

龙记标准追加工










WWW.LKM.COM.CN/B2B

快捷省钱更轻松

网购追加工项目（大水口系统）

材质选择	LKM					安赛乐米塔尔			宝武		日本大同	
	P20	738H	420H	2083H	2711	SP300	SP350	SP400	SW318H	SW718HH	NAK80	PAC5000
工面板												
A板												
成品推板												
B板												
托板												
方铁												
面针板												
底针板												
工底板												
追加项目	上隔热板 											
	下隔热板 											
	热流道板 											
特别要求加工项目	飞角（基准角 C5 / C10 / C15） 非标吊环孔（公制改英、美制加工） 水磨 [A/B水磨、全套水磨（不含方铁）]											

目录

		进入「模板加工」界面	1-3
1.		分中框	4-5
2.		主框/斜框	6-8
3.		压块框	9-11
4.		行位框	12-14
5.		圆框	15-16
6.		框底圆框	17-18
7.		多框	19-21
8.		平衡块框	22-24
9.		边锁/顶锁/超薄顶锁	25-26
10.		斜导位辅助器	27-28
11.		导柱辅助器	29-30
12.		销钉(管钉)	31
13.		进料口	32-33
14.		改吊环孔	34-35
15.		顶针孔	36-38
16.		顶棍孔	39-41
17.		弹弓孔	42
18.		撬模位	43
19.		运水孔	44-45
20.		螺丝过孔	46-47
21.		支撑柱	48-49
22.		针板导柱	50
23.		回针加牙	51
24.		回针加止转位	52
25.		面针板撬模位	53
26.		子口/虎口	54
27.		疏气位	55

目录

28.		导柱倒装	56
29.		自润导套	57
30.		改导柱长	58
31.		改导套长	59
32.		锁模块	60
33.		限位钉	61
34.		码模坑	62
35.		细工面码模坑	63
36.		回针穿推板	64
37.		加大导柱	65
38.		定位环孔	66
39.		避空位	67
40.		平头螺丝	68
41.		铭牌框	69
42.		热流道框	70
43.		热唧咀孔	71
44.		框内定位孔	72
45.		热流道板撬模位	73

进入「模板加工」界面

一、按下 [标准模架]，选择所需系统、花式及型号

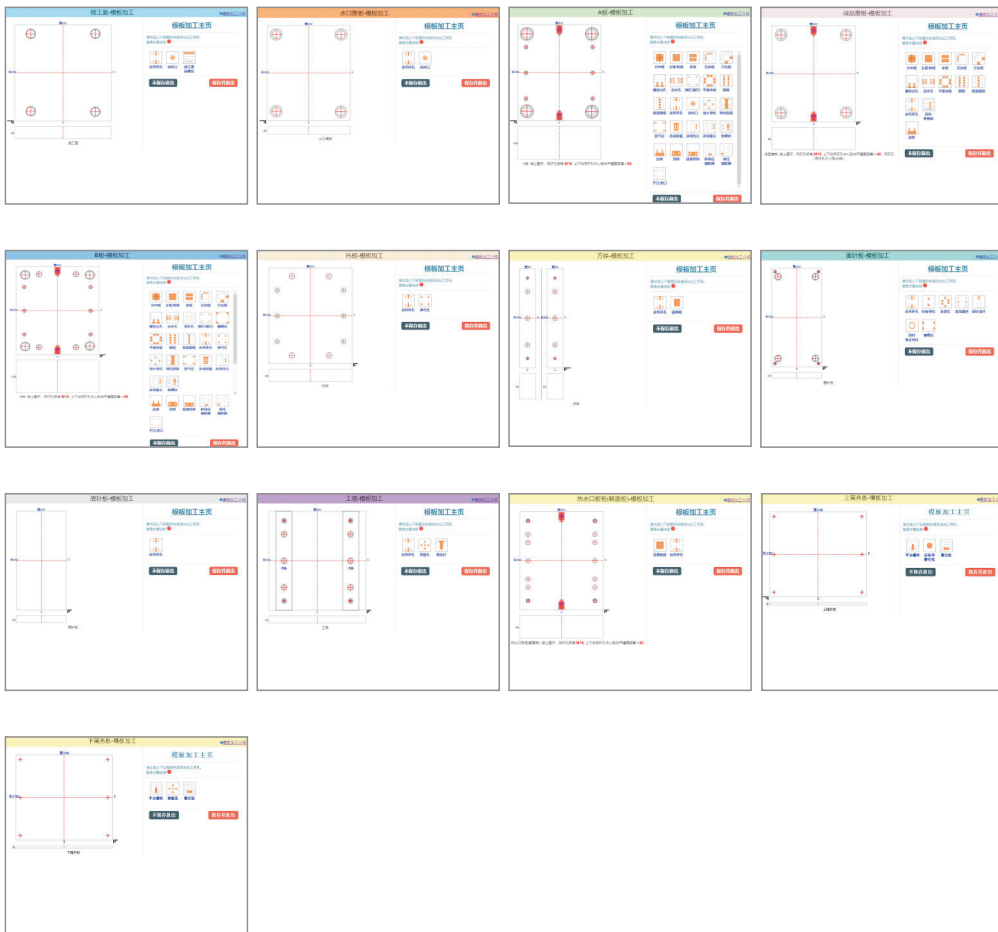


二、按下所需要的模板追加加工项目，较常用加工点击对应名称可快捷登入，其他可点选 [更多加工项目] 进入模板加工主页中选择。



进入「模板加工」界面

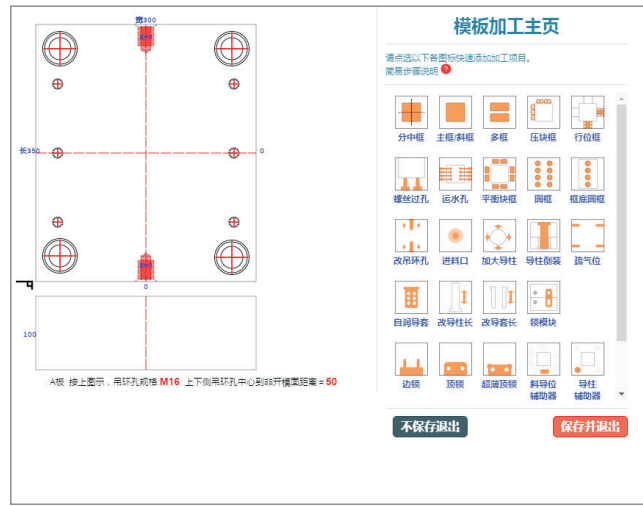
三、点选后可见模板加工主页。现时共具备47项加工选项，各板件（下图所示）均可点选不同的加工功能，客户可按其加工要求进行自助加工：



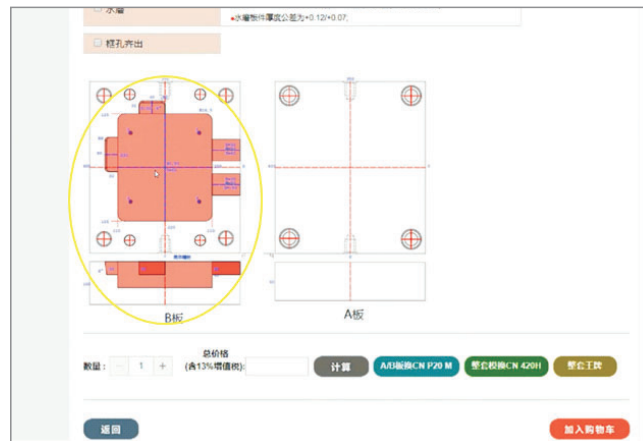
注：客户如需要修改上一个加工选项，可按下加工每页中的【返回模板加工主页】，系统会自行保存该页已指示的加工内容。

进入「模板加工」界面

四、当客户完成所需各项模板加工后，如确定后，便可按下 [保存并退出]；否则可按 [不保存退出] 重新选择

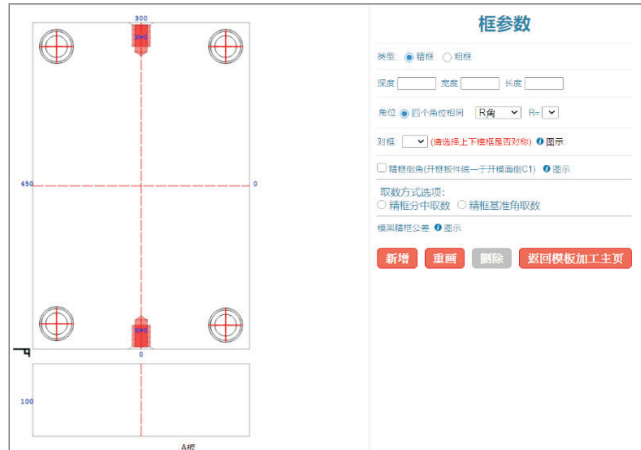


五、返回主页后，拉至页面下方，则可见已添加的加工指示模板平面图



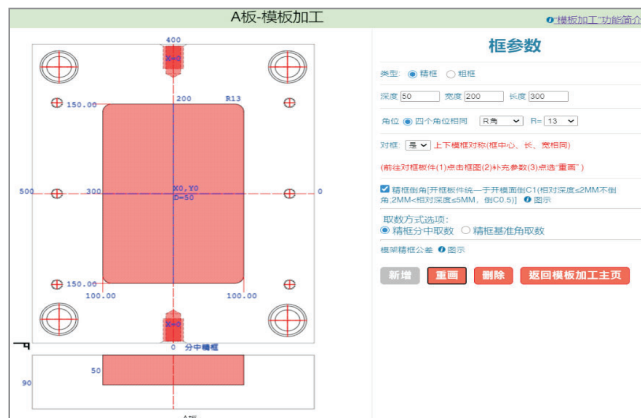
分中框

一、按下  后，进入分中框参数页面：



1. 点选类型：[精框] 或 [粗框]
2. 于深度、宽度、长度输入数值
3. 点选角位：[四个角位相同]，菜单点选 [R角] 或 [避空角]，再点选R= 的数值
4. 对框：菜单点选 [是] 或 [否]
5. 精框倒角(开框板件统一于开模面倒C1)：如需要，请点选小方格
6. 点选取数方式选项：[精框分中取数] 或 [精框基准角取数]

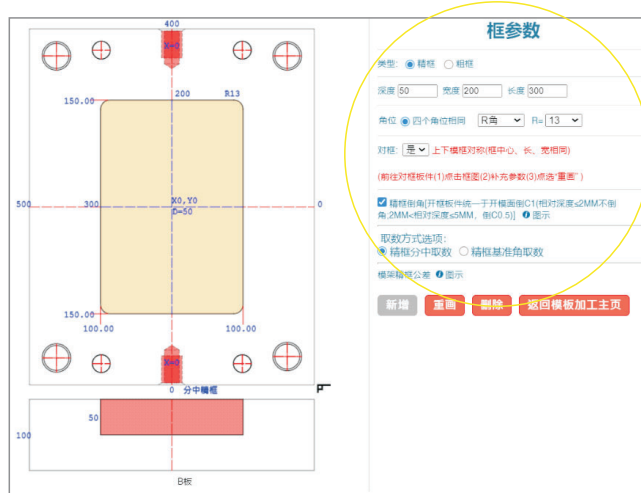
二、完成以上后，如客户确定选项，可按下 [新增]，此时左方平面图会反映已选择1-6的加工指示



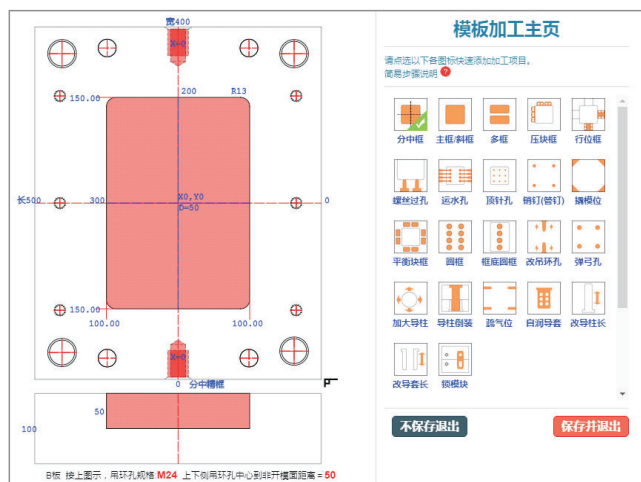
如客户需重新选择，可按下 [重画]；如客户需取消此页加工，可按下 [删除]

分中框

三、点击左方平面图，会显示各项参数

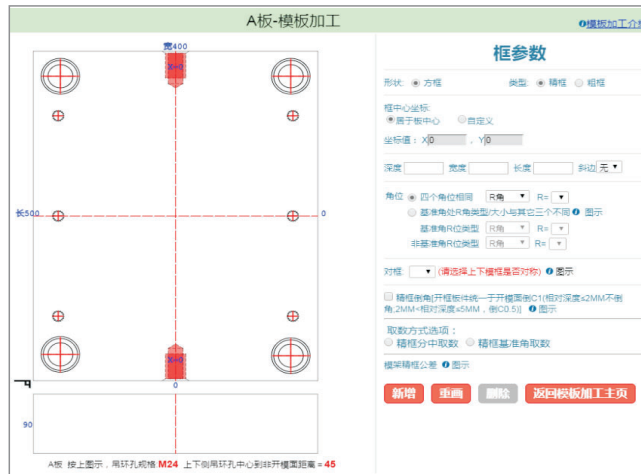


四、按下 [返回模板加工主页] 或点击左方平面图，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页



主框/斜框

一、按下  后，进入主框/斜框参数页面：



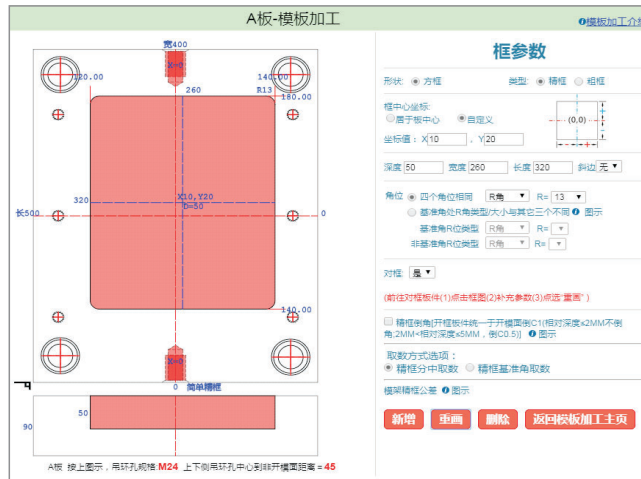
1. 点选形状: [方框]
2. 点选类型: [精框] 或 [粗框]
3. 框中心坐标: 点选 [居于板中心] 或 [自定义]，可于X及Y输入数值；[自定义] 格式更具弹性，框可移位 (黄色圆圈)



4. 于深度、宽度、长度输入数值
5. 点选角位: [四个角位相同]，菜单点选 [R角] 或 [避空角]，再点选R= 的数值；或 [基准角处R角类型/大小与其它三个不同]，菜单点选 [基准角R位类型] 及 [非基准角R位类]，再点选R= 的数值
6. 对框: 菜单点选 [是] 或 [否]
7. 精框倒角(开框板件统一于开模面倒C1): 如需要，请点小方格
8. 点选取数方式选项: [精框分中取数] 或 [精框基准角取数]

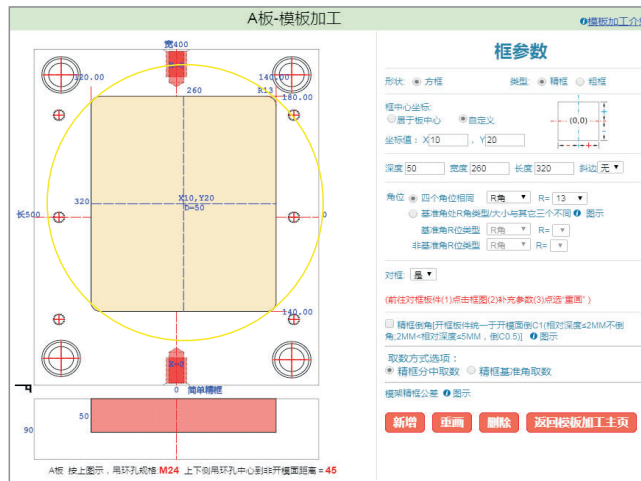
主框/斜框

二、完成以上后，可按下 [新增]，此时左方平面图会反映已选择1-8的加工指示



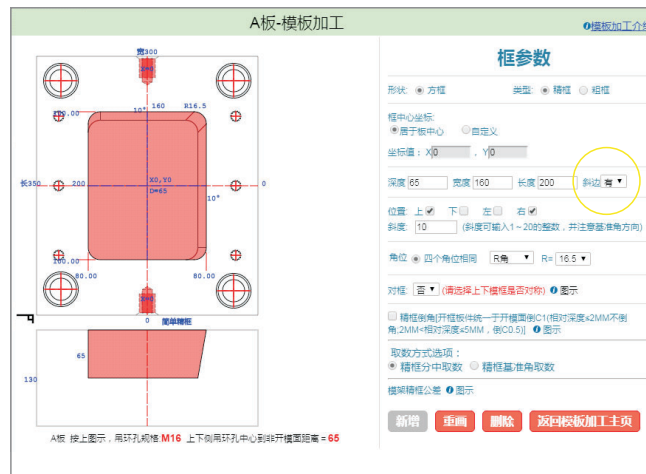
如客户需重新选择，可按下 [重画]；如客户需取消此页加工，可按下 [删除]

三、点击左方平面图，会显示各项参数



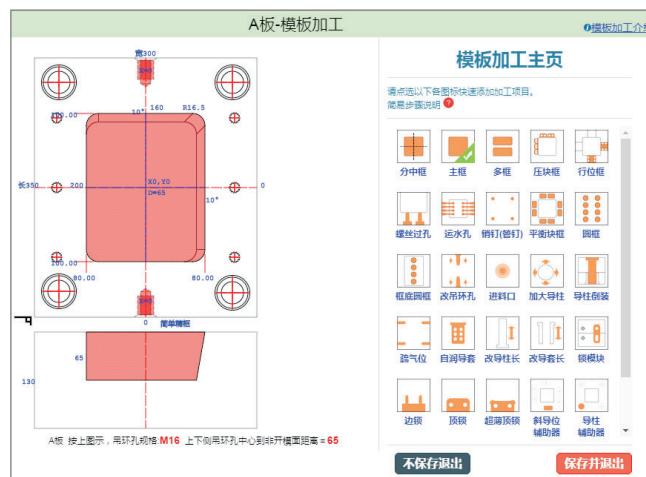
主框/斜框

四、如需要斜框，“斜边”点选“有”，点选需加工斜边的位置，再输入斜度。
其余参数同主框操作方式介绍相同。




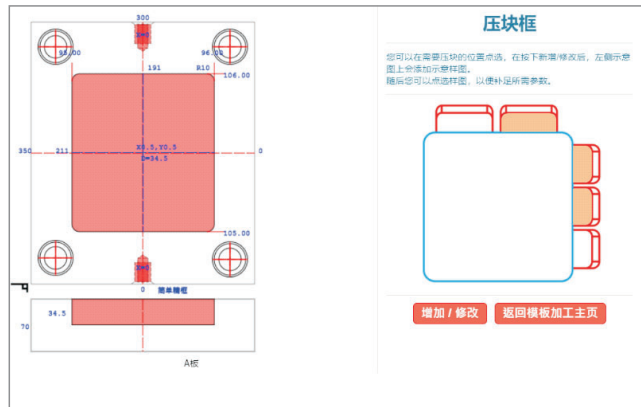
1. 位置：上/下/左/右可单选或任意组合选择。
2. 斜度：可输入1~20的整数，需要注意基准角方向。

五、按下 [返回模板加工主页] 或点击左方平面图，系统会自行保存该页已指示的
加工内容并返回模板加工主页

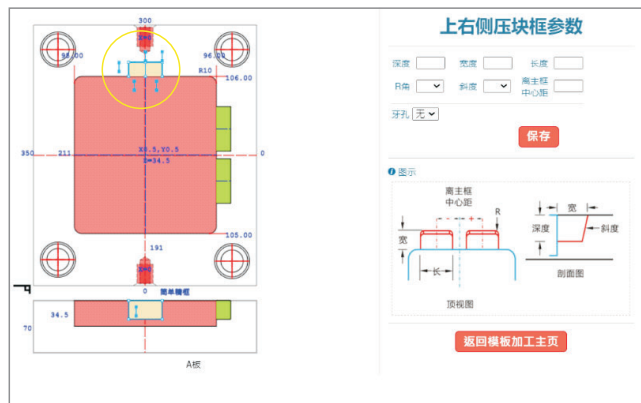


压块框 注: 必须先开框才能进行

一、按下  后, 进入压块框页面, 点选位置, 再按下 [增加/修改]:

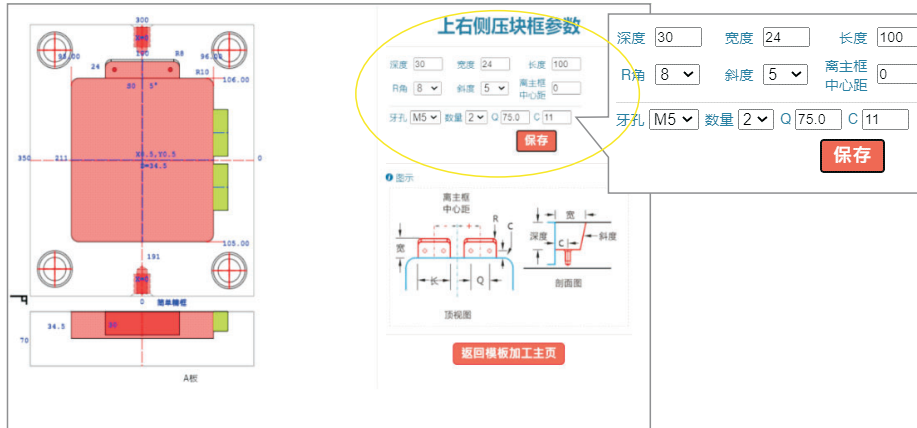


二、左方平面图会显示压块 (黄色圆圈), 之后可点击该区域输入加工指示

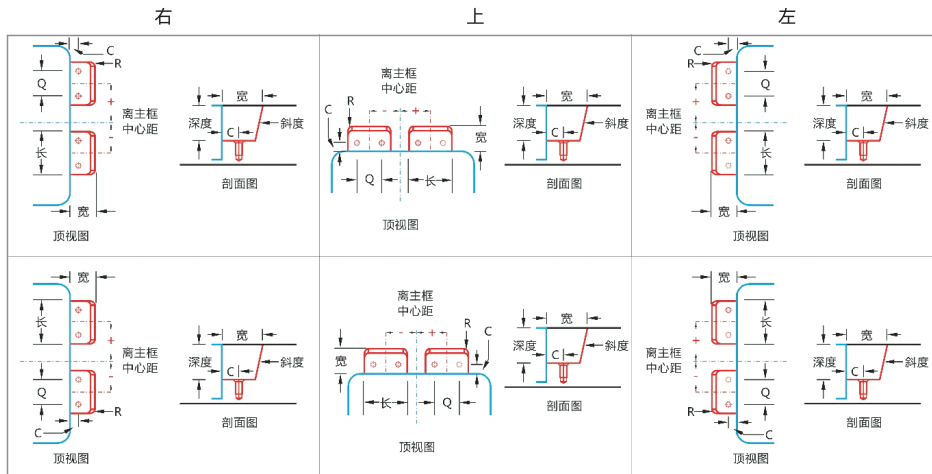


压块框 注: 必须先开框才能进行

三、进入压块框参数页面，于右方各项输入加工参数，可加牙孔



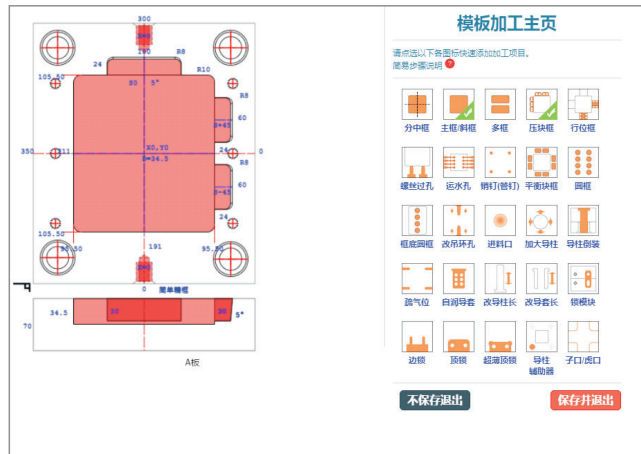
1. 于深度、宽度、长度输入数值
2. 菜单点选【R角】及【斜度】
3. 于离主框中心距输入数值，主框的中心点为X: 0及Y: 0，按以下图示去输入数值来定框的位置，按下【保存】




4. 菜单点选【牙孔】、【数量】、【Q】及【C】的各项数值；如不适用，于牙孔内点选“无”即可，按下【保存】

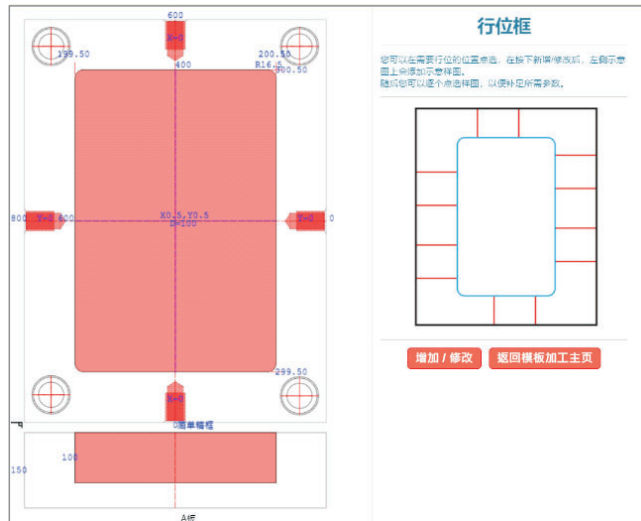
压块框 注: 必须先开框才能进行

四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页

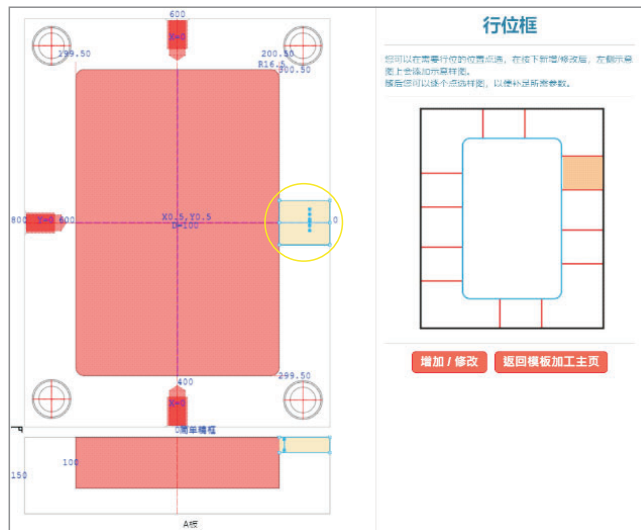


行位框

一、按下  后，进入行位框页面，点选位置，再按下 [增加/修改]：

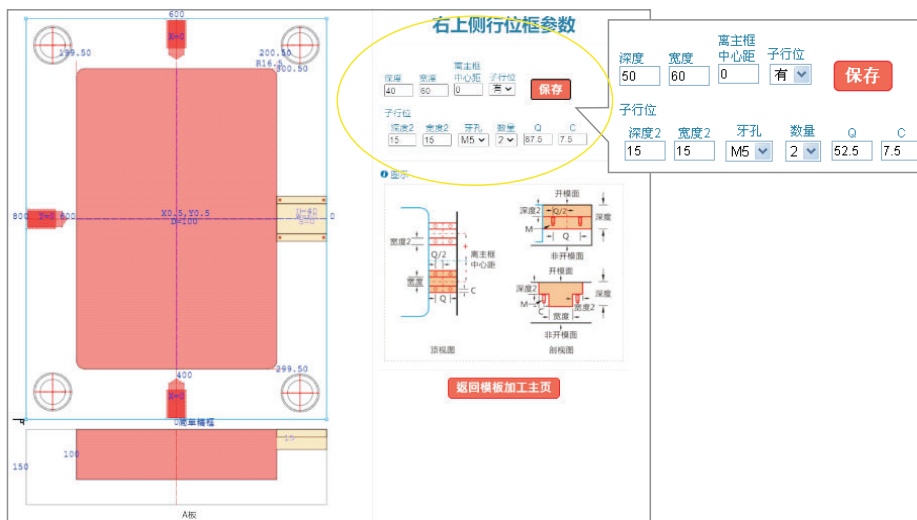


二、左方平面图会显示行位 (黄色圆圈)，之后可点击该区域输入加工指示：

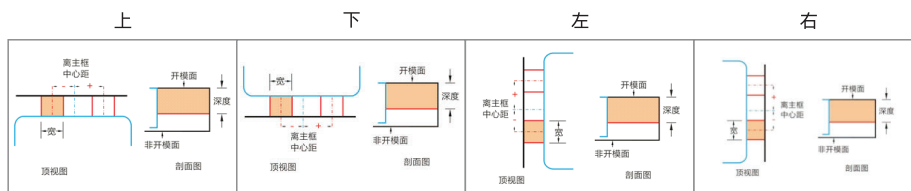


行位框

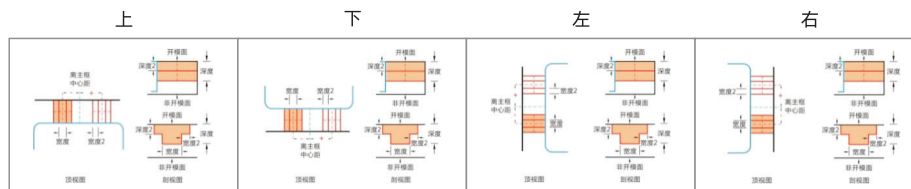
三、进入行位框参数页面，于右方各项输入加工指示，单层行位框升级为双层，可加牙孔



1. 于深度、宽度输入数值
2. 于离主框中心距输入数值，主框的中心点为X: 0及Y: 0，按以下图示去输入数值来定框的位置，按下【保存】

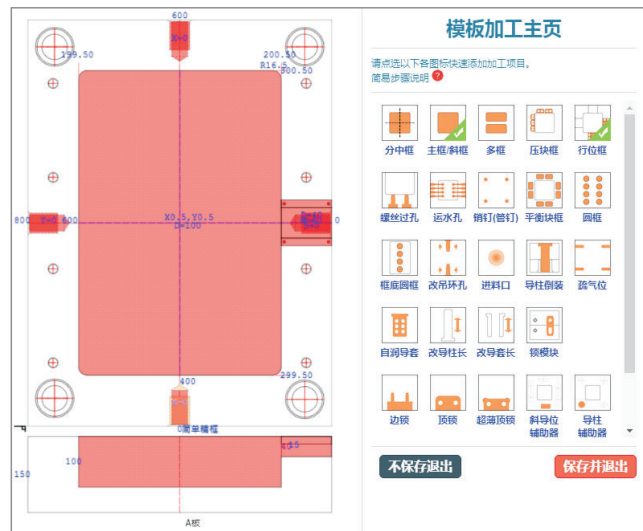


3. 菜单点选【子行位】、按以下图示于第二行输入子行位数值，包括：深度2、宽度2、牙孔、数量、Q及C；如不适用，于子行位内点选“无”即可，按下【保存】



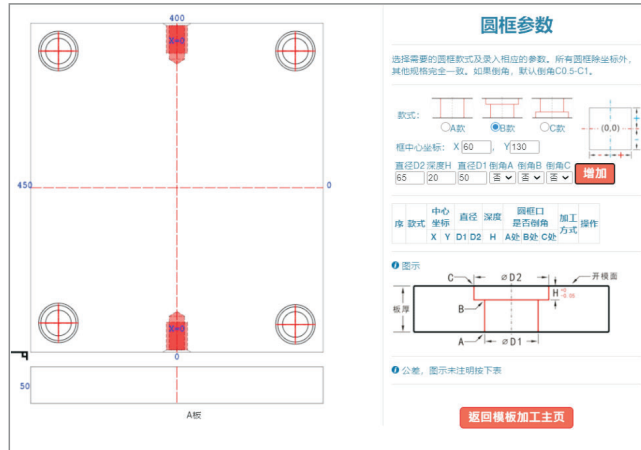
行位框

四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页



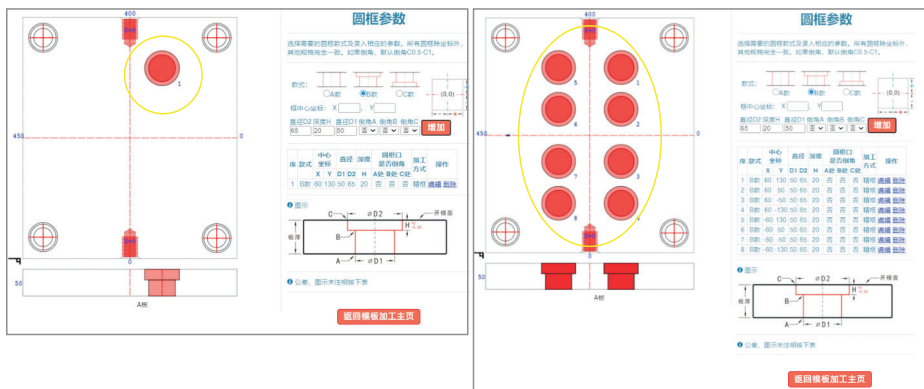
圆框 注: 必须先开框才能进行

一、按下  后, 进入圆框参数页面:



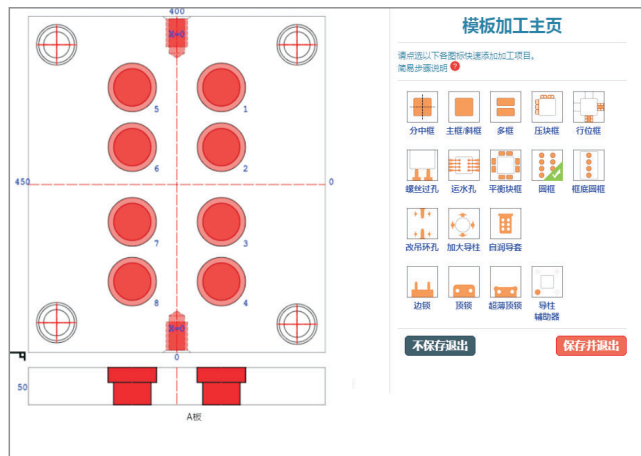
1. 点选款式
2. 于框中心坐标输入 X 及 Y 数值:
3. 于直径 D1 输入数值
4. 倒角A、倒角B: 菜单点选 [是] 或 [否]
5. 加工方式: 菜单点选 [精框] 或 [粗框]

二、完成以上后, 可按下 [增加], 左方平面图会显示圆框位置(黄色圆圈); 如需修改, 可按下 [编辑] 或 [删除], 如此类推, 数量上限是8个



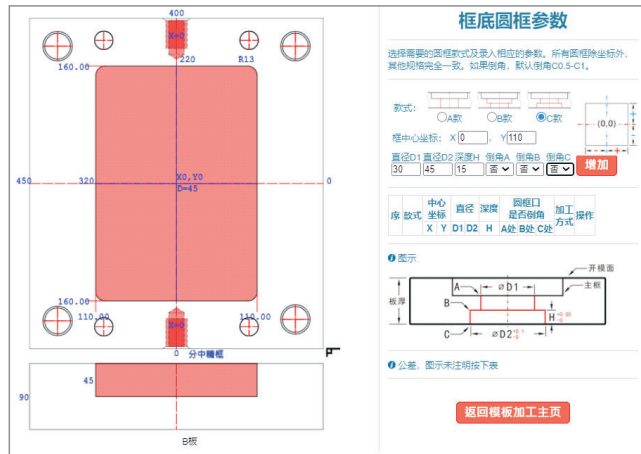
圆框 注: 必须先开框才能进行

三、左如数据无误，便可按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。



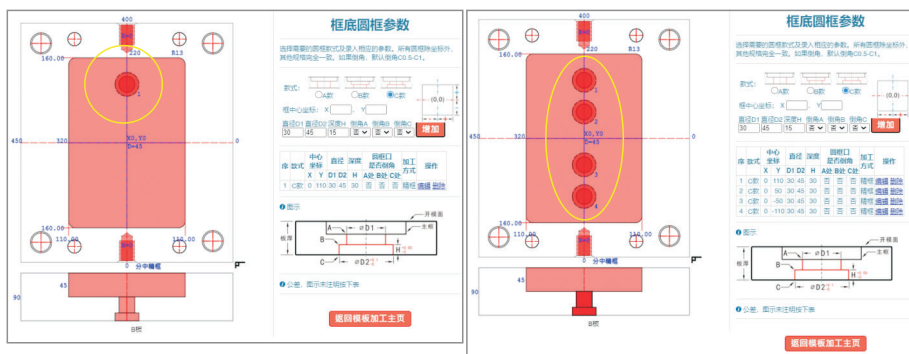
框底圆框

一、按下  后，进入框底圆框参数页面：



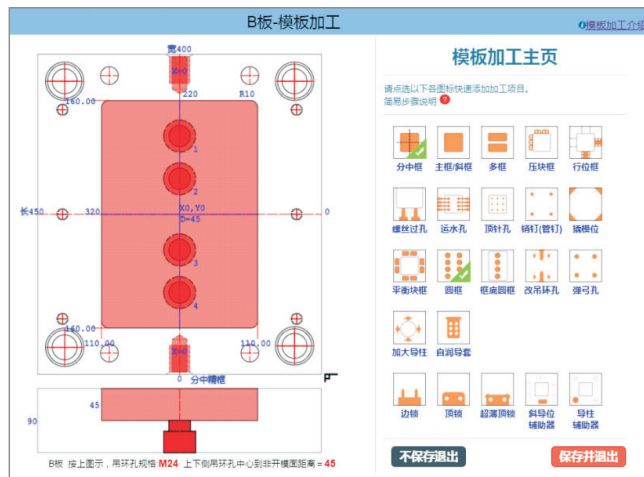
1. 点选款式
2. 于框中心坐标输入 X 及 Y 数值：
3. 于直径 D1、直径 D2 及深度 H 输入数值
4. 倒角 A、倒角 B 及倒角 C：菜单点选 [是] 或 [否]

二、完成以上后，可按下 [增加]，左方平面图会显示框底圆框位置(黄色圆圈)；如需修改，可按下 [编辑] 或 [删除]，如此类推



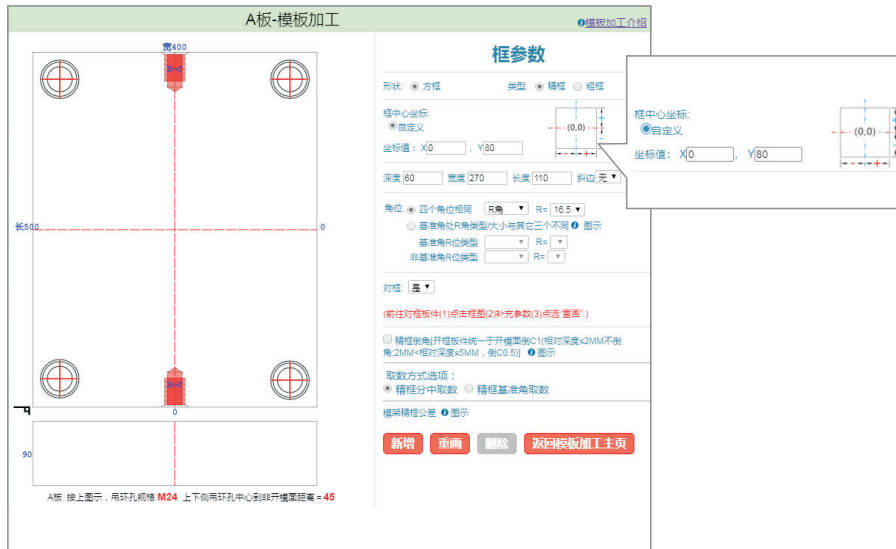
框底圆框

三、如数据无误，便可按下[返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。



多框

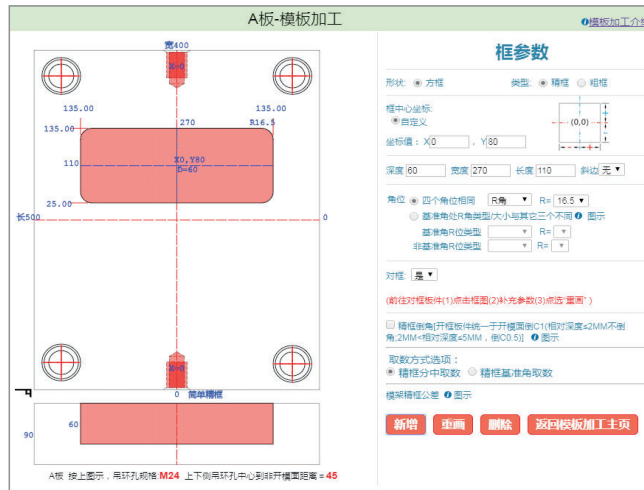
一、按下  后，进入多框参数页面：



1. 点选形状: [方框]
2. 点选类型: [精框] 或 [粗框]
3. 于框中心坐标输入 X 及 Y 数值
4. 于深度、宽度、长度输入数值
5. 点选角位: [四个角位相同]，菜单点选 [R角] 或 [避空角]，再点选R= 的数值；或 [基准角处 R角类型/大小与其它三个不同]，菜单点选 [基准角R位类型] 及 [非基准角R位类]，再点选 R= 的数值
6. 对框: 菜单点选 [是] 或 [否]
7. 精框倒角(开框板件统一于开模面倒C1): 如需要, 请点选小方格
8. 点选取数方式选项: [精框分中取数] 或 [精框基准角取数]

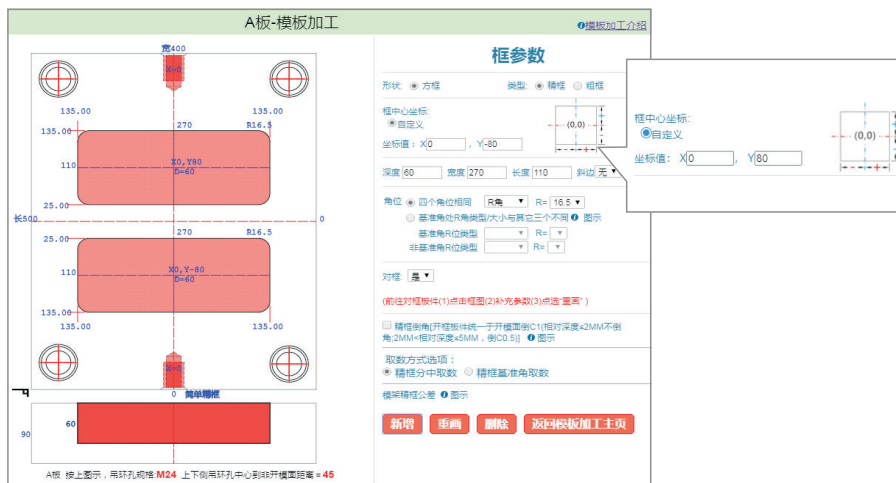
多框

二、完成以上后，可按下 [新增]，此时左方平面图会反映已选择1-8的加工指示



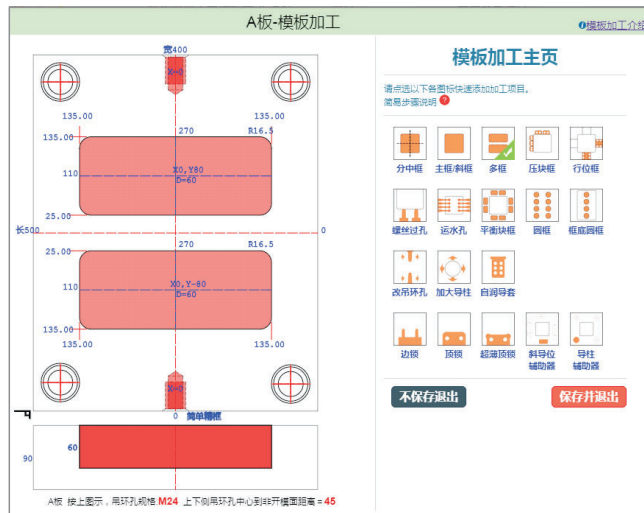
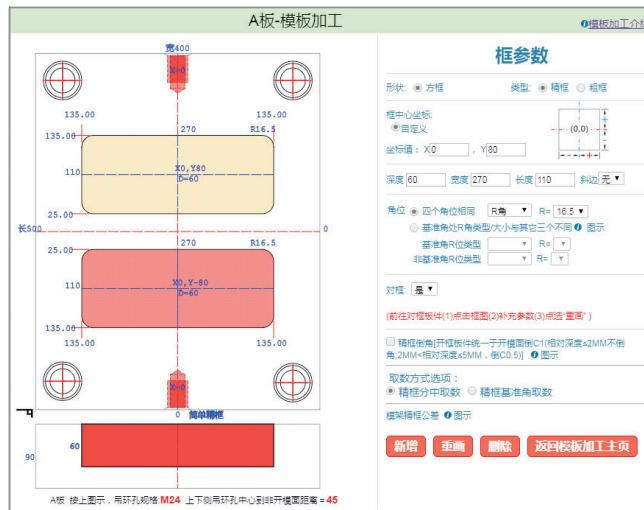
如客户需重新选择，可按下 [重画]；如客户需取消此项加工，可按下 [删除]

三、重複1-8的加工指示，开第二个框




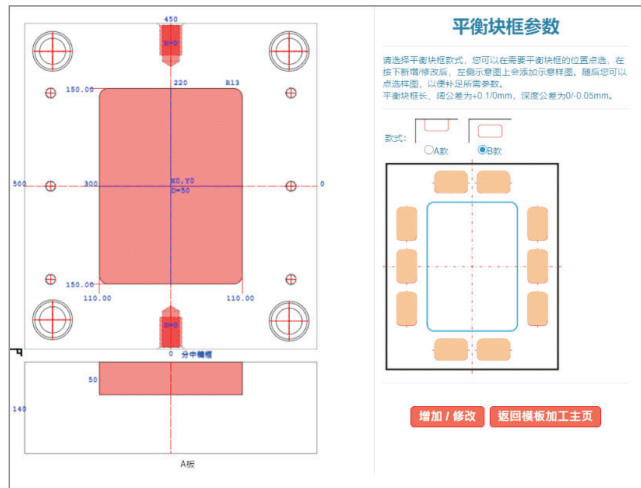
多框

四、完成以上后，可按下 [增加]；如需修改，点击左方平面图，会显示各项参数。如数据无误，便可按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。

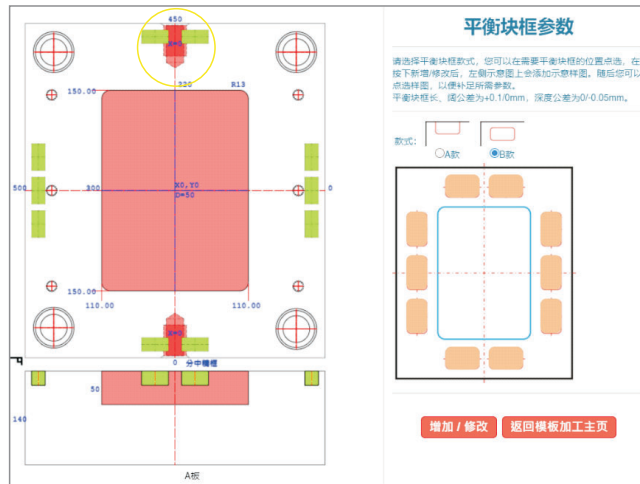


平衡块框 注: 必须先开框才能进行

一、按下  后, 进入平衡块框页面, 点选款式及位置, 再按下 [增加/修改]:

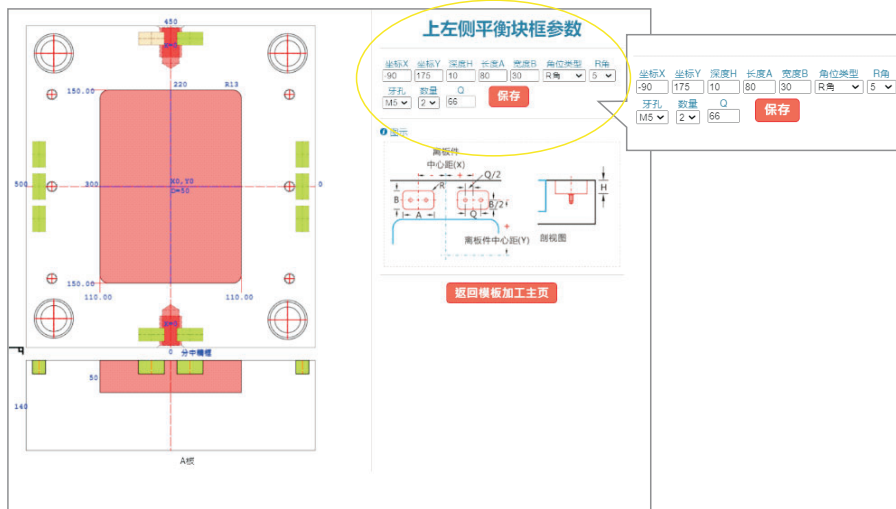


二、左方平面图会显示平衡块 (黄色圆圈), 之后可点击该区域输入加工指示

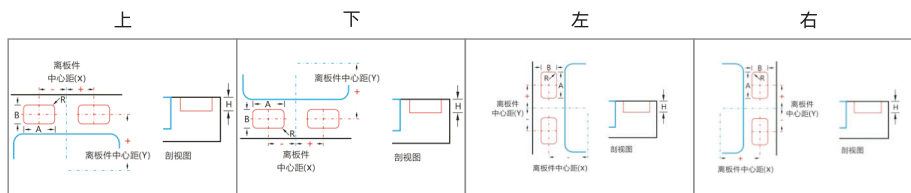


平衡块框 注: 必须先开框才能进行

三、进入平衡块框参数页面，于右方各项输入加工参数，可加牙孔

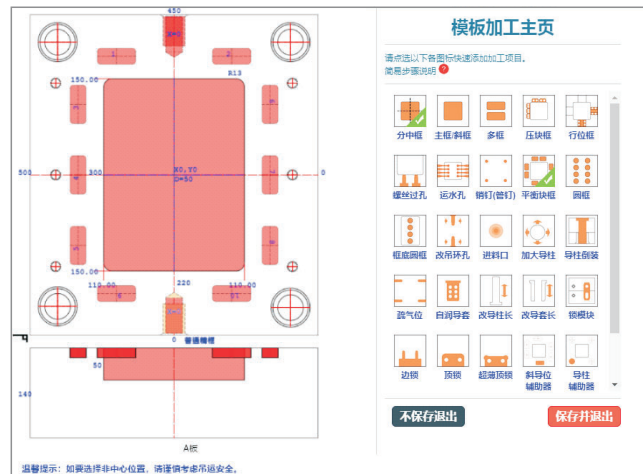


1. 于坐标X、坐标Y输入数值，主框的中心点为 X: 0 及 Y: 0，以下图示去输入数值来定框的位置
2. 于深度H、长度A、宽度B输入数值
3. 菜单点选 [角位类型] 及 [R角]
4. 菜单点选 [牙孔]，如不适用，于牙孔内点选“无”即可，按下 [保存]






平衡块框 注: 必须先开框才能进行

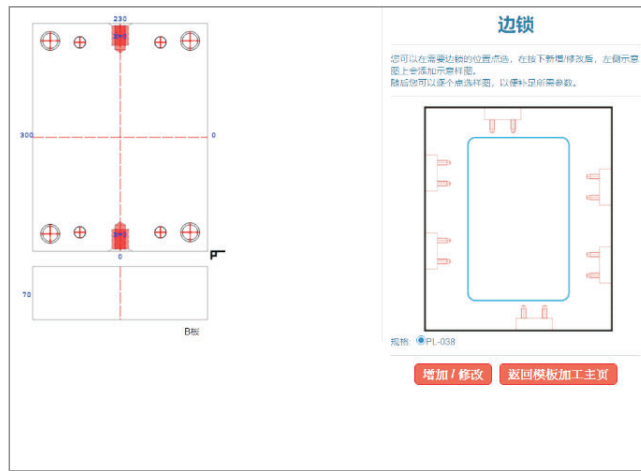
四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页



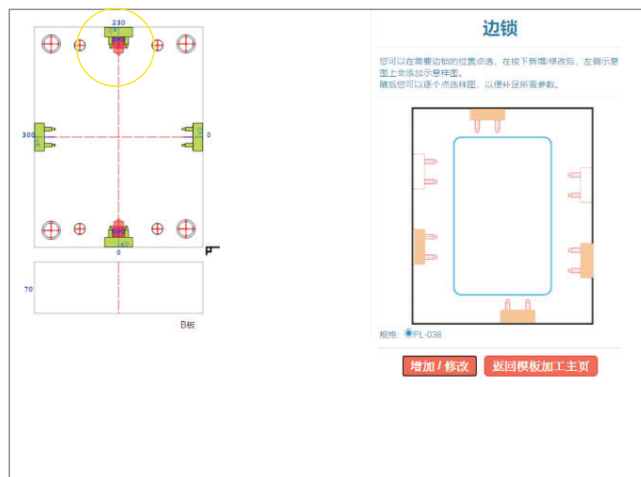
边锁/顶锁/超薄顶锁

一、按下其中一个图标后   ，进入边锁/顶锁/超薄顶锁页面，点选位置后，再点选 [规格]，按 [增加/修改]

边锁/顶锁/超薄顶锁操作步骤一样，以边锁举例：

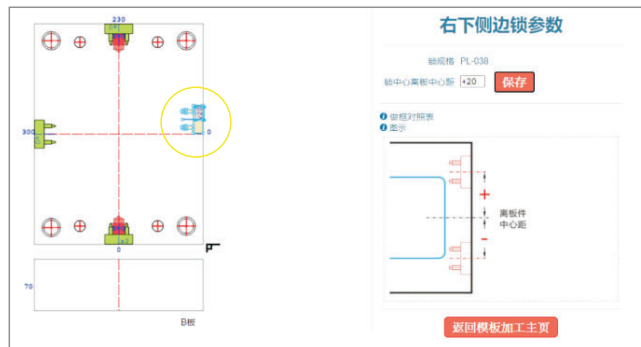


二、左方平面图会显示边锁 (黄色圆圈)，之后可点击该区域输入加工参数：

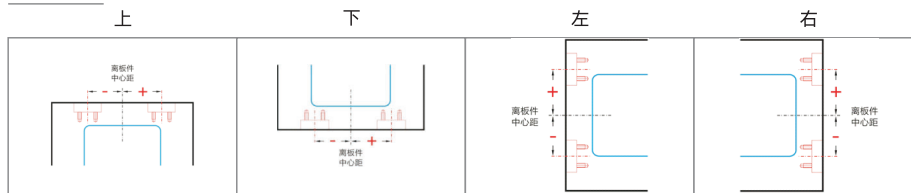


■ 边锁/顶锁/超薄顶锁

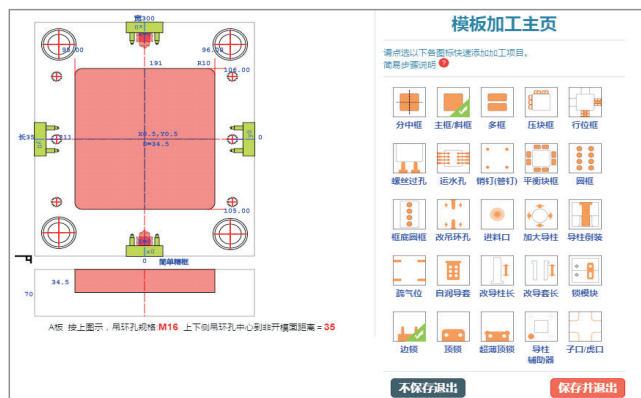
三、进入边锁参数页面，于锁中心离板中心距输入数值，板的中心点为 X: 0 及 Y: 0，因此按以下图示去输入数值来定框的位置，按下 [保存]




举例：边锁

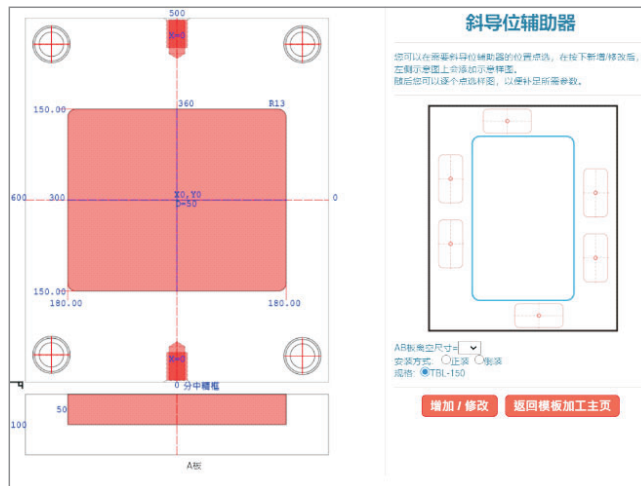


四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页

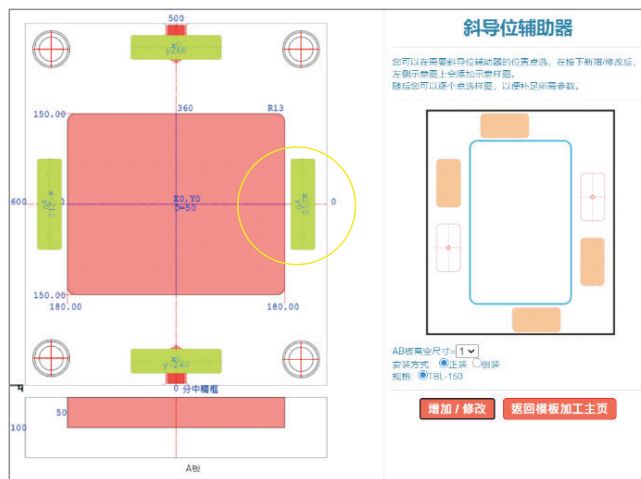


斜导位辅助器 注: 只适用30系列或以上及板厚 >90

- 一、按下  后, 进入斜导位辅助器页面, 点选位置后, 菜单点选 [AB板离空尺寸], 再点选 [安装方式] 及 [规格], 按 [增加/修改]



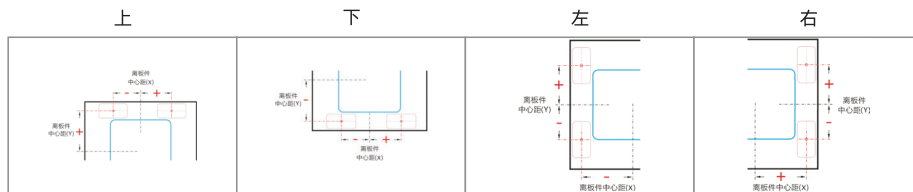
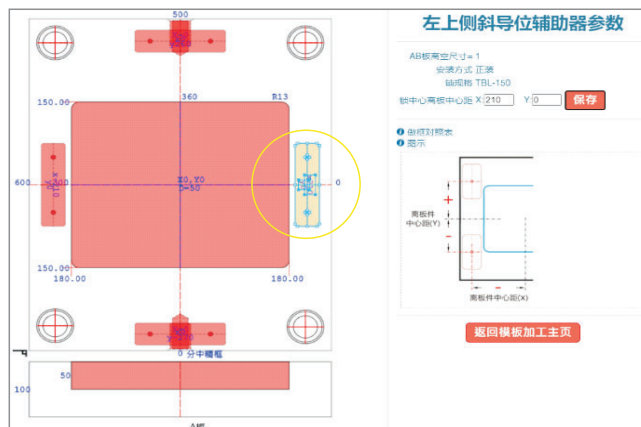
- 二、左方平面图会显示斜导位辅助器 (黄色圆圈), 之后可点击该区域输入加工参数:



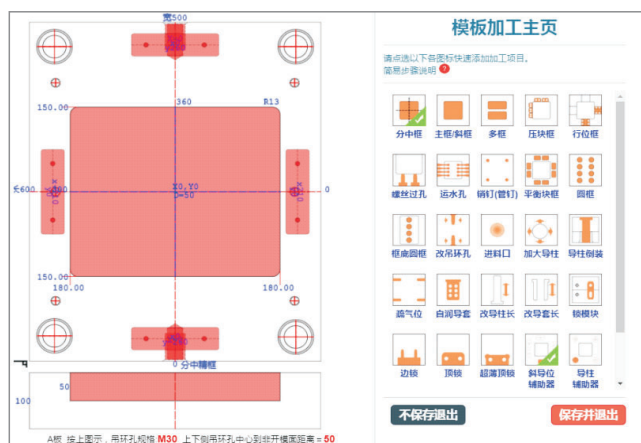
斜导位辅助器

注: 只适用30系列或以上及板厚 >90


三、进入斜导位辅助器参数页面，于锁中心离板中心距输入数值，板的中心点为 X: 0 及 Y: 0，因此按以下图示去输入数值来定孔的位置，按下 [保存]

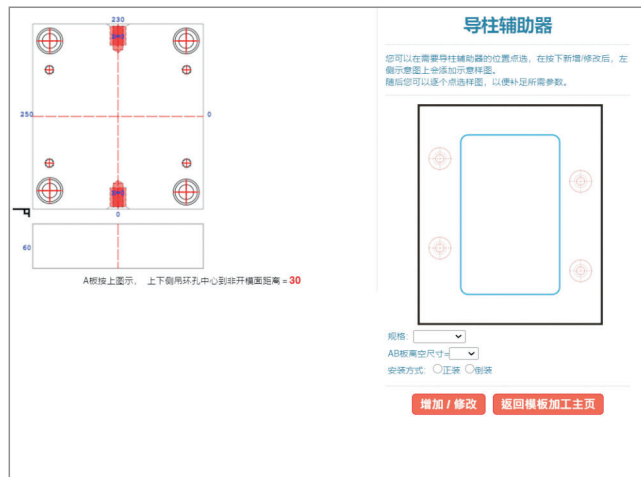


四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页

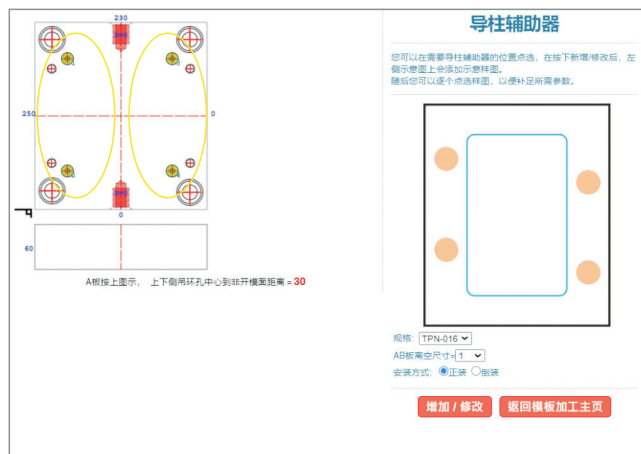


导柱辅助器

一、按下  后，进入导柱辅助器页面，点选位置后，菜单点选 [规格]，再点选 [AB板离空尺寸] 及 [安装方式]，按 [增加/修改]



二、左方平面图会显示导柱辅助器 (黄色圆圈)，之后可点击该区域输入加工参数：



导柱辅助器

三、进入导位辅助器参数页面，于锁中心离板中心距输入数值，板的中心点为 X: 0 及 Y: 0，因此按以下图示去输入数值来定孔的位置，按下 [保存]

左上侧导柱辅助器参数

AB板离空尺寸=1
安装方式 正装
板规格 TPN-016
锁中心离板中心距 X [70] Y [75] **保存**

● 请注意与其他项目是否有干涉。

● 规格对照表

型号	直径 D	螺柱大小 M	总高度 H	实际加工高度 h	AB板离空尺寸 k
TPN-016	16	5	30.3	14.65	1

● 图示

LKM-TPN-D
开模离空 K: +0.1 / -0.0
正装 (凸件装B板)

返回模板加工主页

四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页


模板加工主页

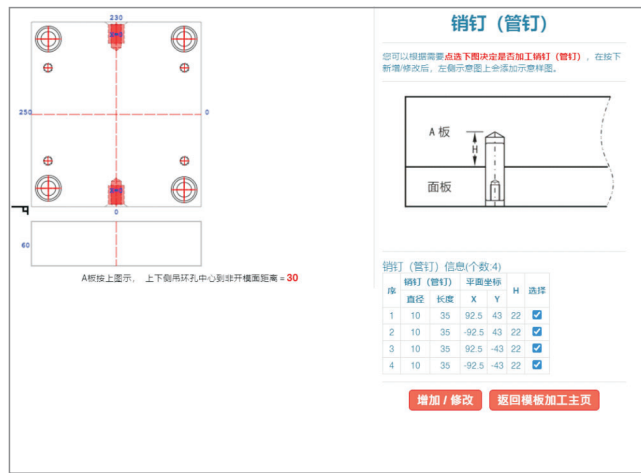
请点击以下各图标快速添加加工项目。
简易快捷说明

分中框 主框斜框 多框 压块框 行位框
螺丝过孔 运水孔 销钉(销钉) 平嵌块板 圆框
框底调框 改吊环孔 进料口 加大导柱 导柱倒装
漏气位 自调导套 改导柱长 改导套长 锁模块
边板 顶板 超调顶板 导柱辅助器

不保存退出 **保存并退出**

销钉（管钉）

- 一、按下  后，进入销钉(管钉)页面，先点选下图，参数表中的[选择]预设打勾，以决定加工位置与个数；如不用，点选小方框可取消对应销钉(管钉)，再按 [增加/修改]



销钉 (管钉)

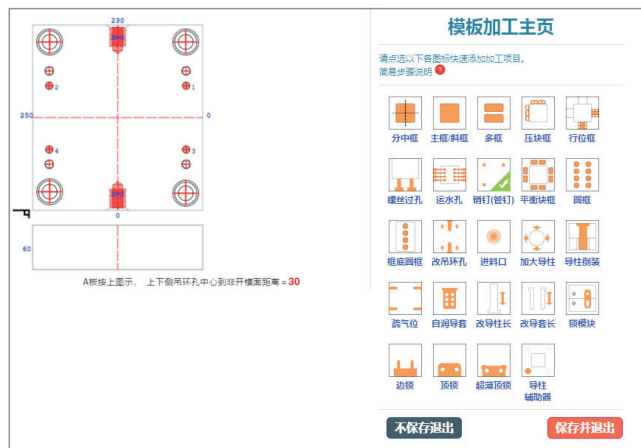
您可以通过简单点选下图决定需要加工销钉(管钉)，在按下新增/修改后，左侧示意图上会添加示意图。

A板按上显示，上下侧用环孔中心到非开模距离 = 30

序	销钉 (管钉)	直径	长度	X	Y	H	选择
1		10	35	92.5	43	22	<input checked="" type="checkbox"/>
2		10	35	-92.5	43	22	<input checked="" type="checkbox"/>
3		10	35	92.5	-43	22	<input checked="" type="checkbox"/>
4		10	35	-92.5	-43	22	<input checked="" type="checkbox"/>

增加 / 修改 返回模板加工主页

- 二、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页



模板加工主页


请点选以下各图标快速添加加工项目。

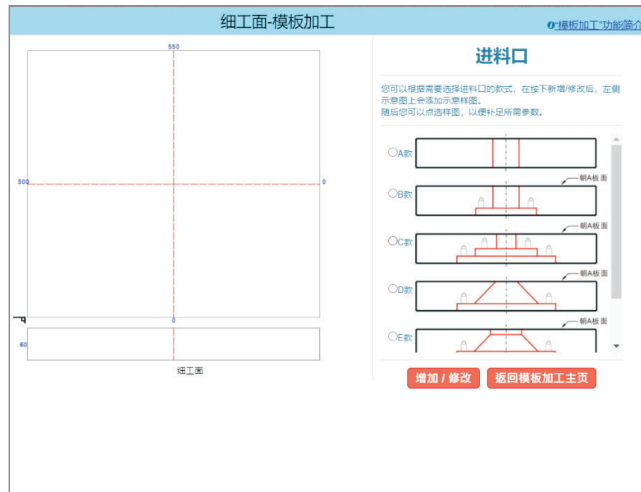
快捷步骤说明

- 分中框
- 主框/斜框
- 多框
- 压块框
- 行位框
- 螺丝过孔
- 运水孔
- 销钉(管钉)
- 平面块框
- 圆框
- 框底洞框
- 改吊环孔
- 进料口
- 加大导柱
- 导柱倒装
- 热气位
- 自调导套
- 改导柱长
- 改导套长
- 顶模块
- 边框
- 顶框
- 超薄顶框
- 导柱辅助器

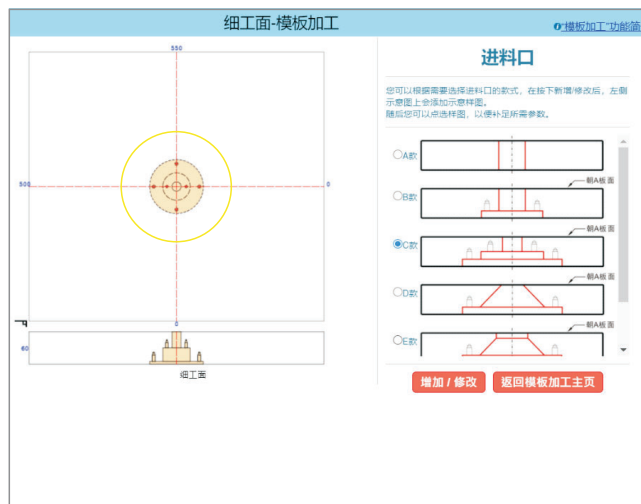
不保存退出 保存并退出

进料口

一、按下  后，进入以下进料口页面，点选款式，按 [增加/修改]

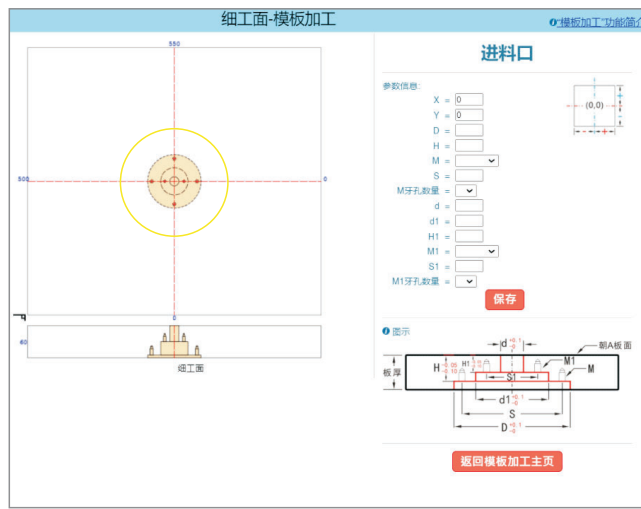


二、左方平面图会显示进料口款式 (黄色圆圈)，之后可点击该区域输入参数：

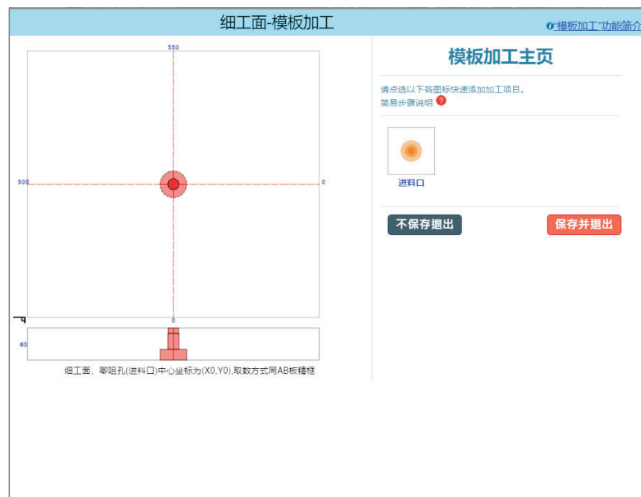


■ 进料口

三、进入进料口参数页面，先参考图示，输入/菜单点选各项数值后(黄色圆圈)，按下[保存]



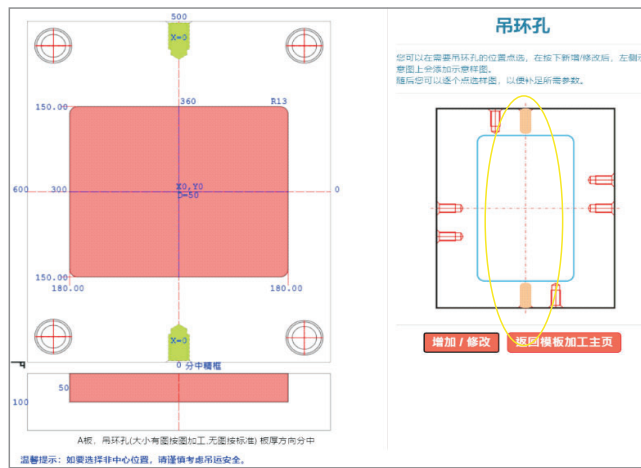
四、按下[返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页



改吊环孔

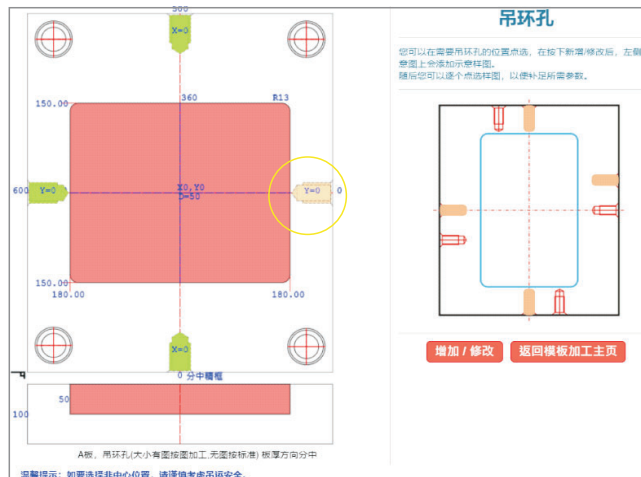
一、按下 后，进入以下吊环孔页面

注：如无移位、更改规格或增加数量的需要，可不点选此项，系统已自动预设上下或四侧吊环孔(黄色圆圈)，可保留或按点选移除；



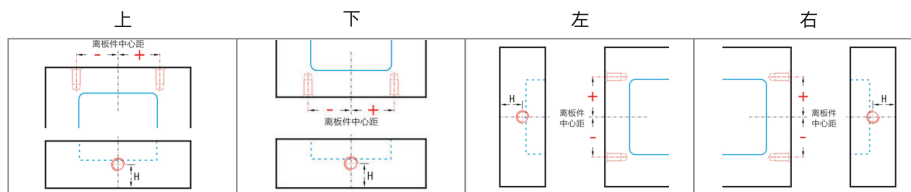
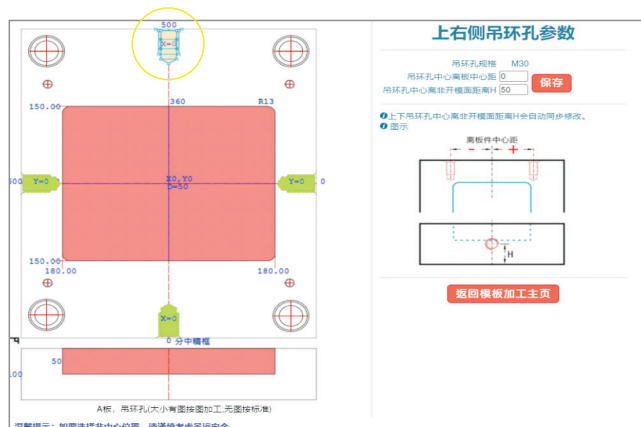
*型号3030及以上各板件已增加“改吊环孔”项目，可按照需要在对应板件的【更多加工项目】点选【改吊环孔】，增加、取消吊环孔或进行吊环孔移位。

二、点选位置后，按【增加/修改】，左方平面图会显示吊环孔(黄色圆圈)，之后可点击该区域输入加工指示：

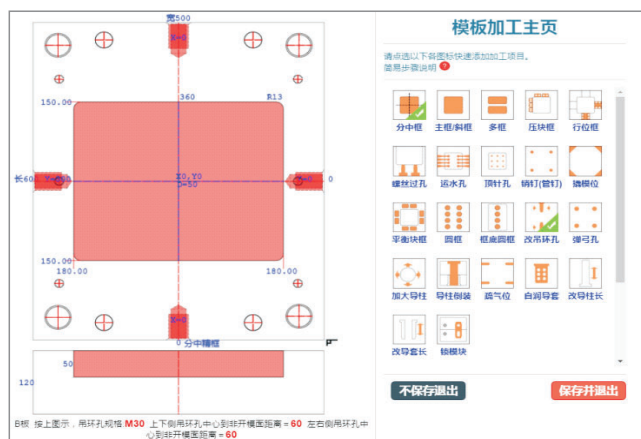


改吊环孔

三、进入吊环孔参数页面，于吊环孔中心离板中心距输入数值，板的中心点为 X: 0 及 Y: 0，因此按以下图示去输入数值来定孔的位置，按下 [保存]

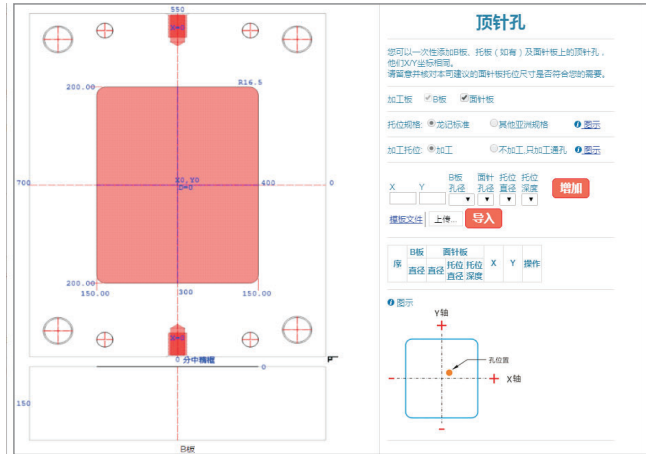


四、按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页



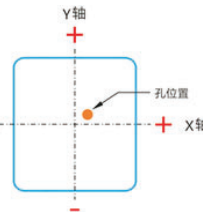
顶针孔

一、按下  后，进入顶针孔参数页面：

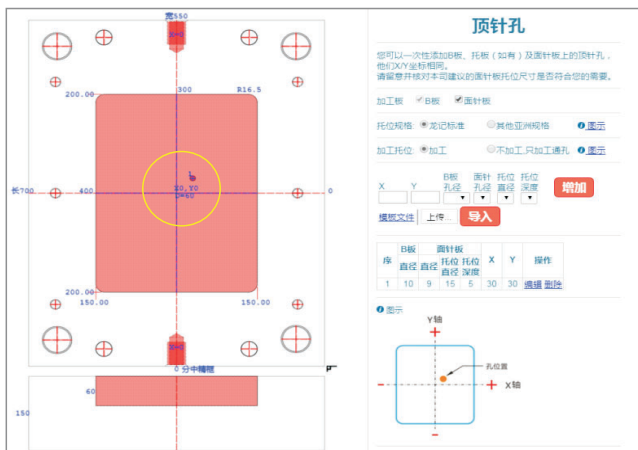


二、可逐一输入数据：

1. 加工板：点选 [B板] [托板] 或 [面针板]
2. 于 X 及 Y 输入数值，菜单点选 [B板孔径] 及 [面针孔径]，板的中心点为 X: 0 及 Y: 0，因此按以下图示去输入数值来定孔的位置：



3. 完成以上后，按下 [增加]，左方平面图会显示顶针孔位置(黄色圆圈)，如此类推；



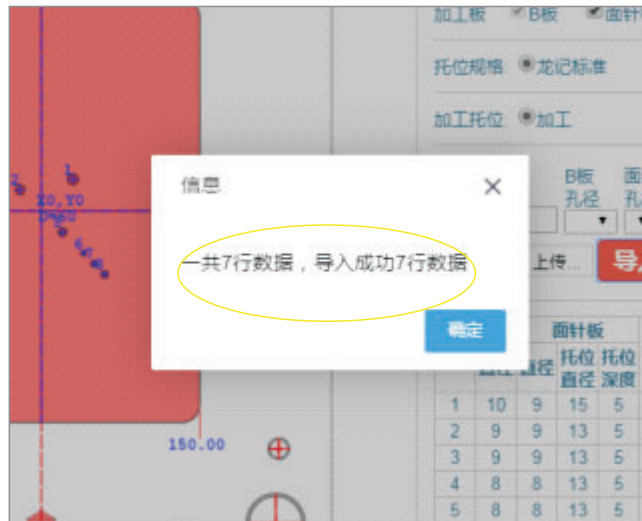
顶针孔

三、可选择批量上传：

1. 按下 [模板文件]，下载档案：顶针孔模板.xls，于.xls.档输入 X、Y、B板孔径及面针孔径的数值；完成后，按 [上传]，再按 [导入]

顶针孔直径		托位加工参数		龙记标准				
B板/托板孔径	面针孔径	托位直径	托位深度	规格/开数	面针数 (可选值)	托位直径	托位深度	
4	4	7	3					
5	5	9	3	04	04	03	07	3
6	6	11	3	05	05	04	09	3
7	7	13	5	06	06	05	011	3
8	8	15	5	07	07	06	013	5
9	9	17	5	08	08	07	015	5
10	10	19	5	09	09	08	015	5
11	11	17	5	010	010	09	015	5
13	13	19	7	011	011	010	017	5
013	013	012	019	T				

x	y	B板孔径	面针孔径	托位直径	托位深度
-20	20	9	9	13	5
-40	40	9	9	13	5
-50	50	8	8	13	5
20	-20	8	8	13	5
40	-40	8	8	13	5
50	-50	6	6	11	3
60	-60	7	7	13	5



顶针孔

2. 当完成输入/上传顶针孔数据后，可见下表以核对各项顶针孔的参数；如需修改，可按下【编辑】或【删除】；

顶针孔

您可以一次性添加B板、托板（如有）及顶针板上的顶针孔，其他XY坐标相同，请留意并核对本图建议的顶针板托位尺寸是否符合您的需要。

加工板 B板 顶针板

托位规格 龙记标准 其他亚洲规格

加工托位 加工 不加工只加工通孔

X	Y	B板 直径	顶针 孔径	托位 孔径	托位 深度	增加

模板文件 上传

序	B板 直径	顶针板 托位	托位 直径	X	Y	操作
1	10	9	15	5	30	编辑 删除
2	9	9	13	5	-20	编辑 删除
3	9	9	13	5	-40	编辑 删除
4	8	8	13	5	-50	编辑 删除
5	8	8	13	5	20	编辑 删除
6	5	5	9	3	40	编辑 删除
7	6	6	11	3	-50	编辑 删除
8	7	7	13	5	60	编辑 删除

Y轴


四、如数据无误，便可按下【返回模板加工主页】，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。

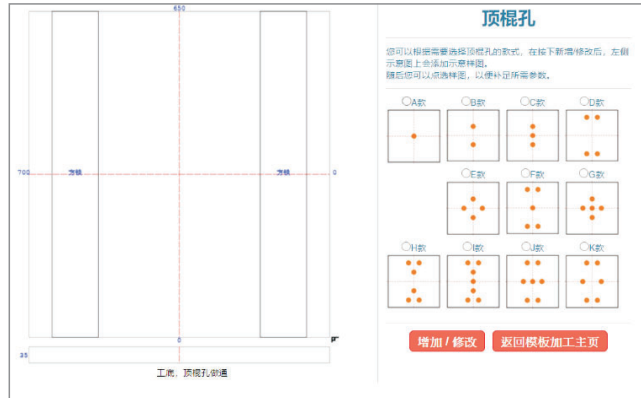
模板加工主页

请点击以下各图标快速添加加工项目。
简易步骤说明

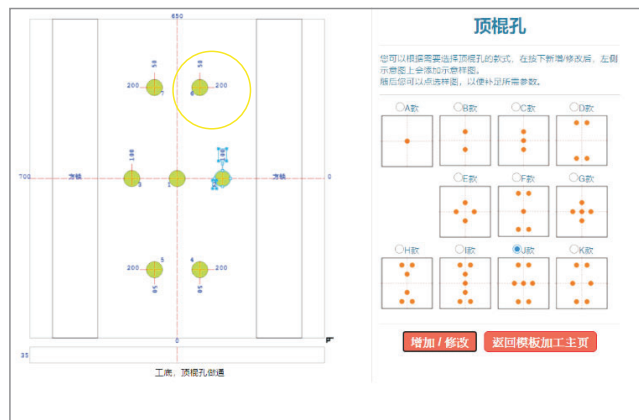
- 分中框
- 主框斜框
- 多框
- 压块框
- 行位框
- 螺丝过孔
- 运水孔
- 顶针孔
- 销钉(螺钉)
- 换模位
- 穿面快框
- 侧框
- 框扁圆框
- 改吊环孔
- 弹弓孔
- 导柱侧装
- 导气位
- 自动导套
- 改导柱长
- 改导套长
- 锁模块

顶棍孔

一、按下  后，进入顶棍孔参数页面，点选款式，按 [增加/修改]：

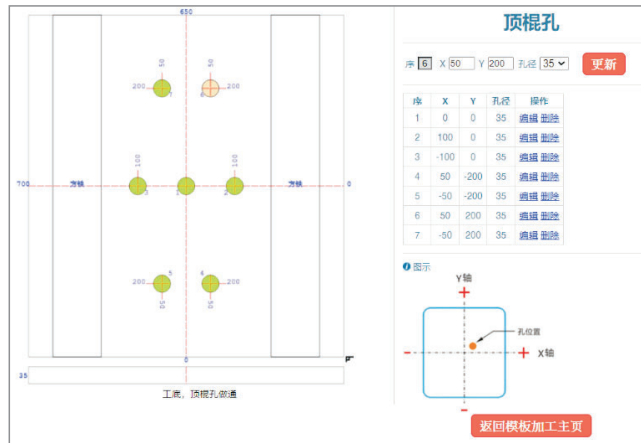


二、左方平面图会显示顶棍孔(黄色圆圈)，之后可点击该区域输入加工参数：

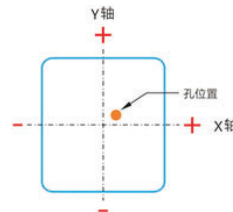


顶棍孔

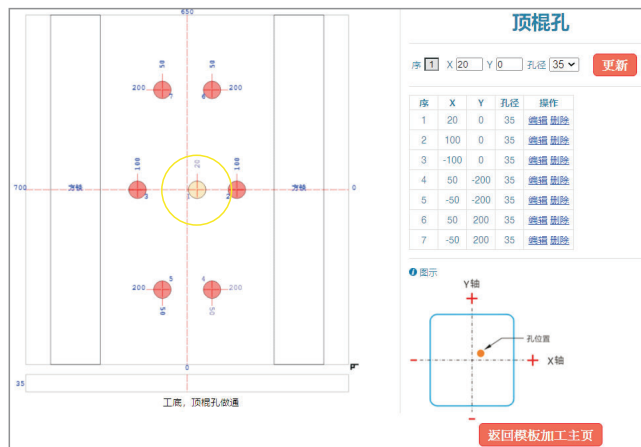
三、各款式已预设了各项参数，如需修改及调整，可按下 [编辑] 或 [删除]



1. 于 X 及 Y 输入数值，菜单点选 [孔径]，板的中心点为 X: 0 及 Y: 0，因此按以下图示去输入数值来定孔的位置，完成后按 [更新]：

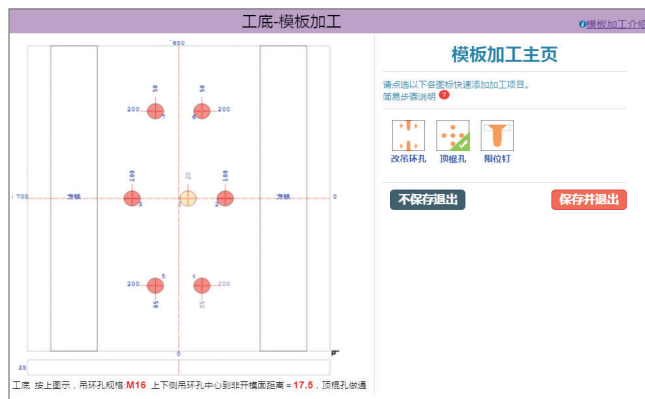


2. 此时左方平面图会显示已调整的顶棍孔位置 (黄色圆圈)




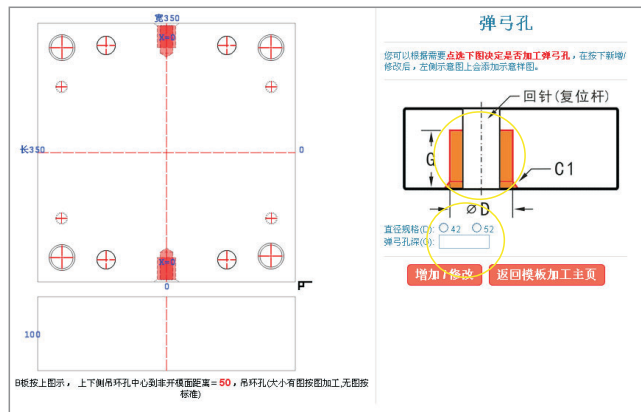
顶棍孔

四、如数据无误，便可按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。

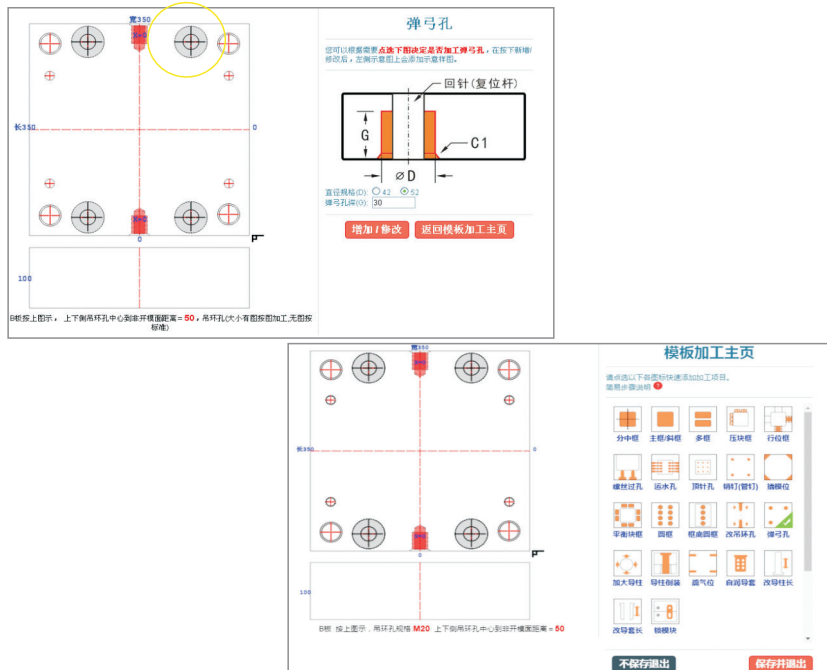


弹弓孔


- 一、按下  后，进入弹弓孔参数页面，点击下图及点选直径规格(D)，输入孔深(G)，按 [增加/修改]：

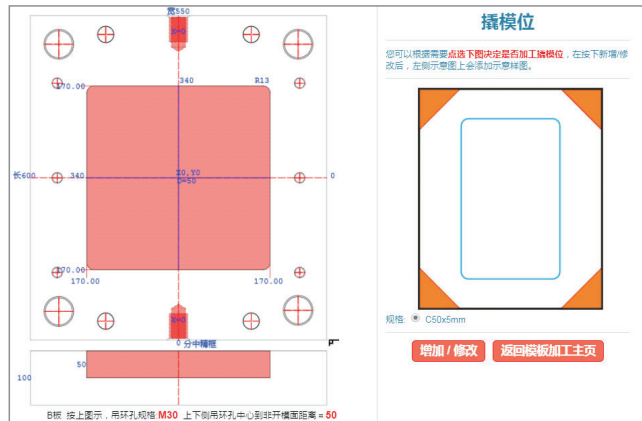


- 二、左方平面图会显示弹弓孔大小 (黄色圆圈)，如数据无误，便可按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。

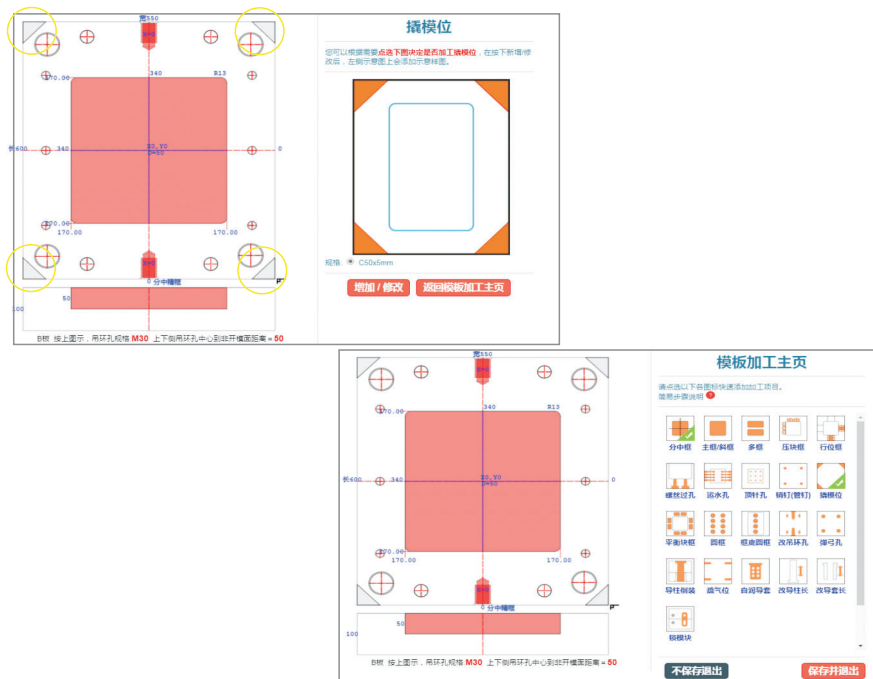


撬模位


一、按下  后，进入撬模位参数页面，點選右侧示意图，按 [增加/修改]：

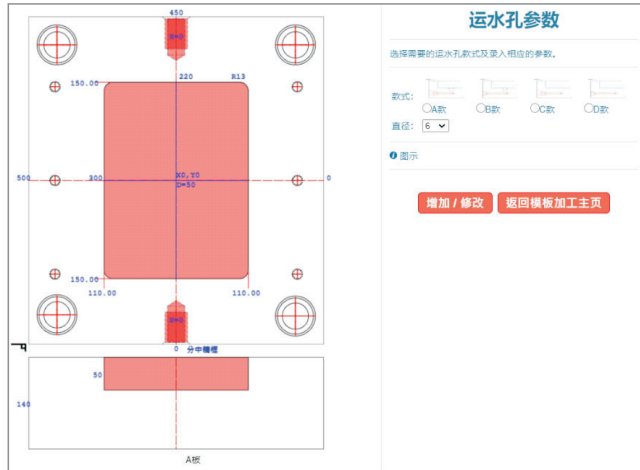


二、左方平面图会显示撬模位(黄色圆圈)，如数据无误，便可按下 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。



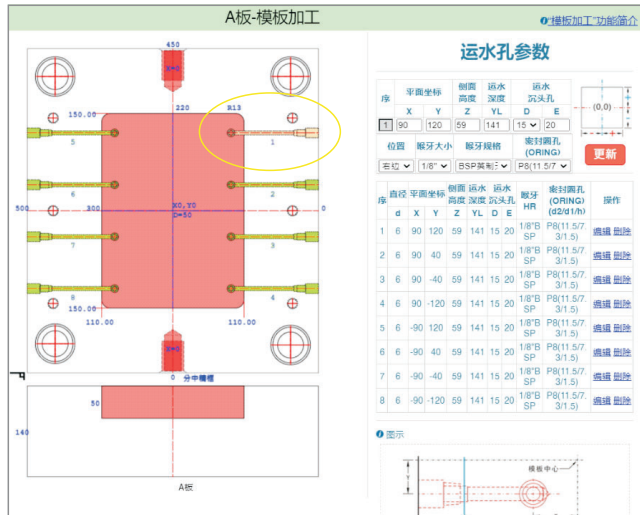
运水孔 注: 必须先开框才能进行

一、按下  后, 进入运水孔参数页面, 点选款式*及直径, 按 [增加/修改] :



*需要沉孔, 可选择 A / C 款运水孔。C / D 款运水孔只做侧面运水, 适用于未能选定O-ring位置的用户。

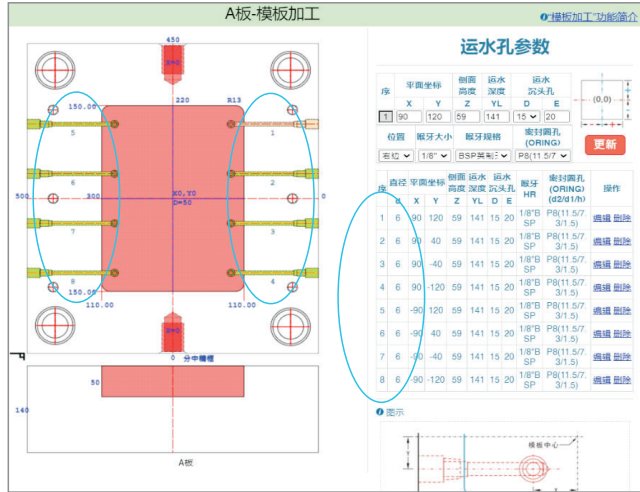
二、左方平面图会显示运水孔(黄色圆圈), 点中要编辑的运水孔, 在右侧进行编辑:



1. 运水坐标设定: 先选取出水口 / O-ring在框底位置, 再选择深孔钻的加工位置, 系统会自动计算其加工深度。
2. C / D 款操作方式与 A / B款一样, 但不会加工O-ring及连接深孔的框底孔。

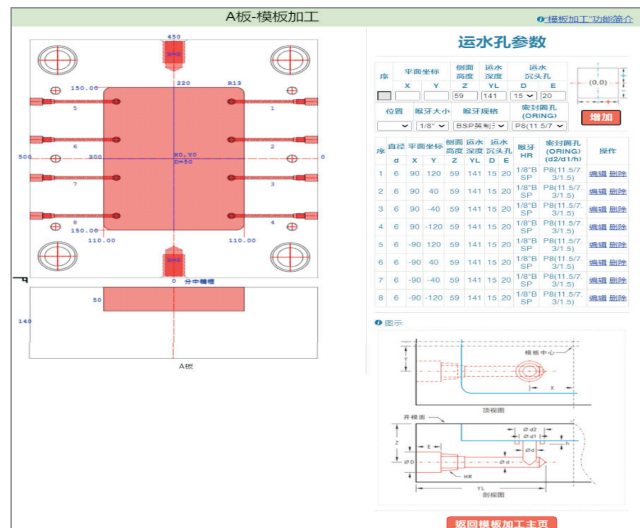
运水孔 注: 必须先开框才能进行

3. 留意运水孔下的数字代表序号(蓝色圆圈)、修改或删除时请特别注意:



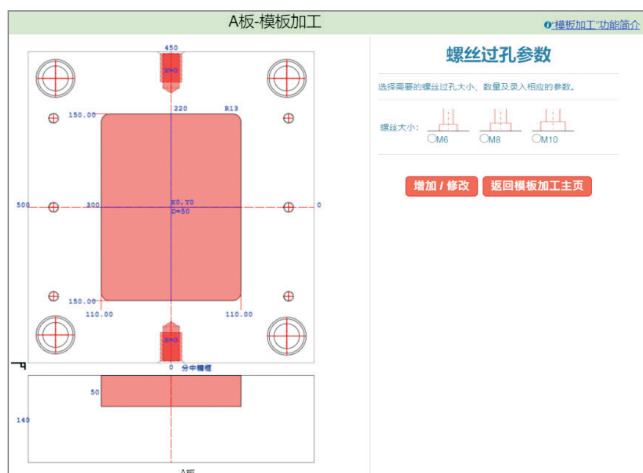
4. 左图点选要编辑的运水孔, 在右侧编辑参数后按【更新】, 此时所有运水孔会显示红色
5. 若运水孔位置有干涉, 不需加工、可按【删除】取消该位置的运水孔

三、输入完成后, 按【返回模板加工主页】, 系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。

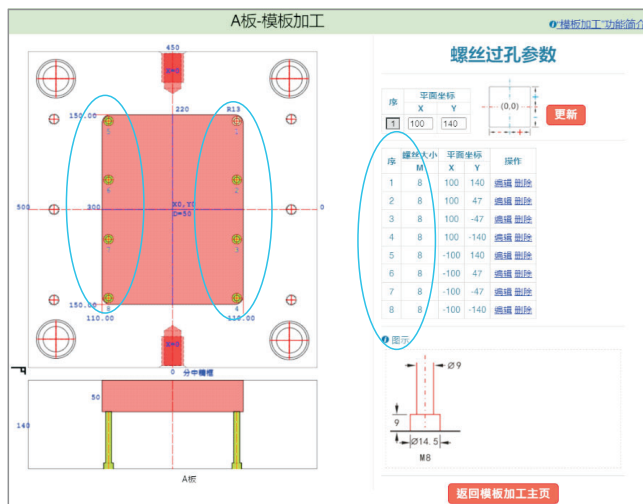


螺丝过孔 注: 必须先开框才能进行

一、按下  后, 进入螺丝过孔参数页面, 点选螺丝大小, 按 [增加/修改]:



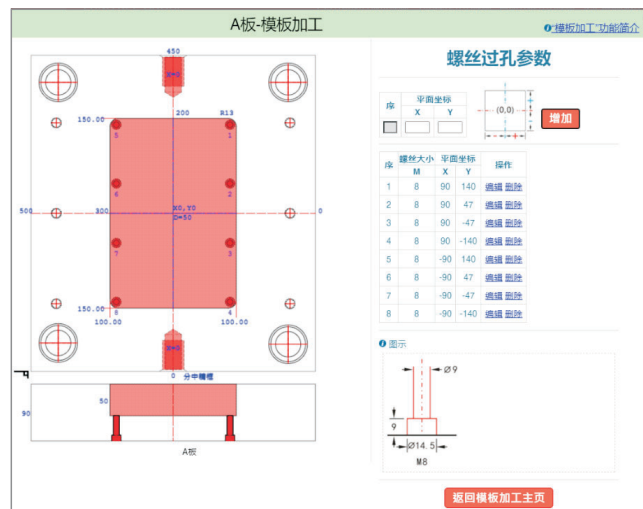
二、左方平面图会显示螺丝过孔, 点中要编辑的螺丝过孔, 在右侧进行编辑:



1. 留意螺丝过孔下的数字代表序号(蓝色圆圈)、修改或删除时请特别注意;
2. 左图点选要编辑的螺丝过孔, 在右侧编辑参数后按 [更新], 此时所有螺丝过孔会显示红色
3. 若螺丝过孔位置有干涉, 不需加工、可按 [删除] 取消该位置的螺丝过孔

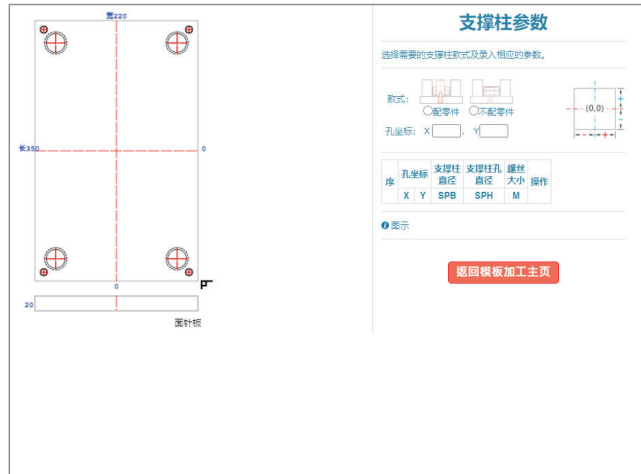
螺丝过孔 注: 必须先开框才能进行

三、输入完成后，按 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。



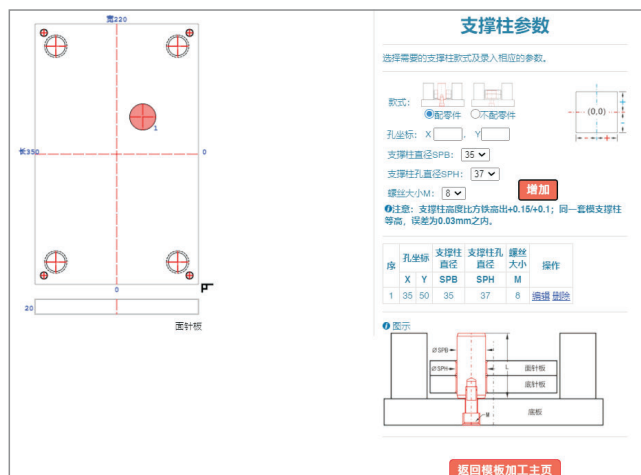
■ 支撑柱

一、按下  后，进入支撑柱参数页面，点选款式*：



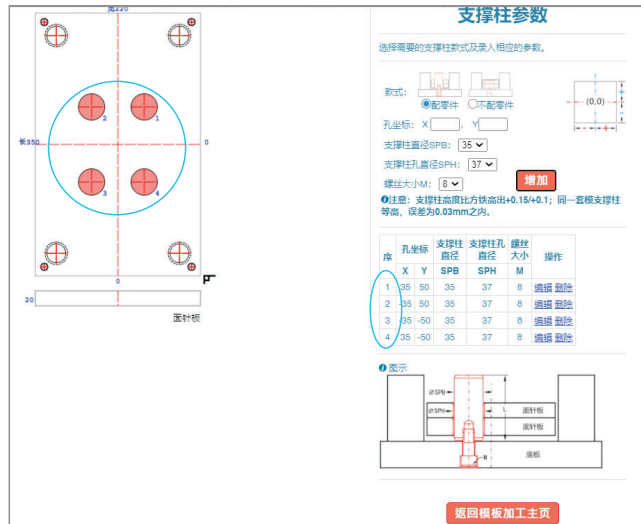
*可按照设计需要，选择是否需要配支撑柱零件。

二、于 X 及 Y 的输入数值，菜单点选 [支撑柱直径SPB]、[支撑柱孔直径SPH] 及 [螺丝大小M]，再按 [增加]。如需添加多个支撑柱，可重复以上指示。输入完成后，按 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。



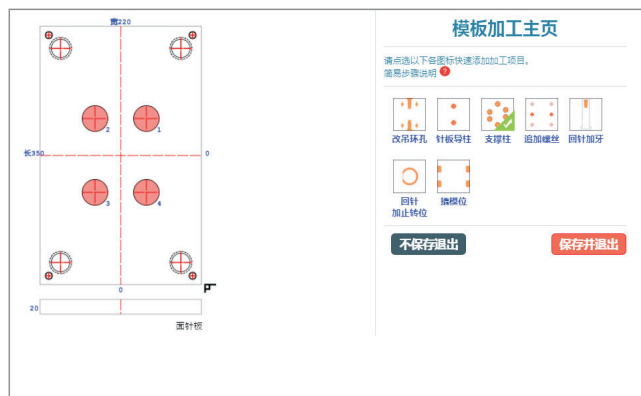
■ 支撑柱

三、左方平面图会显示支撑柱，点中要编辑的支撑柱，在右侧进行编辑：




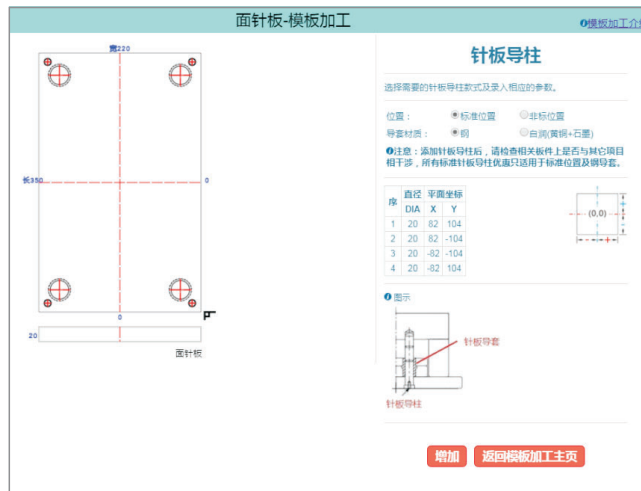
1. 留意支撑柱孔下的数字代表序号(蓝色圆圈)、修改或删除时请特别注意；
2. 左图点选要编辑的支撑柱孔，在右侧编辑参数后点 [更新]。
3. 在适当位置追加支撑柱，可防止 B板变形，加长模具使用寿命。

四、输入完成后，按 [返回模板加工主页]，系统会自行保存该页已指示的加工内容并返回模板加工主页。



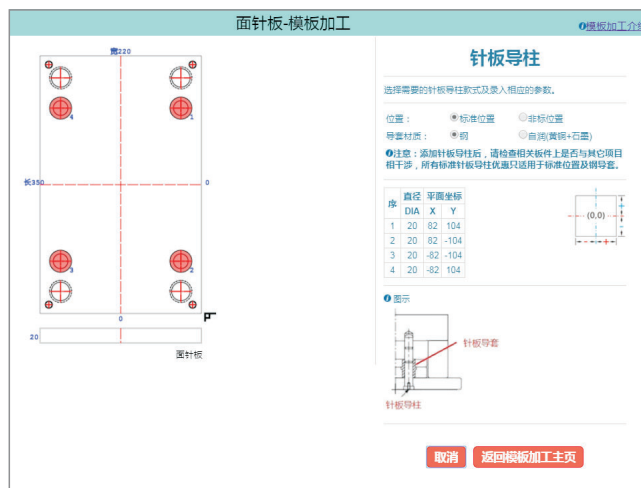
针板导柱

一、按下  后，进入针板导柱参数页面。可按照设计需要，选择针板导柱的位置及导套材质，按下 [增加] 。




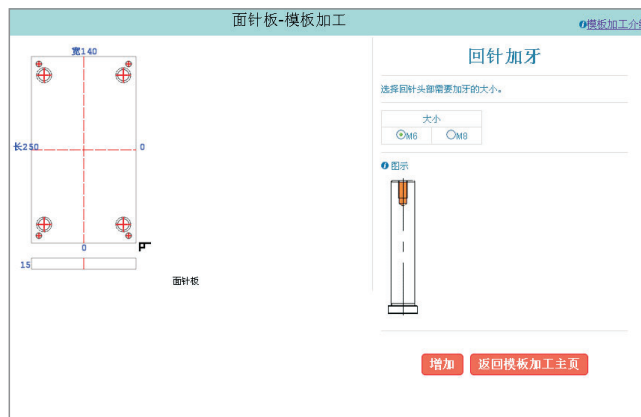
*添加针板导柱后，请检查相关板件上是否与其它项目相干涉。
*如有干涉，可选择非标位置，透过编辑坐标来移位。

二、输入完成后，按 [返回模板加工主页] ，再按下 [保存并退出] 。

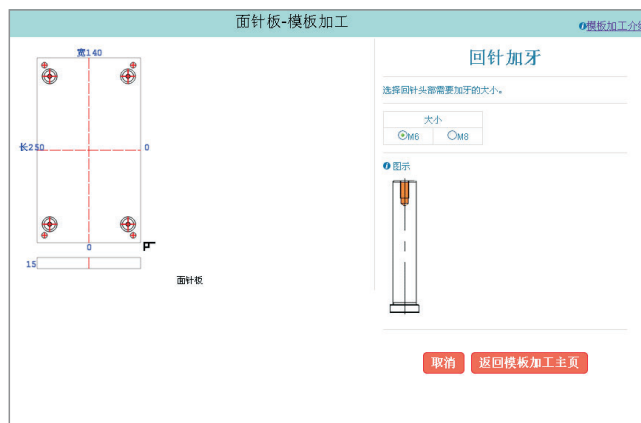


回针加牙


一、按下  后，进入回针加牙参数页面。选择回针头部加牙大小，按下 [增加] 。

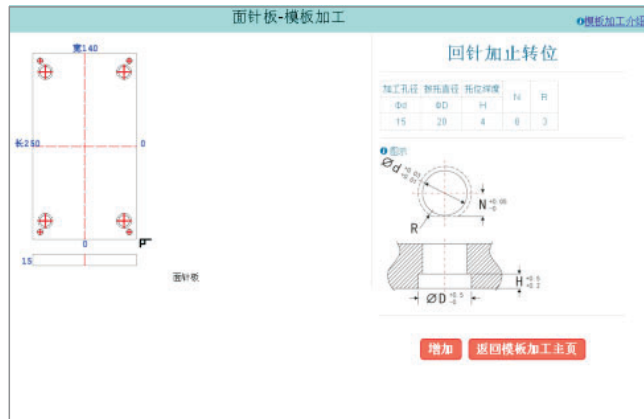


二、输入完成后，按 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出] 。

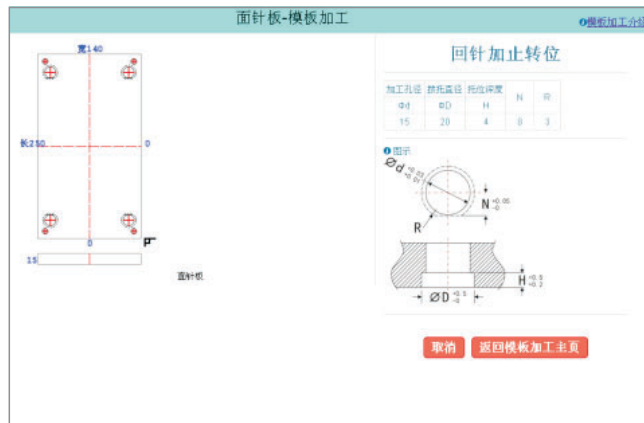


回针加止转位


一、按下  后，进入回针加止转位参数页面。按下 [增加] 即表示选做此加工。

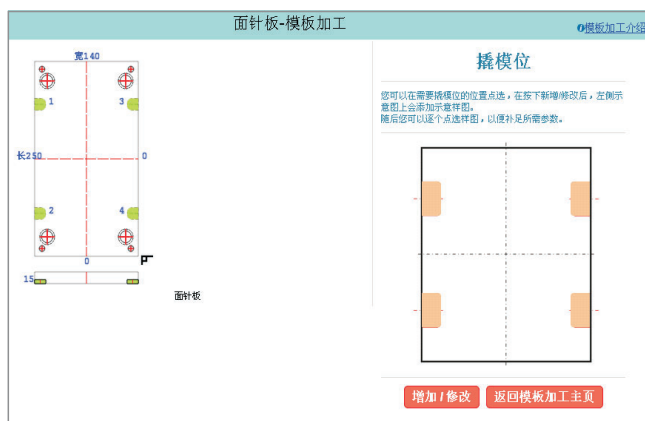


二、输入完成后，按 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

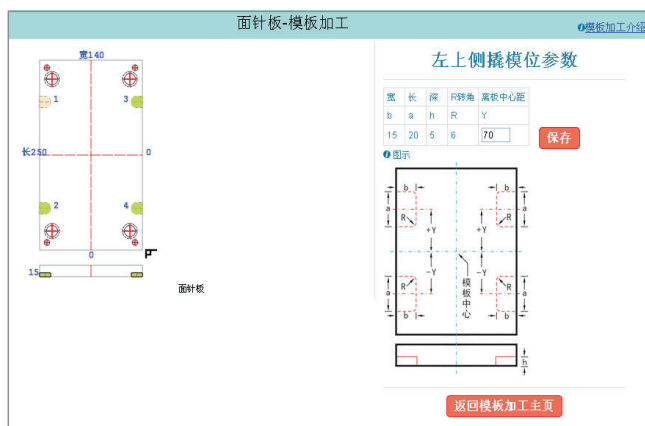


面针板撬模位

- 一、按下  后，进入撬模位参数页面。在需要撬模位的位置点选，在按下 [新增/修改] 后，左侧示意图上会添加示意样图。




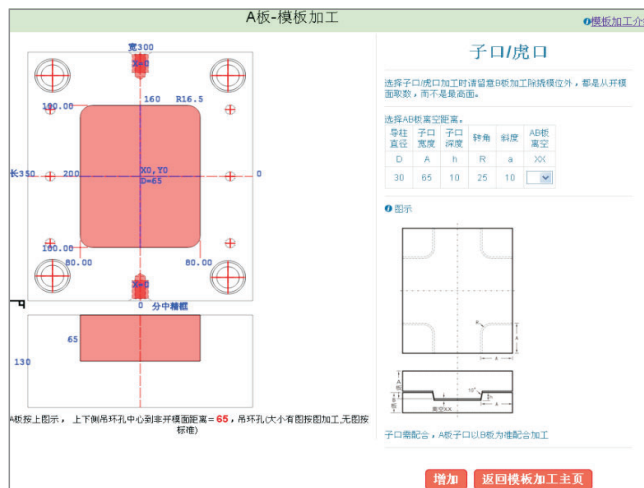
- 二、点左边样图绿色位置，在右图输入“离板中心距”可调整位置，修改后按 [保存]，再按下 [返回模板加工主页]。最后按下 [保存并退出]，完成此项输入。



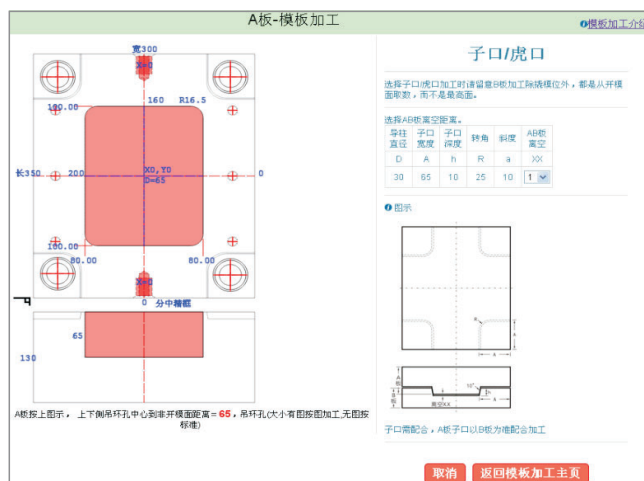
*仅在需要定制坐标时，才需要点选样图，调整所需参数。

子口/虎口 注: 必须先开框才能进行


- 按下  后, 进入子口/虎口参数页面, 输入“AB板离空”值, 按下 [增加] 后, 左侧示意图上会增加示意样图。

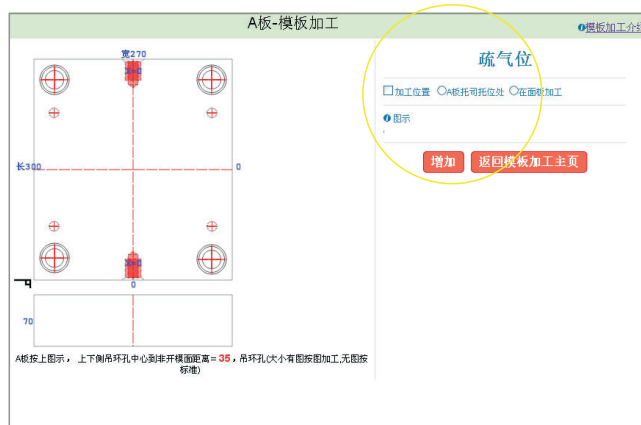


- 输入完成后, 按 [返回模板加工主页], 再按下 [保存并退出]。

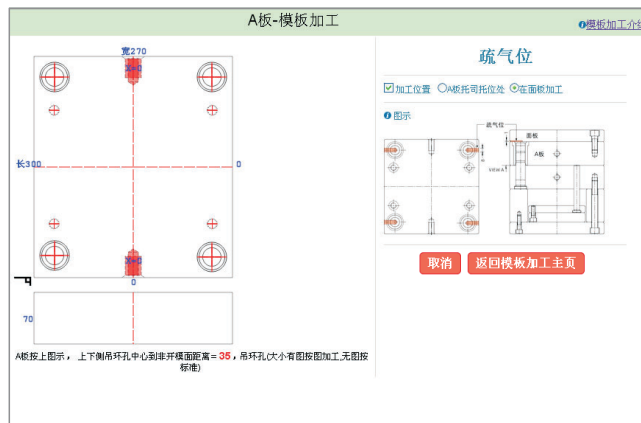


疏气位


一、按下  后，进入疏气位参数页面；选择加工位置，按下 [增加] 即表示选做此加工。

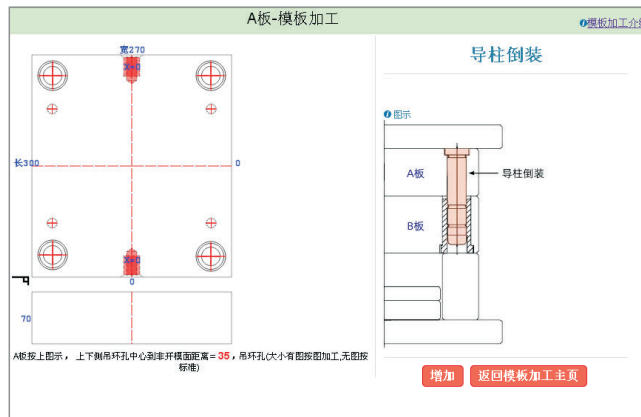


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

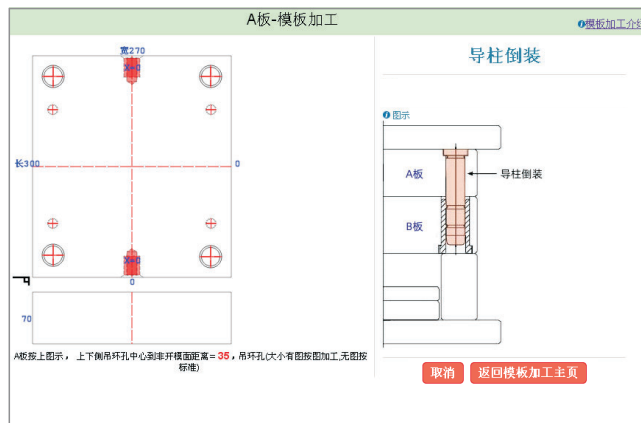


导柱倒装


一、按下  后，进入导柱倒装参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。

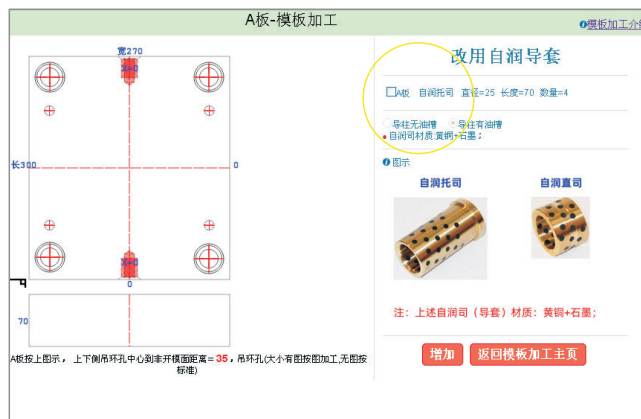


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

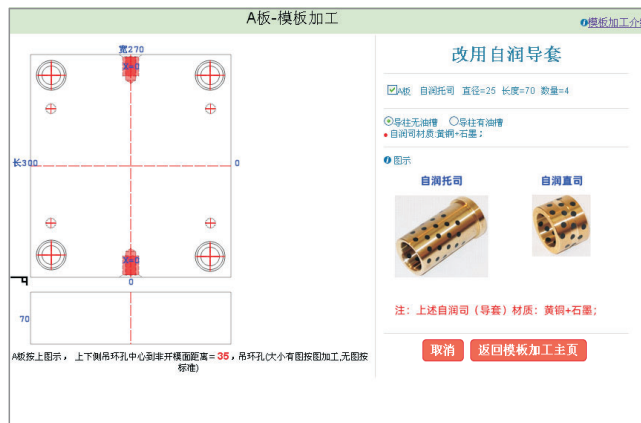


自润导套


一、按下  后，进入自润导套参数页面；选择板件及导柱油槽方式，按下 [增加] 即表示选做此加工。

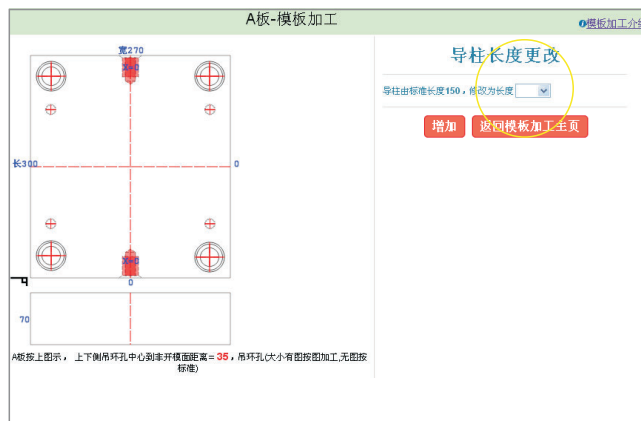


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

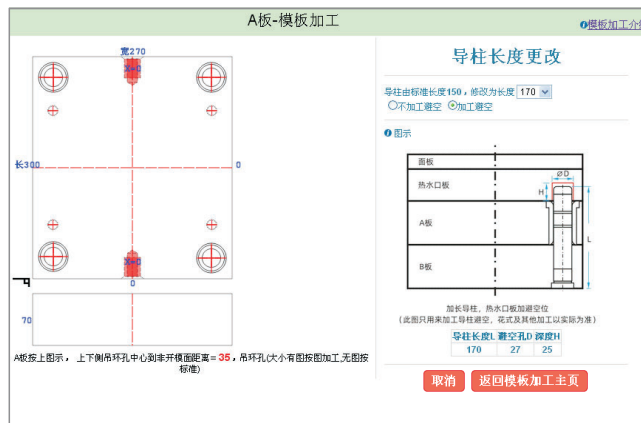


改导柱长


一、按下  后，进入改导柱长参数页面；选择导柱修改后的长度，按下 [增加] 即表示选做此加工。

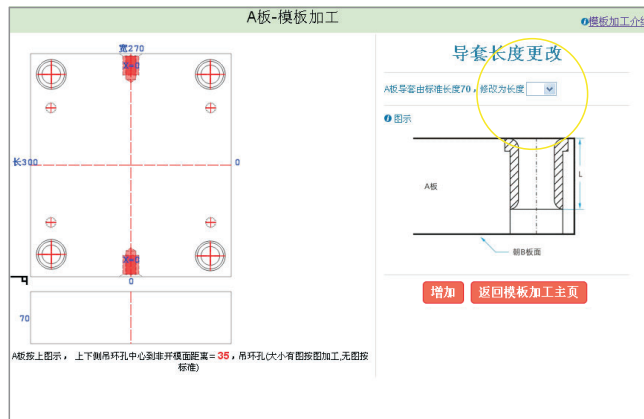


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

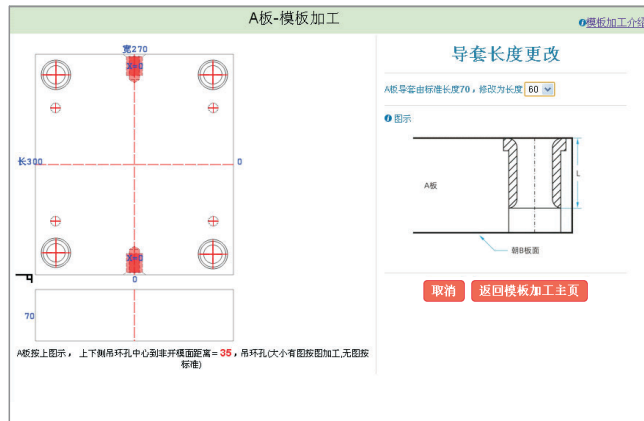


改导套长


- 一、按下  后，进入改导套长参数页面；选择导柱修改后的长度，按下 [增加] 即表示选做此加工。

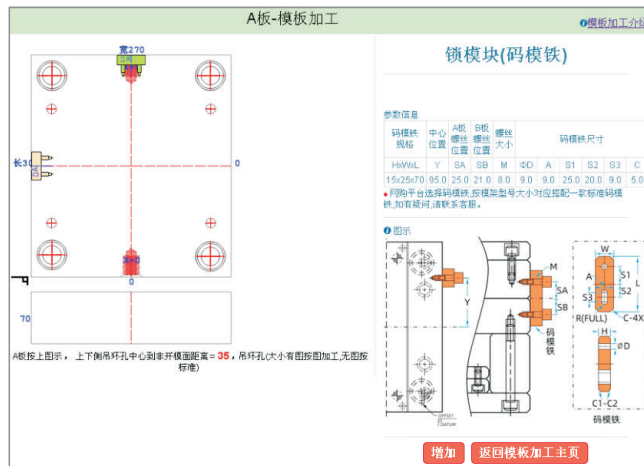


- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

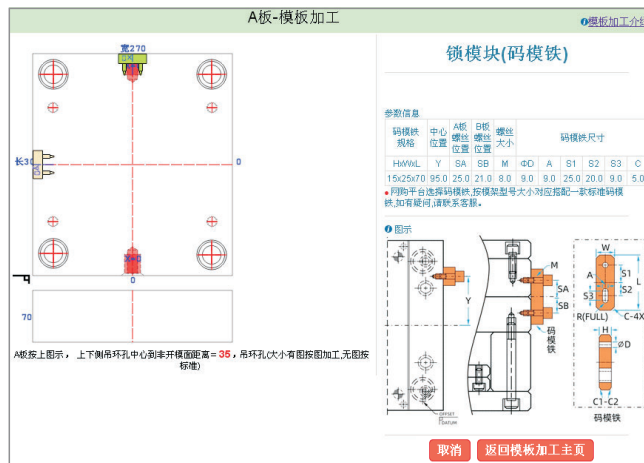


锁模块


- 一、按下  后，进入锁模块（码模铁）参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。

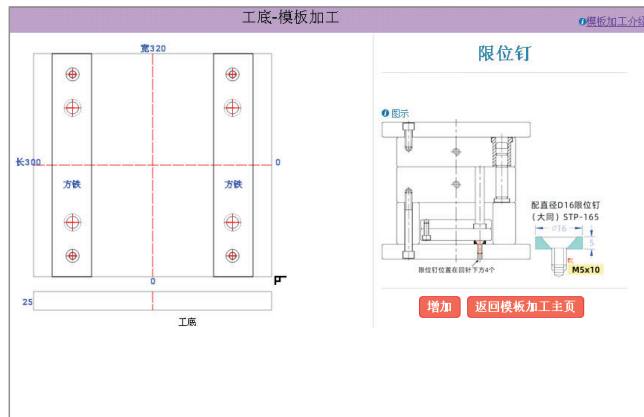


- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

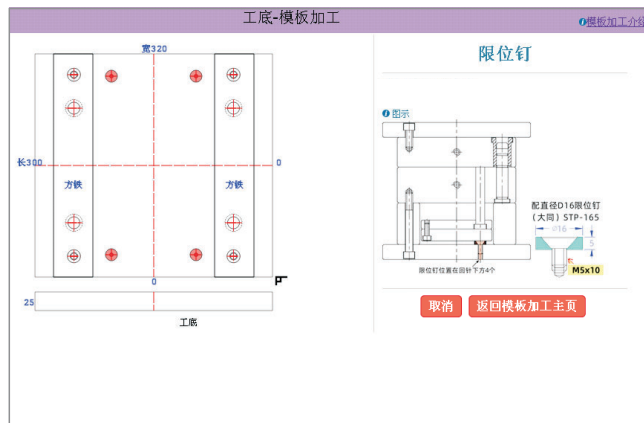


限位钉


一、按下  后，进入限位钉参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。

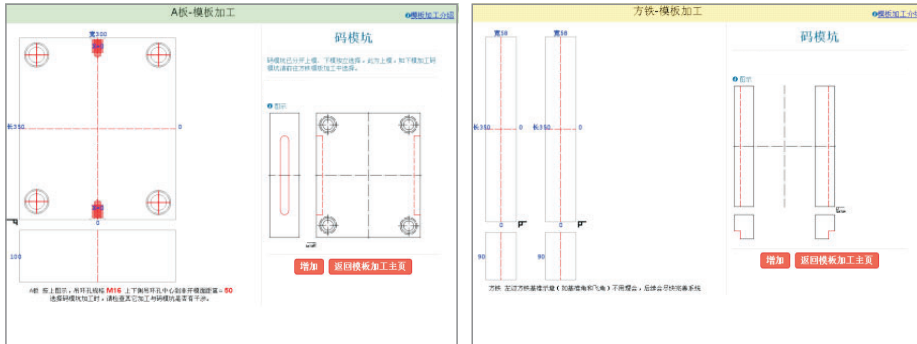


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。



码模坑

一、按下  后，进入码模坑参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。



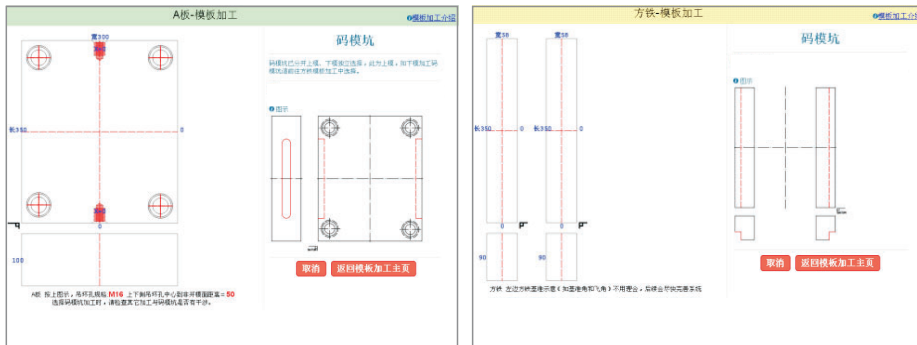
▲上模码模坑

▲上模码模坑


花式	加工板名	
	上模码模坑	下模码模坑
大水口(花式以H结尾)	A板	方铁
大水口(花式以T结尾,标准面板)	A板	方铁
大水口(花式以T结尾,标准面板且追加热水口板)	热水口板	方铁
大水口(花式以T结尾,加厚面板)	直身面板	方铁
细水口或简化型(花式以H结尾)	细面板	方铁

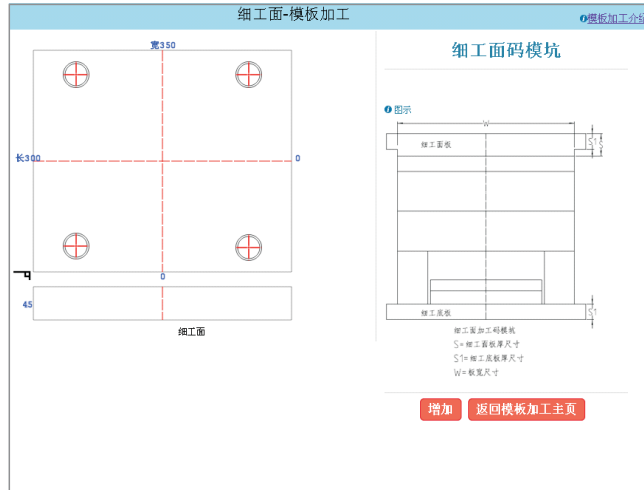
*码模坑已分开上模、下模独立选择，可根据设计需要，前往上表对应加工板名中单选或组合选择。

二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。



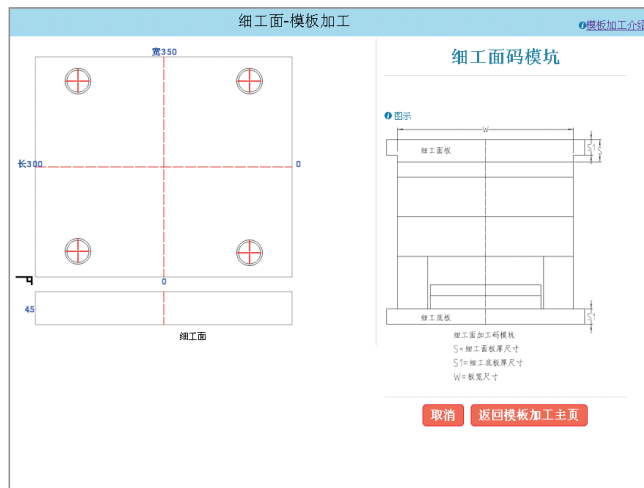
■ 细工面码模坑

一、按下  后，进入细工面码模坑参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。




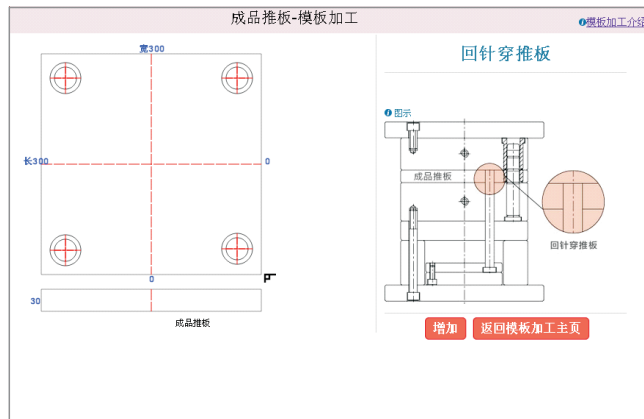
*限细水口、简化型的工字型模架可选。

二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

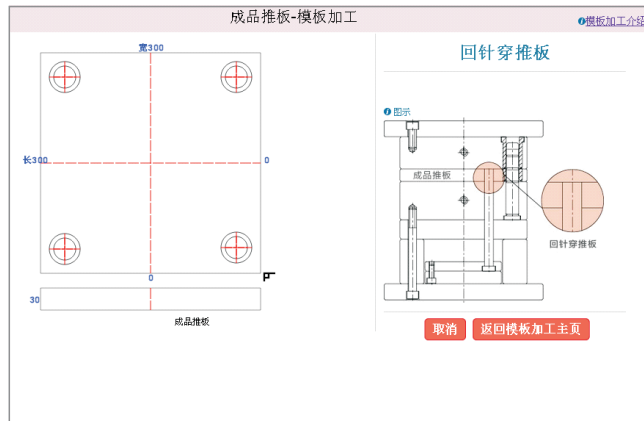


回针穿推板


一、按下  后，进入回针穿推板参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。

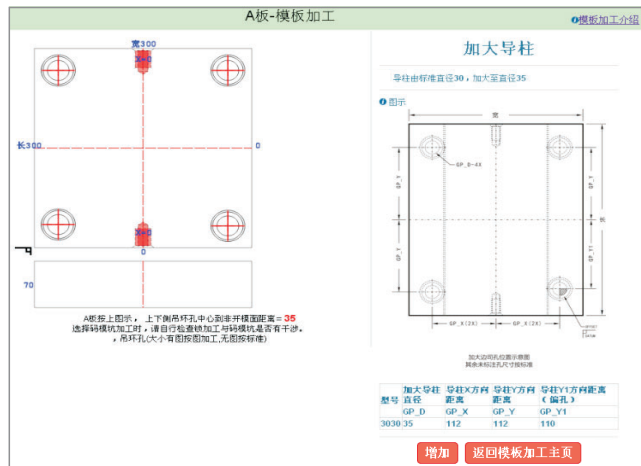


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

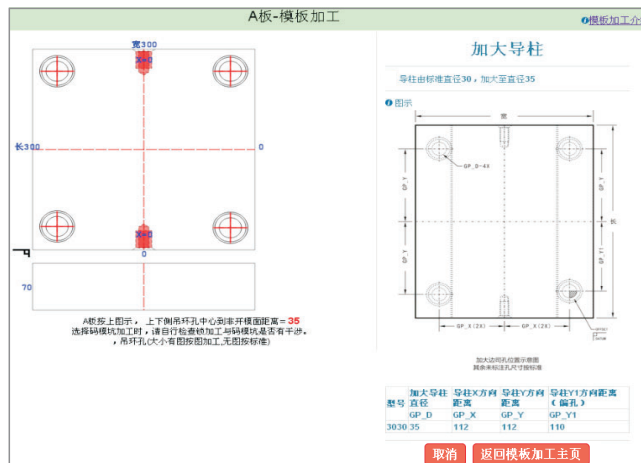


加大导柱


一、按下  后，进入加大导柱参数页面；按下 [增加] 即表示选做此加工。

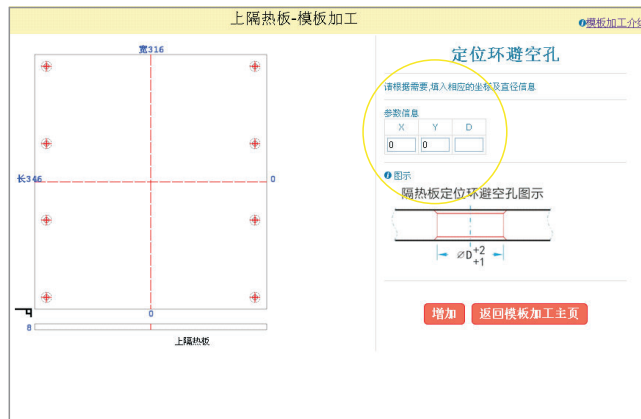


二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

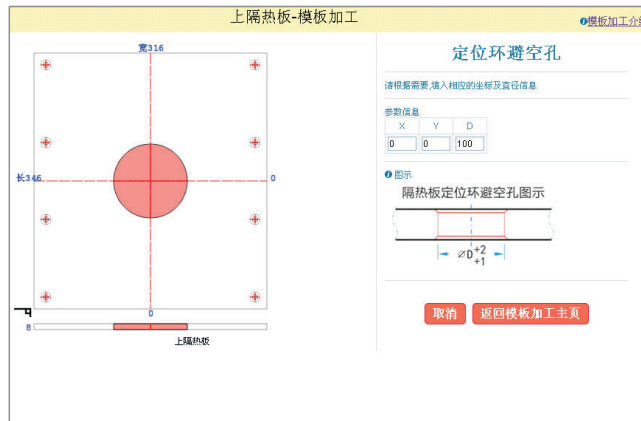


定位环孔


- 一、按下  后，进入定位环避空孔参数页面；输入直径D，坐标默认 (X0,Y0) 可编辑，按下 [增加] 即表示选做此加工。

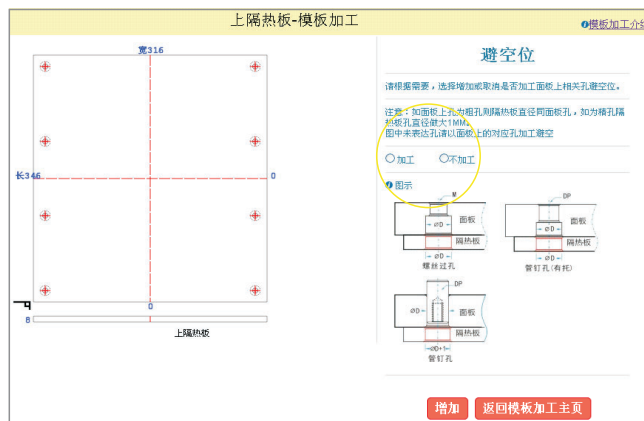


- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

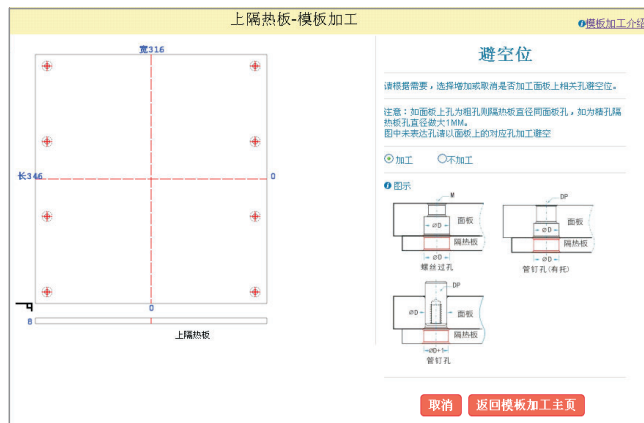


避空位


- 一、按下  后，进入避空位参数页面；选择是否加工避空位，按下 [增加] 即表示选做此加工。

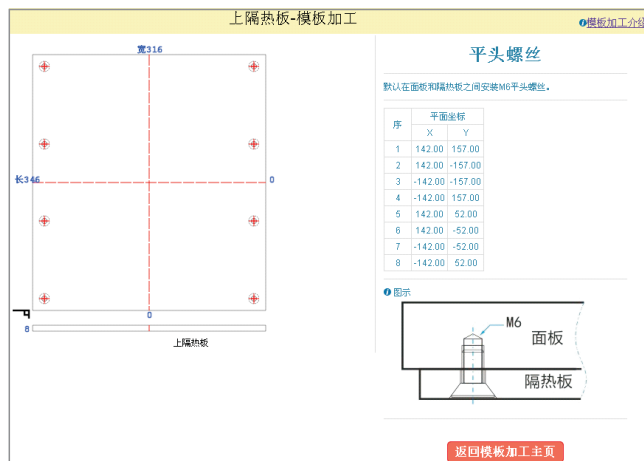


- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。

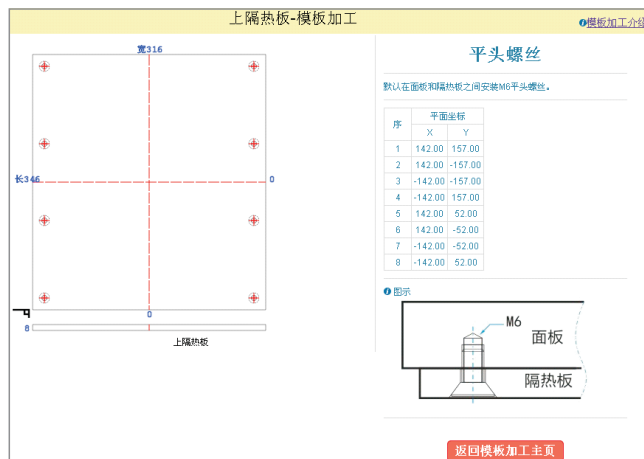


平头螺丝


- 一、按下  后，进入平头螺丝参数页面；选择追加隔热板时，默认添加此螺丝，供查看螺丝加工位置，不可编辑。

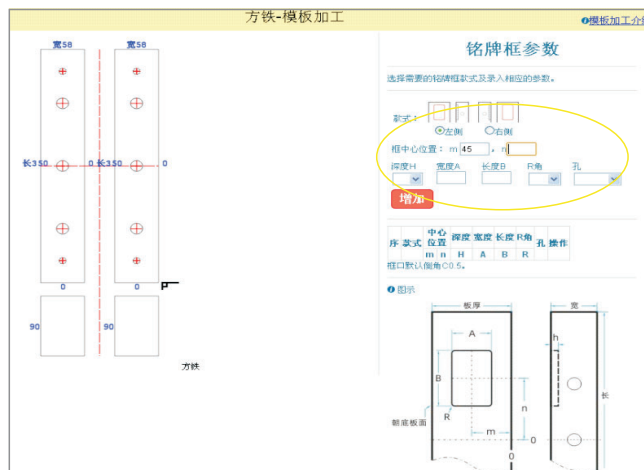


- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。



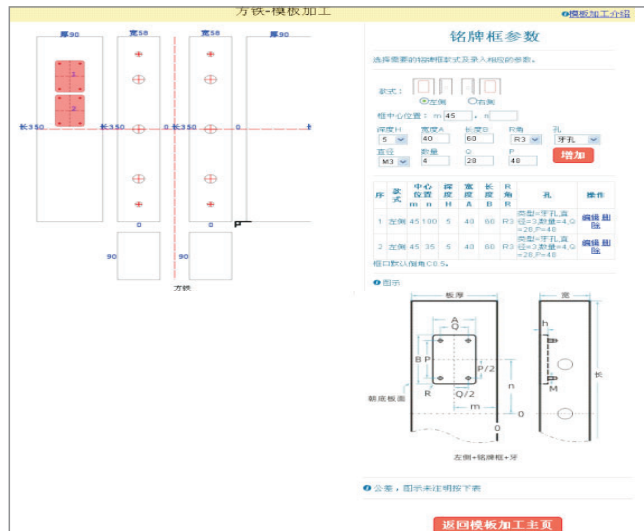
铭牌框

- 一、按下  后，进入铭牌框参数页面；选择款式：左侧、右侧，即选择铭牌框加工于左侧方铁或右侧方铁。输入相应的参数，按下 [增加] 即表示选做此加工。




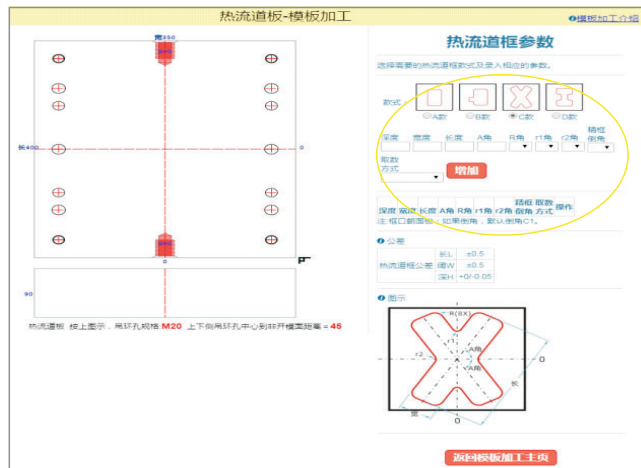
*支持加工多个铭牌框，在完成第1个铭牌框后，再次选择款式、输入参数，按下 [增加] 即可。

- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。



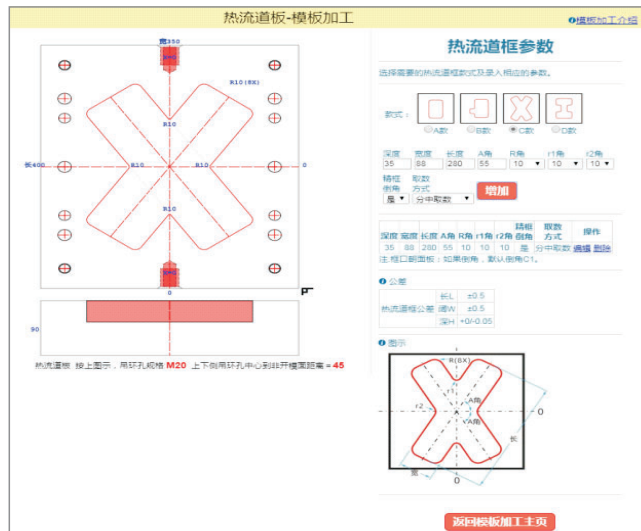
热流道框

- 一、按下  后，进入热流道框参数页面；可按照设计需要，选择款式。输入相应的参数，按下 [增加] 即表示选做此加工。




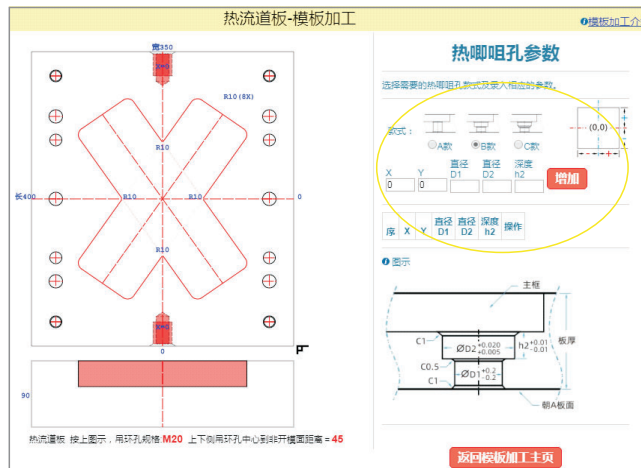
*请注意热流道框公差标准。

- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。



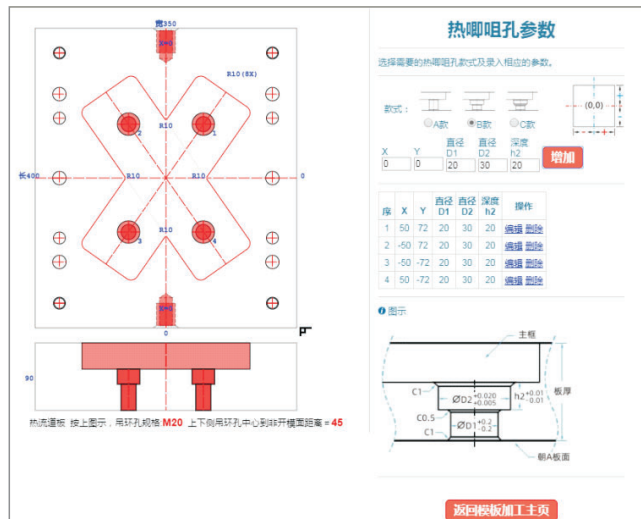
热啣咀孔

- 一、按下  后，进入热啣咀孔参数页面；可按照设计需要，选择款式。输入相应的参数，按下 [增加] 即表示选做此加工。



*热啣咀孔可加工1-8组。

- 二、按下 [返回模板加工主页]，再按下 [保存并退出]。





HONG KONG HEAD OFFICE 集团总公司
LUNG KEE METAL LTD.
龙记五金有限公司

电话 : (852) 2342 2248
传真 : (852) 2341 8544

HEYUAN LUNG KEE METAL PRODUCTS CO., LTD.
河源龙记金属制品有限公司

电话 : (86) 0762-3210 502
传真 : (86) 0762-3210 501

HANGZHOU LUNG KEE METAL PRODUCTS CO.,LTD.
杭州龙记金属制品有限公司

电话 : (86) 0571-8213 3283
传真 : (86) 0571-8213 3293

龙记微信



www.lkm.com.cn
lkmsales@lkm.com.hk

声明:
对本资料记载内容的误解或不当判断所引致之损失, 本公司恕不负责; 其中内容于日后更改时将不特作通知,
有关更新信息请向相关部门查询。禁止擅自转载或复制有关内容。

版权所有 翻印必究

03/2022