。
- 2) 保修范围
 - 保修期间因本公司的责任发生的故障或不良现象，均由本公司负责进行故障部分的更换或修理。但是下记事项，因使用方管理不善而出现故障时，不属保修范围之内。
 - ① 没有按规定进行定期检查及维护时
 - ② 因操作人员的判断失误、使用不当造成的故障
 - ③ 因用户不当使用和操作而造成故障时（包括第三方的不当行为造成的损坏等。）
 - ④ 非本公司产品质量方面的原因造成的故障
 - ⑤ 自行进行改造、修理，或未经本公司同意擅自进行改造、修理而造成的故障
 - ⑥ 其他非本公司的责任造成的故障，例如自然灾害等引起的故障
 - ⑦ 因磨损、老化发生的备件费用或更换费用（橡胶、塑料、密封材料以及部分电器部件等）

另外，因本公司产品故障造成的间接损失不在保证范围之内。

规格确认表

快换脱模顶杆

注意事项

规格确认表

如需更换现用的脱模顶杆时、请先在下记「脱模顶杆尺寸记入表」中填写，现用的脱模顶杆的尺寸后、将此表传真到最近的销售公司。

客户信息

公司名称 ◆	
姓名 ◆	
地址 ◆	
E-mail	
TEL ◆	
FAX	

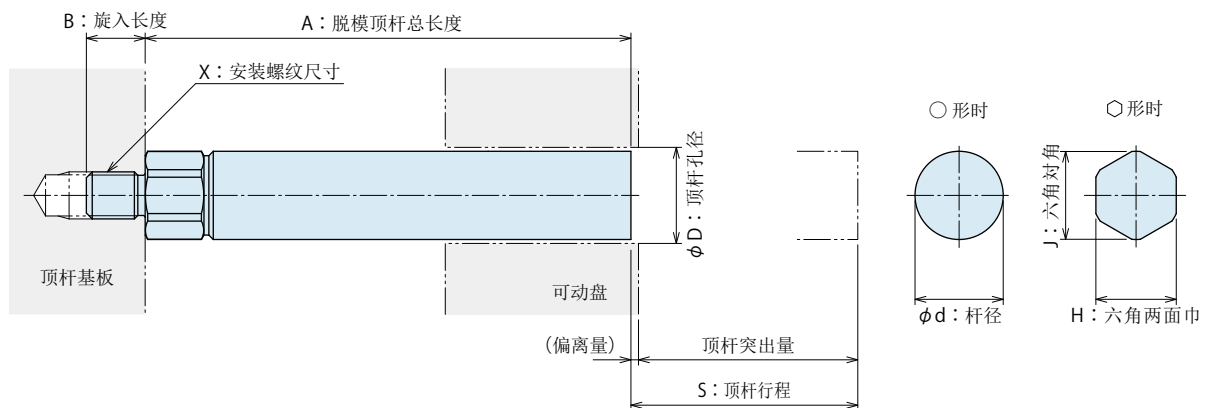
注意事项

1. 关于客户的个人信息的用途，我司将仅在确认规格和提交报价时使用。
2. ◆标记的内容为我司与您联系时的必要信息，烦请您务必填写。

注塑机信息

使用注塑机 品牌名称 / 型号	品牌名称： 注塑机型号：	号机
--------------------	-----------------	----

脱模顶杆外形尺寸



脱模顶杆尺寸记入表

杆径	★ A	★ B	D	★ d ※1	★ H ※2	★ J ※2	★ S	★ X 螺纹	主脱模顶杆 必要数量	接触脱模顶杆 必要数量
φ25 用								M	本	本
φ30 用								M	本	本
φ45 用								M	本	本

注意事项

1. 因为带有★标示的尺寸、在设计・制作时务必会用到、所以请必须填写。
2. 尺寸请以 1mm 为单位、准确的填写。
3. 如果顶杆基板上的内螺纹部位、有变形・损伤的状态下、使用快换脱模顶杆时、会发生顶杆破损等故障。

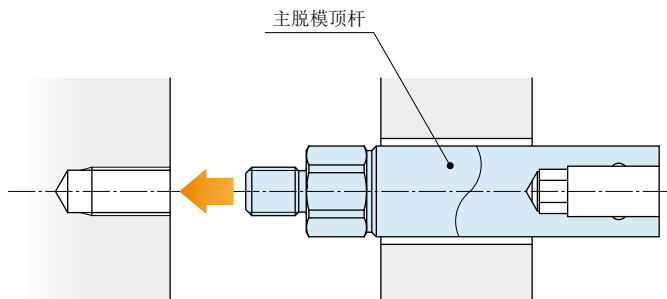
※1. 已在用的脱模顶杆为 ○形时、请给予记入。

※2. 已在用的脱模顶杆为 ◇形时、请给予记入。

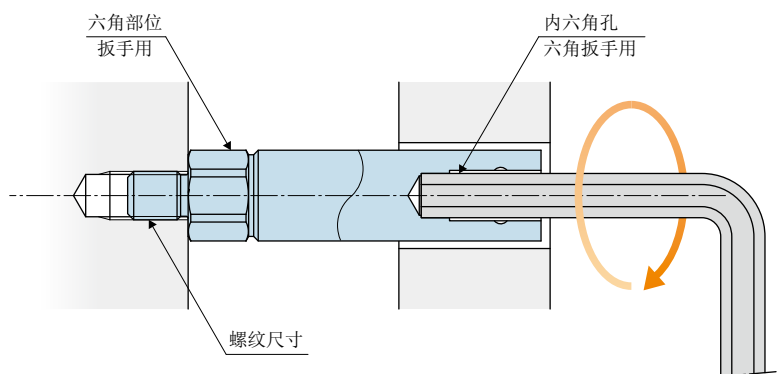
主脱模顶杆的安装

一个动作即可简单安装！

- ① 将主脱模顶杆对准顶杆基板的安装孔。



- ② 利用内六角孔、使用六角扳手拧紧，即可完成安装作业。
(也可利用六角部位、使用扳手将其拧紧。)



● 拧紧力矩

螺纹尺寸	拧紧力矩 (N·m)
M16	100
M20	200
M24	315
M30	630
M36	1000
M39	1400



株式会社 考世美 (KOSMEK LTD.)

► <https://www.kosmek-cn.com/>

本 社 兵库县神户市西区室谷2丁目1番5号
海 外 销 售 部 KOSMEK LTD. 1-5, 2-chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo, Japan 651-2241
Japan 日本 TEL.+81-078-991-5162 FAX.+81-78-991-8787

中 国 现 地 法 人 考世美(上海)贸易有限公司
中国上海市浦东新区浦三路21弄55号银亿滨江中心601室 200125
TEL.021-54253000 FAX.021-5425-3709

东 莞 事 务 所 中国广东省东莞市德政西路15号宏基大厦301室
TEL. 0769-85300880

武 汉 事 务 所 中国湖北省武汉市沌口经济开发区经开未来城A-502
TEL. 027-59822303

- 关于本目录记载以外的规格尺寸，请另行询问。
- 本目录所记载的规格，会有不预先通知就进行变更的可能。