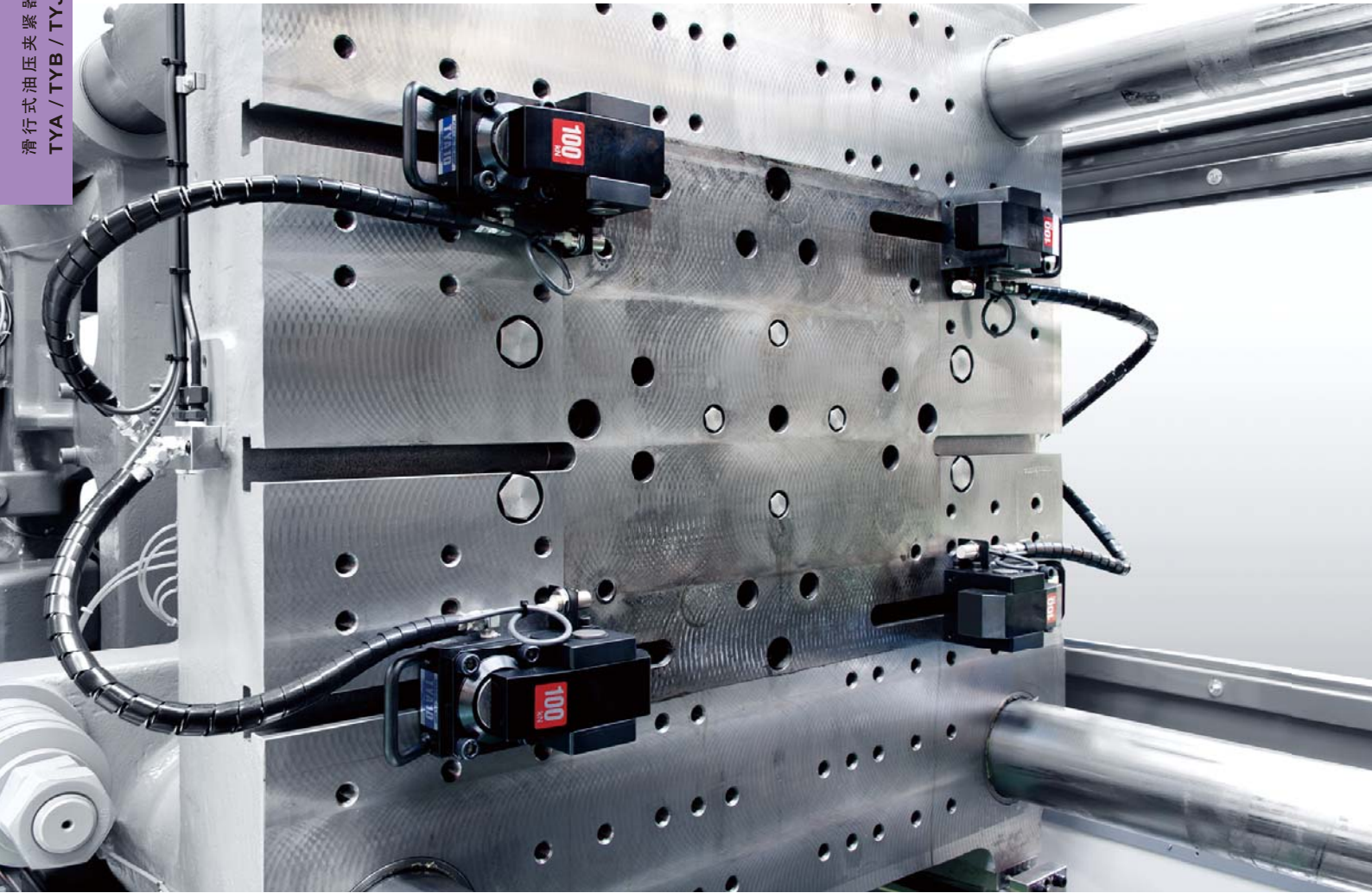


T形槽滑行式夹紧器，具有夹紧力强、耐冲击、高刚性、结构紧凑、夹紧行程大的特点。

滑行式油压夹紧器
TYA / TYB / TYJ



4,500kN (450ton) 注塑机 纵向搬入式 滑行式油压夹紧器 TYA



model **TYA**

标准型

→28页



model **TYB**

长行程型

最大可吸收5mm的偏差
(使用杠杆垫块时,最大吸收15mm。)

→29页



model **TYJ**

长行程型

最大可吸收 10mm 的偏差

→30页

• 标准型



model TYA

■ 型号表示

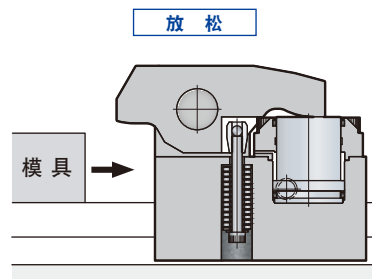
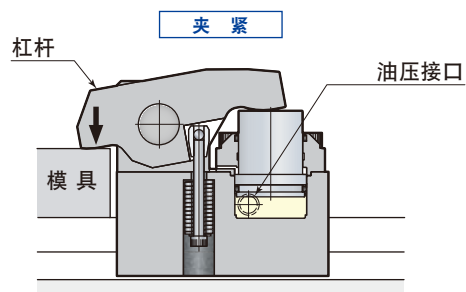
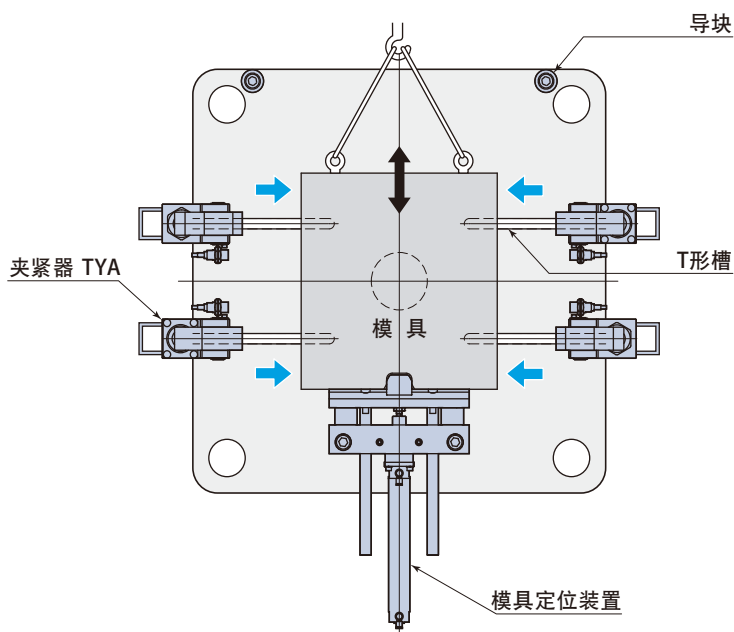
TYA 020

■ 选购品

请参照 → 51页

1 夹紧力

TYA与模具定位装置



装入 T 形槽, 手动滑行。

1 规格

型 号		TYA010	TYA020	TYA040	TYA063	TYA100	TYA160	TYA250
夹紧力(油压为 24.5MPa 时)	kN	9.8	19.6	39.2	61.7	98	156	245
全行程	mm	6	7	7	8	8	8	8
夹紧行程	mm	3	4	4	4	4	4	4
行程余量	mm	3	3	3	4	4	4	4
油缸容量(全行程时)	cm ³	2.4	6.3	13.2	22.3	37	61	93
保证耐压	MPa	36.7						
使用油压	MPa	24.5						
使用环境温度	℃	0 ~ 70 (高温规格 5 ~ 120)						
质量	kg	1	3	4.5	9	15	25	35

● 上表所示夹紧行程及行程余量, 因模具尺寸及 T 形槽尺寸不同而改变。

● 质量因 T 脚部尺寸、h 尺寸而改变。 ● 模具凹欠尺寸, 请参照 → 73 页。

- 长行程型
- 最大可吸收 5mm 的偏差
(使用杠杆垫块时, 最大吸收 15mm。)



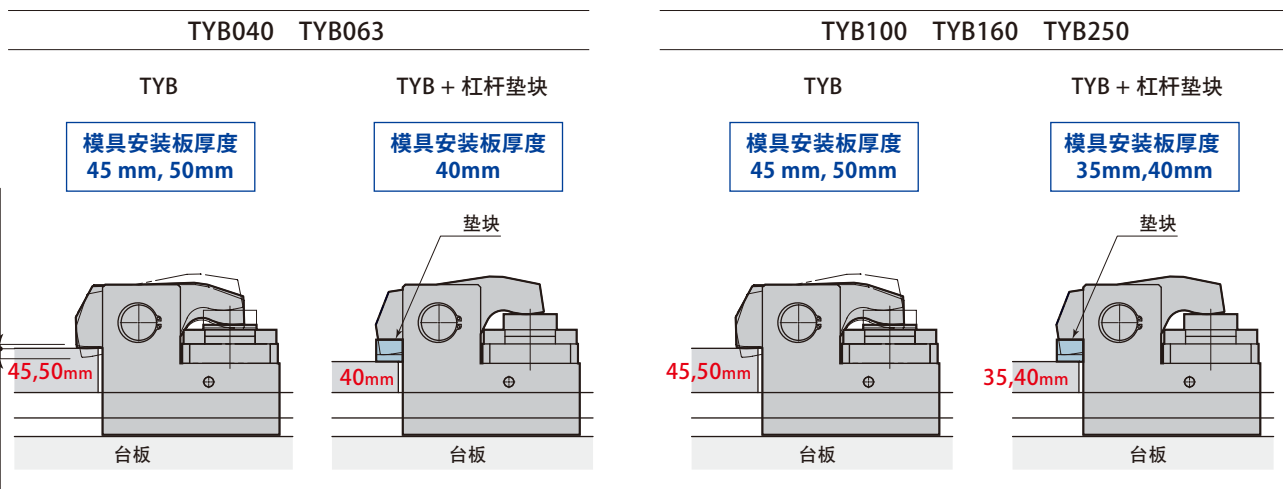
model TYB

■ 型号表示 **TYB 040**

■ 选购品

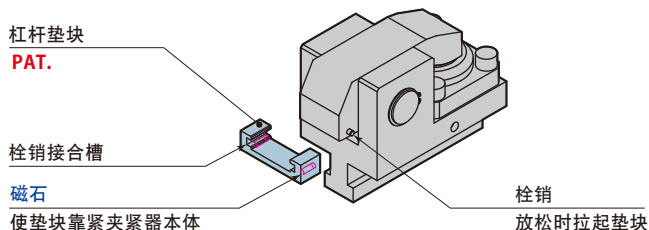
请参照 → 51页

1 夹紧力



TYB + 杠杆垫块

- 如果模具安装板厚度偏差超过-10mm, 则需追加杠杆垫块。



1 规格

型 号		TYB040	TYB063	TYB100	TYB160	TYB250
夹紧力(油压为 24.5 MPa 时)	kN	39.2	61.7	98.0	156	245
全行程	mm	10	10	12	12	12
夹紧行程	mm	4	4	4	4	4
行程余量	mm	6	6	8	8	8
油缸容量(全行程时)	cm ³	16.5	26.1	47.2	78.2	130
保证耐压	MPa	36.7				
使用油压	MPa	24.5				
使用环境温度	℃	0 ~ 70 (高温规格 5 ~ 120)				
质量	kg	4.5	9	15	25	45

- 上表所示夹紧行程及行程余量, 因模具尺寸及T形槽尺寸不同而改变。
- 质量因T脚部尺寸、h尺寸而改变。

- 长行程型
- 最大可吸收10mm的偏差



model TYJ PAT.

■ 型号表示 **TYJ 063**

1 夹紧力

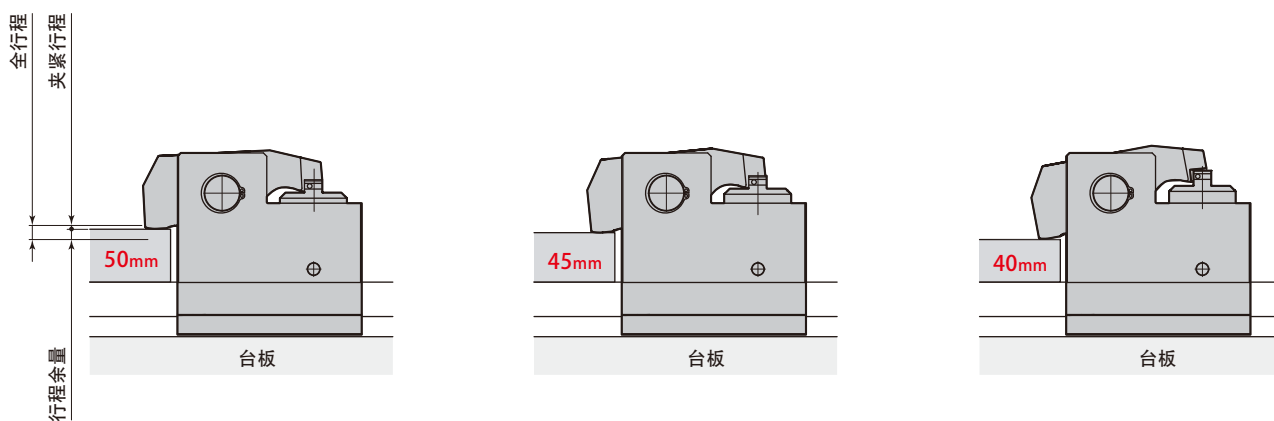
■ 选购品

请参照 → 51页

模具安装板厚度 50mm

模具安装板厚度 45mm

模具安装板厚度 40mm

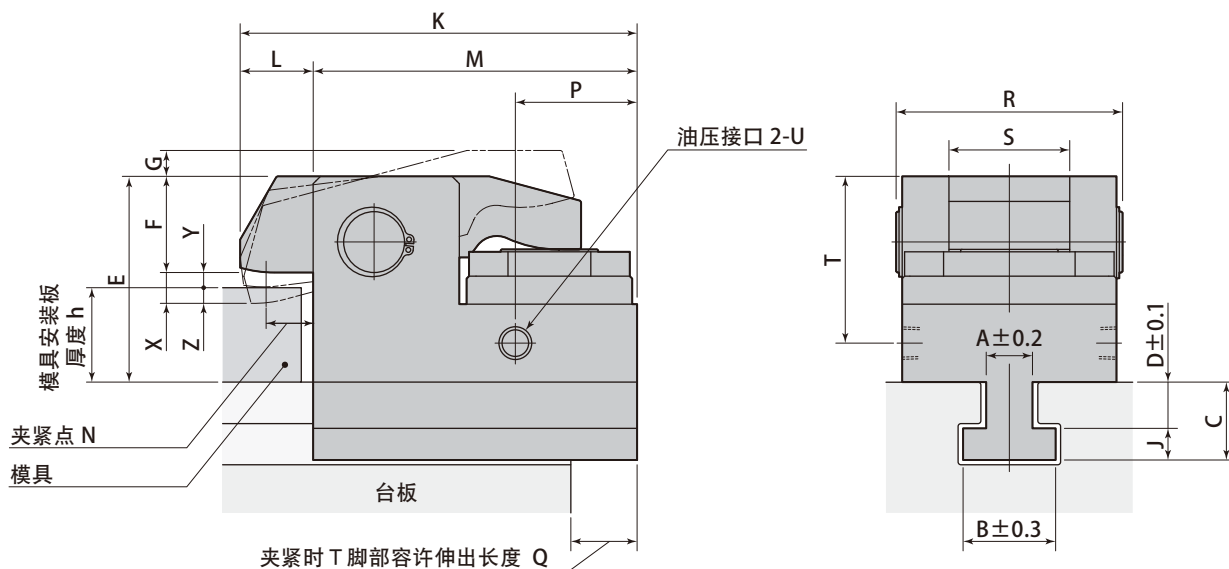


1 规格

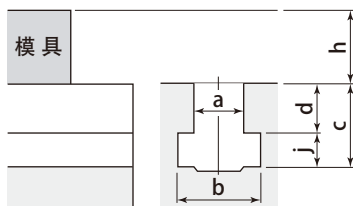
型 号		TYJ063	TYJ100	TYJ160	TYJ250
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN	61.7	98	156	245
全行程	mm	14	15	16	16
夹紧行程	mm	1	1	2	2
行程余量	mm	13	14	14	14
油缸容量(全行程时)	cm ³	34	58	97	167
保证耐压	MPa	30.8			
使用油压	MPa	24.5			
使用环境温度	℃	0 ~ 70 (高温规格 5 ~ 120)			
质量	kg	9	15	25	45

- 上表所示夹紧行程及行程余量，因模具尺寸及T形槽尺寸不同而改变。
- 质量因T脚部尺寸、h尺寸而改变。

外形尺寸



T形槽尺寸、模具安装板厚度尺寸



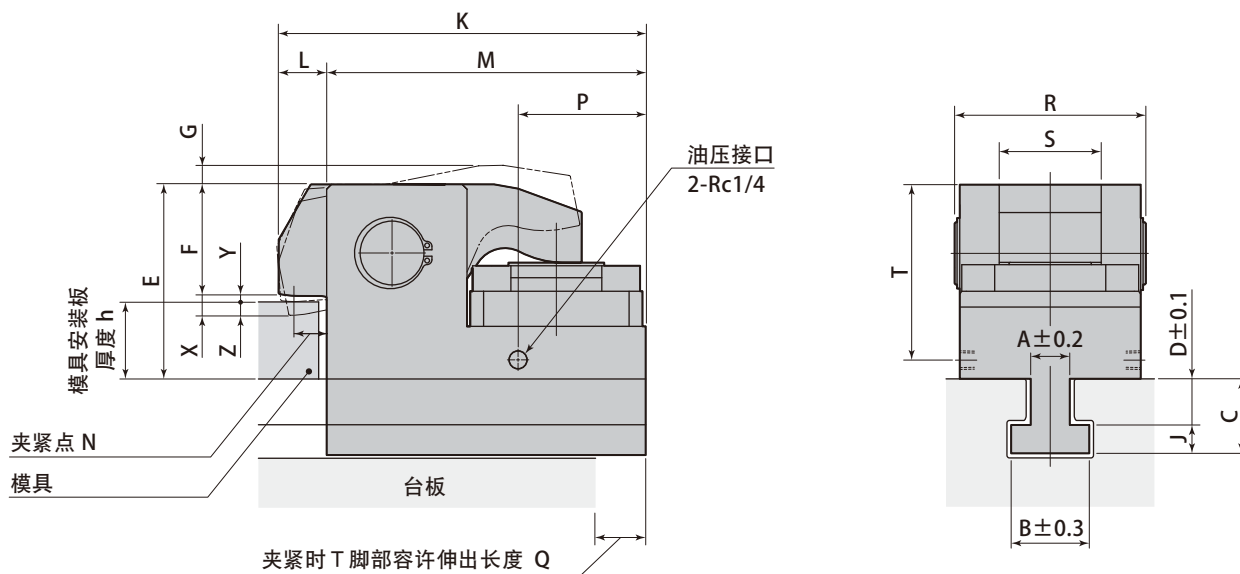
- 请指定 T 形槽尺寸 a, b, c, d, j 及模具安装板厚度 h。
- d 的尺寸, 旧装机请按 0.1mm 单位指定、新装机请按 $\pm 0.2\text{mm}$ 的公差加工。
- A、B、C、D、J 尺寸, 由 T 形槽尺寸决定。

mm

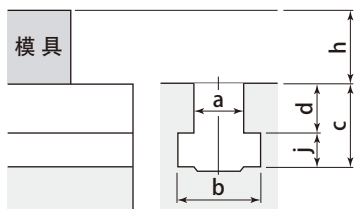
型 号	TYA010	TYA020	TYA040	TYA063	TYA100	TYA160	TYA250
杠杆高度 F () 内为 h 范围	16.5(25≤h)	17.5(32.5≤h)	27.5(38≤h)	29.5(48≤h)	45(58≤h)	60(68≤h)	76(88≤h)
	21.5(20≤h<25)	22.5(27.5≤h<32.5)	32.5(33≤h<38)	39.5(38≤h<48)	55(48≤h<58)	70(58≤h<68)	86(78≤h<88)
	26.5(15≤h<20)	27.5(22.5≤h<27.5)	37.5(28≤h<33)	49.5(28≤h<38)	65(38≤h<48)	80(48≤h<58)	96(68≤h<78)
最大 G	6	10	10	10	11	12	13
K	73	101	143	163	195	230	270
L	15	18	23	30	30	30	30
M	58	83	120	133	165	200	240
N	10	12.5	16	20	20	20	20
P	31	41	32.5	36	62	80	90
夹紧时 T 脚部 容许伸出长度 Q	18	22	32	36	45	55	69
R	46.4	57.6	73	93	104	125	155
S	20	28	40	50	55	60	72
T	34.5	43	57.5	68.5	97	120	156
油压接口 U	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
最小 E	44.5	54	69.5	81.5	107	132	168
全行程 X	6	7	7	8	8	8	8
夹紧行程 Y	3	4	4	4	4	4	4
行程余量 Z	3	3	3	4	4	4	4
最小 j	8	9.5	11.5	15	17	20	23
h (最小~最大)	15 ~ 50	22.5 ~ 50	28 ~ 50	28 ~ 60	38 ~ 70	48 ~ 80	68 ~ 80
最小 a	10	12.5	15	19	23	27	32
最小 C	15	25.5	32.5	35.5	32	34	30

- 新装机的 T 形槽加工, 请参照 → 73 页。
- 杠杆高度 F, 因 h 尺寸而改变。
- 最小 h 尺寸, 如果小于最小 C 尺寸, 则为 **低型规格**。
- 如果大于最大 h 尺寸, 则为 **高型规格**。
- 由于 T 形槽尺寸不同, 夹紧时 T 脚部伸出长度有时需要超过最大 Q。详细请咨询。

外形尺寸



T形槽尺寸、模具安装板厚度尺寸



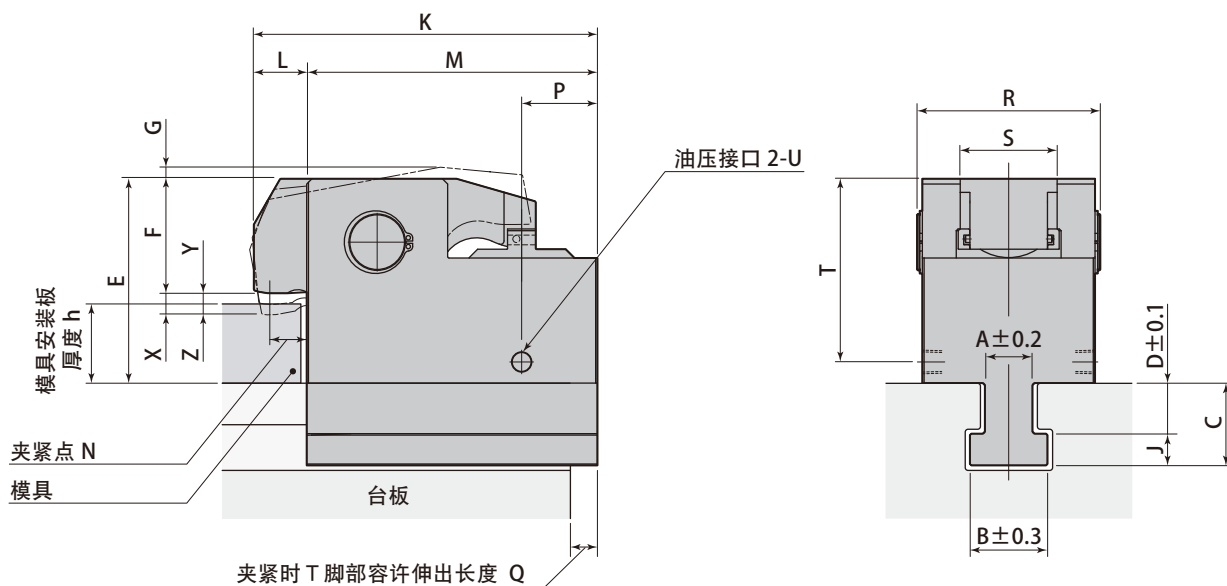
- 请指定T形槽尺寸 a, b, c, d, j 及模具安装板厚度 h。
- d 的尺寸, 旧装机请按 0.1mm 单位指定、新装机请按 $\pm 0.2\text{mm}$ 的公差加工。
- A、B、C、D、J 尺寸, 由T形槽尺寸决定。

mm

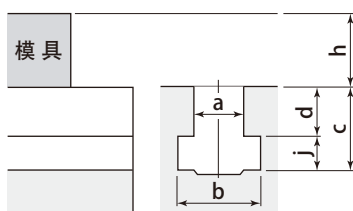
型 号	TYB040	TYB063	TYB100	TYB160	TYB250
杠杆高度 F () 内为 h 范围	27.5 (45≤h)	29.5 (50≤h)	45 (58≤h)	60 (58≤h)	106 (58≤h)
	32.5 (40≤h<45)	39.5 (40≤h<50)	55 (48≤h<58)	70 (48≤h<58)	116 (48≤h<58)
	37.5 (35≤h<40)	49.5 (30≤h<40)	65 (38≤h<48)	80 (38≤h<48)	126 (38≤h<48)
最大 G	10	10	11	12	16
K	143	163	195	230	280
L	23	30	30	30	35
M	120	133	165	200	245
N	16	20	20	20	20
P	32.5	38	62	80	95
夹紧时T脚部容许伸出长度 Q	32	36	45	55	65
R	73	93	104	125	155
S	40	50	55	60	72
T	64.5	71.5	94.5	110	156
最小 E	76.5	83.5	107	122	168
全行程 X	10	10	12	12	12
夹紧行程 Y	4	4	4	4	4
行程余量 Z	6	6	8	8	8
最小 j	11.5	15	17	20	27
h (最小~最大)	35 ~ 50	30 ~ 60	38 ~ 70	38 ~ 70	38 ~ 70
最小 a	15	19	23	27	32
最小 C	17.1	23.1	27	39	35

- 新装机的T形槽加工, 请参照→73页。 ● 杠杆高度F, 因h尺寸而改变。
- 最小h尺寸, 如果小于最小C尺寸, 则为**低型规格**。 ● 如果大于最大h尺寸, 则为**高型规格**。
- 由于T形槽尺寸不同, 夹紧时T脚部伸出长度有时需要超过最大Q。详细请咨询。

外形尺寸



T形槽尺寸、模具安装板厚度尺寸



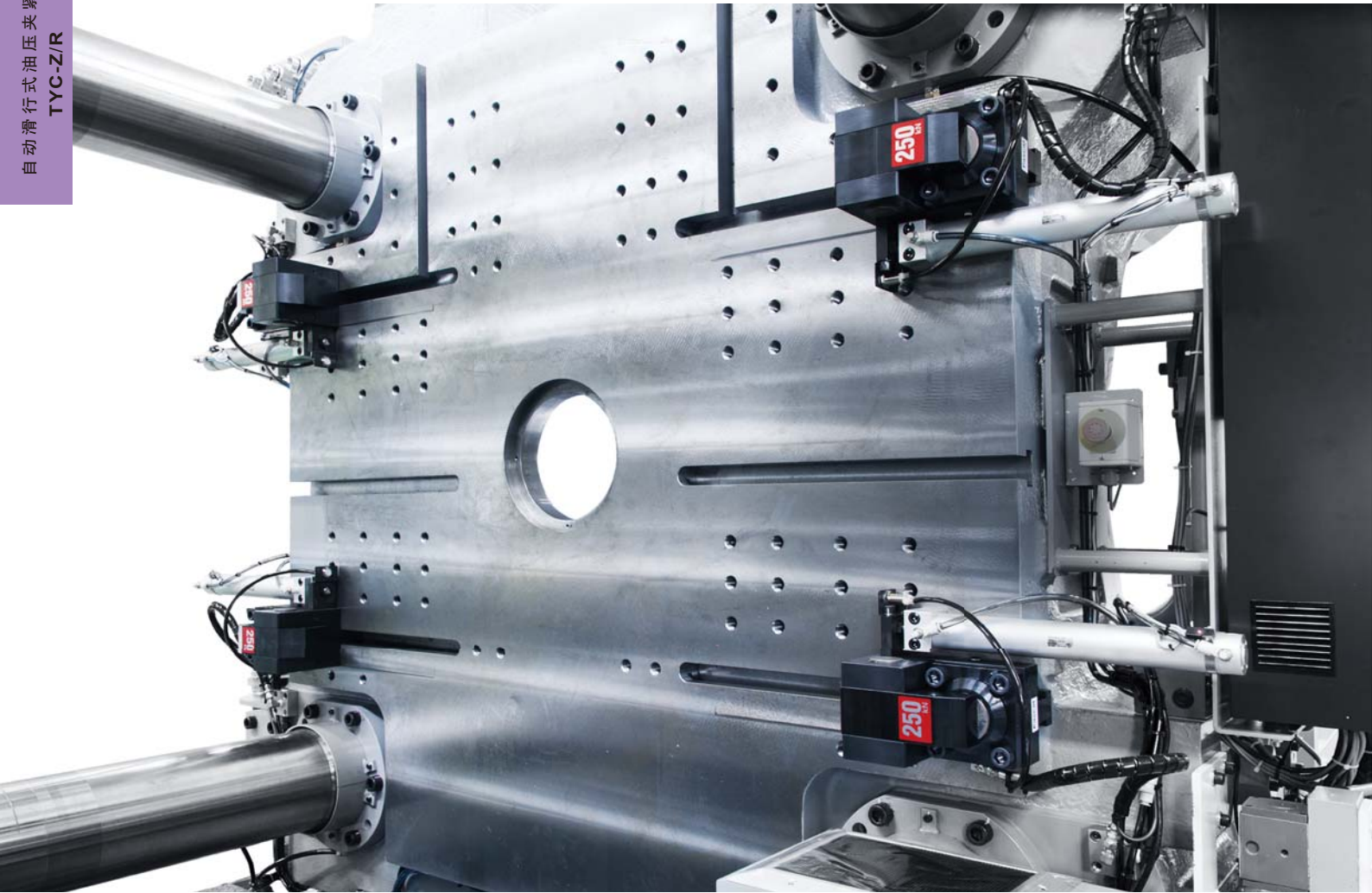
- 请指定 T 形槽尺寸 a, b, c, d, j 及模具安装板厚度 h。
- d 的尺寸, 旧装机请按 0.1mm 单位指定、新装机请按 $\pm 0.2\text{mm}$ 的公差加工。
- A、B、C、D、J 尺寸, 由 T 形槽尺寸决定。

型 号	TYJ063	TYJ100	TYJ160	TYJ250
杠杆高度 F () 内为 h 范围	39.5 ($50 \leq h$)	55 ($60 \leq h$)	70 ($60 \leq h$)	96 ($65 \leq h$)
	49.5 ($40 \leq h < 50$)	65 ($50 \leq h < 60$)	80 ($50 \leq h < 60$)	106 ($55 \leq h < 65$)
	59.5 ($30 \leq h < 40$)	75 ($40 \leq h < 50$)	90 ($40 \leq h < 50$)	116 ($45 \leq h < 55$)
最大 G	10	10	11	15
K	163	195	232	275
L	30	30	32	35
M	133	165	200	240
N	18	20	20	22
P	34	43	53	63
夹紧时 T 脚部 容许伸出长度 Q	34	43	53	63
R	93	104	125	155
S	50	55	60	72
T	78.5	104	120	146
油压接口 U	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
最小 E	90.5	116	132	163
全行程 X	14	15	16	16
夹紧行程 Y	1	1	2	2
行程余量 Z	13	14	14	14
最小 j	15	17	20	27
h (最小~最大)	30 ~ 60	40 ~ 70	40 ~ 80	45 ~ 85
最小 a	19	23	27	32

- 新装机的 T 形槽加工, 请参照 [73 页](#)。
- 杠杆高度 F, 因 h 尺寸而改变。
- 如果小于最小 h 尺寸, 则为 **低型规格**。
- 如果大于最大 h 尺寸, 则为 **高型规格**。
- 由于 T 形槽尺寸不同, 夹紧时 T 脚部伸出长度有时需要超过最大 Q。详细请咨询。

气缸驱动，沿 T 形槽自动滑行的夹紧器。换模时间可更加缩短。

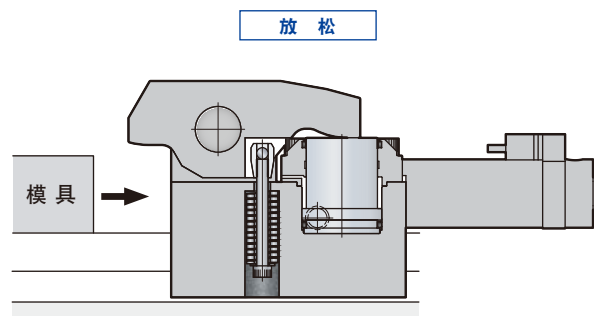
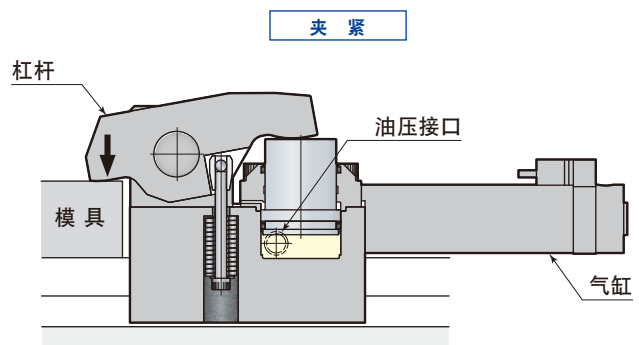
自动滑行式油压夹紧器
TYC-Z/R



16,000kN(1,600ton)注塑机 纵向搬入式 自动滑行式油压夹紧器 TYC-Z

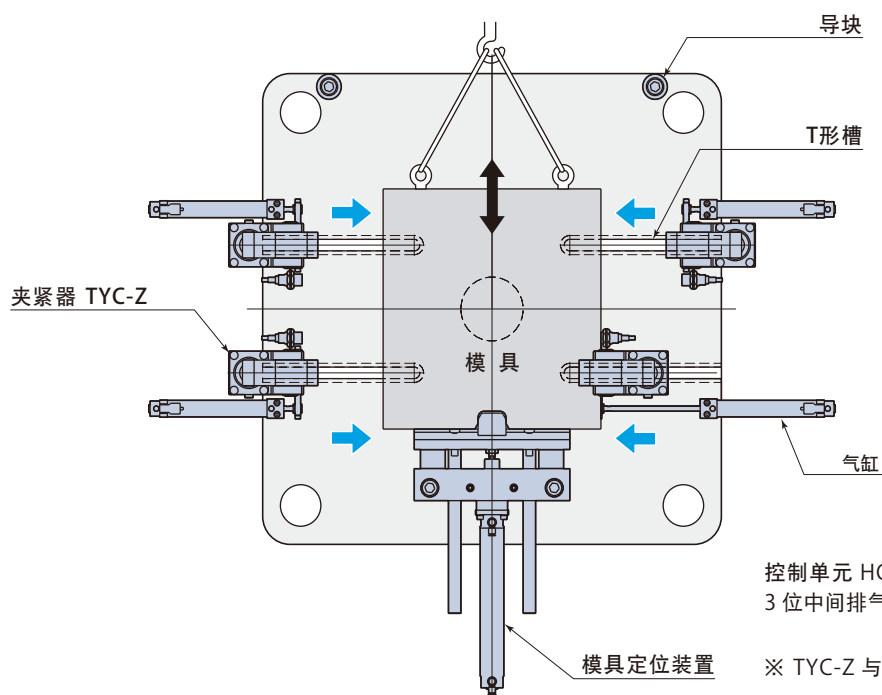


model **TYC-Z/R**



由气缸驱动，自动滑行。

TYC-Z与模具定位装置



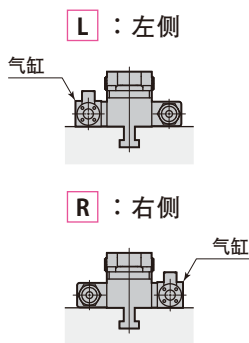
控制单元 HCM-T3:
3位中间排气电磁阀

※ TYC-Z 与 TYC-R 的控制方法不同。

■ 型号表示 **TYC040R0L-075**

- 1 夹紧力
- 6 滑行方向
Z: 水平 R: 垂直
- 2 接近开关记号
→38页
- 3 气缸安装位置
- 5 滑动行程(mm)
※用3位数表示

3 气缸安装位置



■ 选购品

- J 后方配管
- S1 本体强化 (S45C)
- S2 本体强化 (SCM435)
- T 低型
- V 高温规格
- W 宽杠杆
- 长行程滑行式油压夹紧器

model **TYB-Z/R**
model **TYJ-Z/R**

1 5 规格

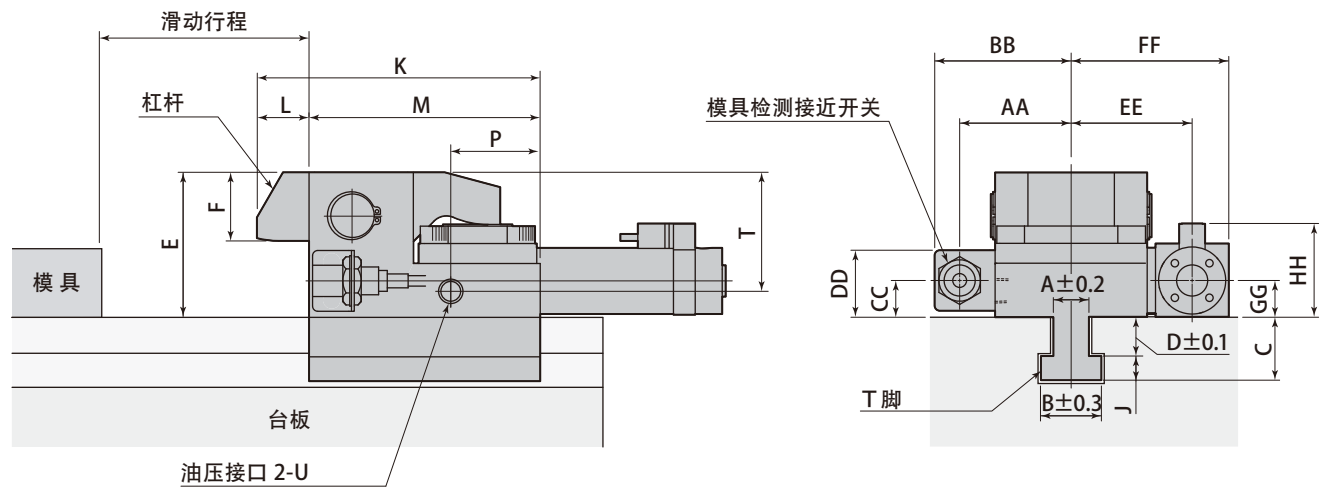
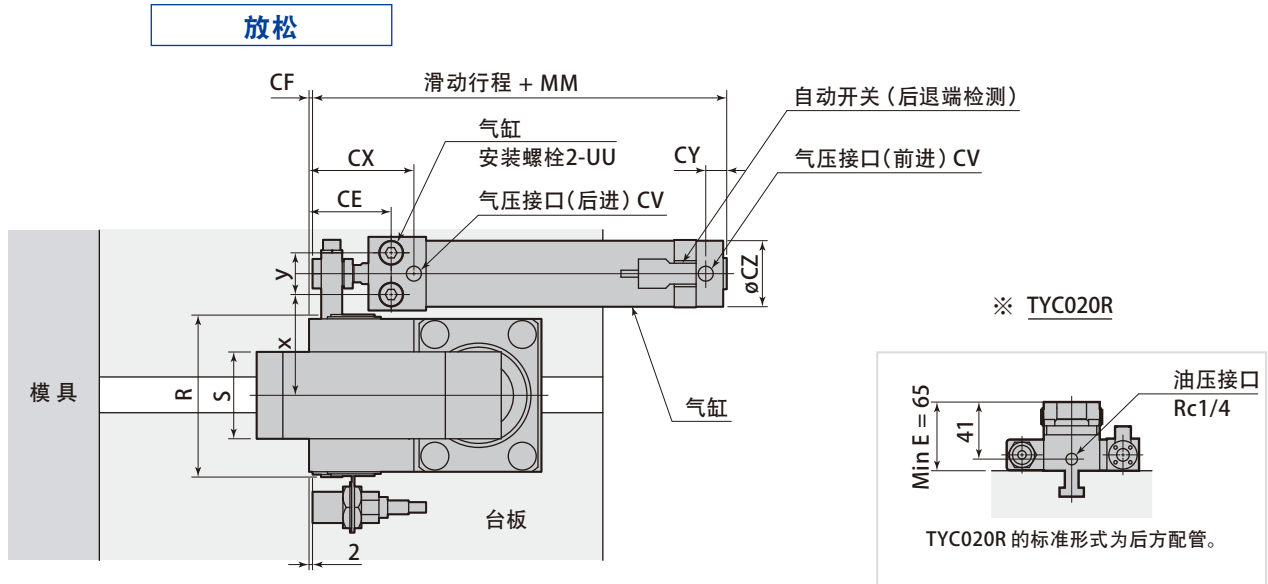
型 号	TYC020Z	TYC040Z	TYC063Z	TYC100Z	TYC160Z	TYC250Z	
	TYC020R	TYC040R	TYC063R	TYC100R	TYC160R	TYC250R	
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN	19.6	39.2	61.7	98	156	245
全行程	mm	7	7	8	8	8	8
夹紧行程	mm	4	4	4	4	4	4
行程余量	mm	3	3	4	4	4	4
标准滑动行程 ※1	mm	50, 75, 100, 125, 150		50, 75, 100, 125, 150, 200	50, 75, 100, 125, 150, 200, 250, 300		
滑动部驱动气压	MPa	0.39 ~ 0.54					
夹紧器移动速度	mm/s	30 ~ 80 (用调速器调节)					
保证耐压	MPa	20.5					
使用油压	MPa	24.5					
使用环境温度	℃	0 ~ 70 (高温规格5 ~ 120 ※2)					
质量	kg	3.5	5	10	16	26	38

● 质量因T脚部尺寸、h尺寸而改变。 ● 模具凹欠尺寸,请参照→73页。

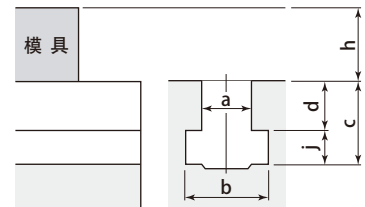
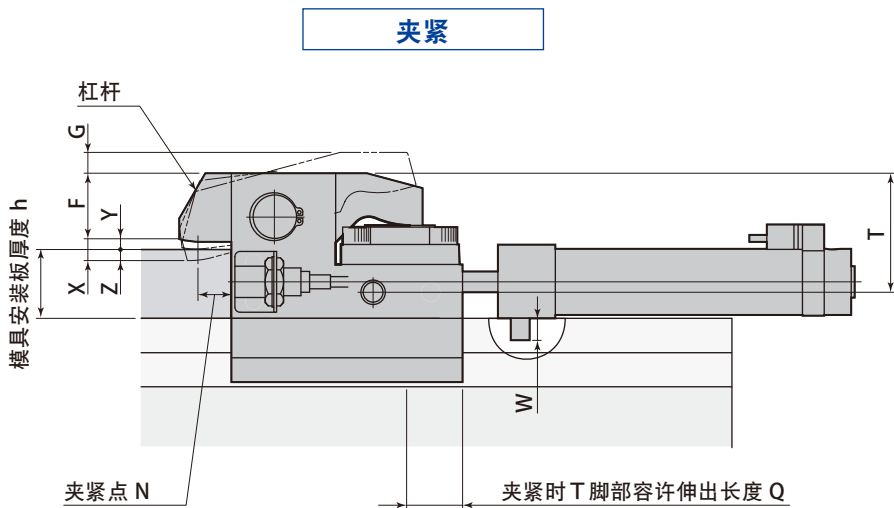
※1 对于未记载的滑动行程,请咨询。 ※2 接近开关与自动开关不具备高温规格。

外形尺寸

● 本图为气缸安装位置R(右侧)。



T形槽尺寸、模具安装板厚度尺寸



- 请指定 T 形槽尺寸 a, b, c, d, j 及模具安装板厚度 h。
- d 的尺寸, 旧装机请按 0.1mm 单位指定、新装机请按 ±0.2mm 的公差加工。
- A, B, C, D, J 尺寸, 由 T 形槽尺寸决定。

mm

型 号	TYC020Z	TYC040Z	TYC063Z	TYC100Z	TYC160Z	TYC250Z
	TYC020R	TYC040R	TYC063R	TYC100R	TYC160R	TYC250R
AA	47	54.5	64.5	74	84	98.5
BB	61.5	69	79	89	99	113.5
CC	15	15	21	26	26	32
CE	42.5	42.5	47	57	57	71
CF	2.5	2.5	2	2	2	9
气压接口 CV	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4
CX	51.5	51.5	60	71	71	87
CY	12	12	12	12	12	14
CZ	26	26	38	47	47	58
DD	29.5	29.5	38.5	51	51	63
最小 E	—	69.5	81.5	107	132	168
EE	48.5	56	70	81	91	116
杠杆高度 F () 内为 h 范围	17.5(32.5≤h)	27.5(38≤h)	29.5(48≤h)	45(58≤h)	60(68≤h)	76(88≤h)
	22.5(27.5≤h<32.5)	32.5(33≤h<38)	39.5(38≤h<48)	55(48≤h<58)	70(58≤h<68)	86(78≤h<88)
	27.5(22.5≤h<27.5)	37.5(28≤h<33)	49.5(28≤h<38)	65(38≤h<48)	80(48≤h<58)	96(68≤h<78)
FF	64.6	72.1	89.5	109	119	153
最大 G	10	10	10	11	12	13
GG	15	15	21	26	26	32
HH	42	42	54	63	63	74
K	101	143	163	195	230	270
L	18	23	30	30	30	30
M	83	120	133	165	200	240
标准 滑动行程	50, 75, 100, 125, 150		50, 75, 100, 125, 150, 200	50, 75, 100, 125, 150, 200, 250, 300		
MM	108.5	108.5	119	137	137	164
N	12.5	16	20	20	20	20
P	—	32.5	36	62	80	90
夹紧时 T 脚部容许 伸出长度 Q	22	32	36	45	55	69
R	57.6	73	93	104	125	155
S	28	40	50	55	60	72
T	—	57.5	68.5	97	120	156
油压接口 U	—	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
UU	M5	M5	M8	M10	M10	M12
W	9.5	9.5	9.6	12.6	12.6	17
x	39.5	47	58	65	75	95.5
y	18	18	24	32	32	41
全行程 X	7	7	8	8	8	8
夹紧行程 Y	4	4	4	4	4	4
行程余量 Z	3	3	4	4	4	4
最小 a	12.5	15	19	23	27	32
最小 j	9.5	11.5	15	17	20	23
h (最小 ~ 最大)	22.5 ~ 50	28 ~ 50	28 ~ 60	38 ~ 70	48 ~ 80	68 ~ 80

自动滑行式油压夹紧器
TYC-Z/R

- 新装机的 T 形槽加工，请参照 → 73 页。
- 杠杆高度 F，因 h 尺寸而改变。
- 如果小于最小 h 尺寸，则为 **低型规格**。
- 如果大于最大 h 尺寸，则为 **高型规格**。
- 油压接口的位置，有时会变更。
- 夹紧器本体高度 E，有时会变更。
- 对于未记载的滑动行程，请咨询。

2 接近开关 (OMRON)

接近开关记号	0	1	2	3
开关型号	直流 2 线式	直流 3 线式 (NPN)	交流 2 线式	直流 3 线式 (PNP)
	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
使用电压范围	V DC10 ~ 30	DC10 ~ 40	AC20 ~ 264	DC10 ~ 40
漏电流	mA 0.8 以下	无	1.7 以下	无
消耗电流	mA 无	13 以下	无	13 以下
控制输出 (开闭电流) mA	3 ~ 100	200	5 ~ 300	200

- 使用环境温度：0 ~ 70°C
- 塑料绝缘软线长度：5 m (耐油型、0.5 mm²)
- 使用敝社控制箱时，记号为 1 (直流 3 线式)。

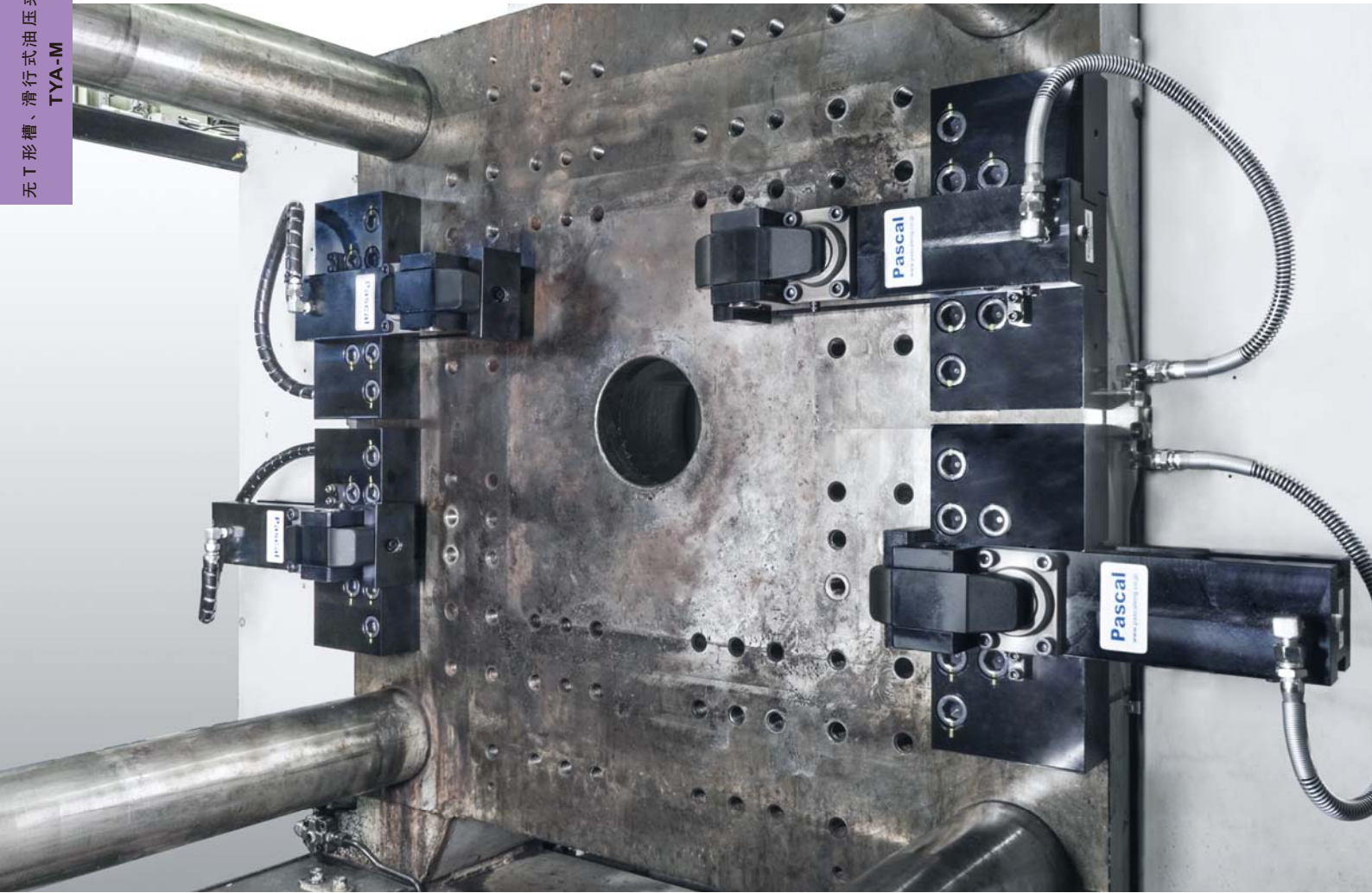
自动开关 (SMC)

开关型号	D-B54L		
负荷电压 V	DC24	AC100	AC200
负荷电流范围 mA	5 ~ 50	5 ~ 25	5 ~ 12.5

- 使用环境温度：0 ~ 70°C
- 塑料绝缘软线长度：3 m (耐油型，0.3 mm²)

适用于无T形槽注塑机的滑行式夹紧器。

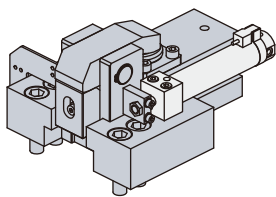
无T形槽、滑行式油压夹紧器
TYA-M



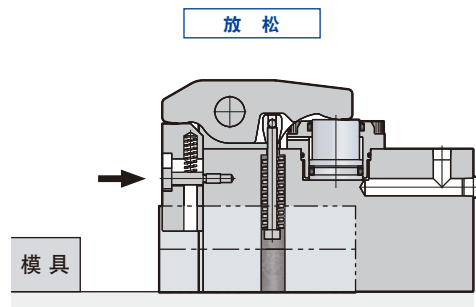
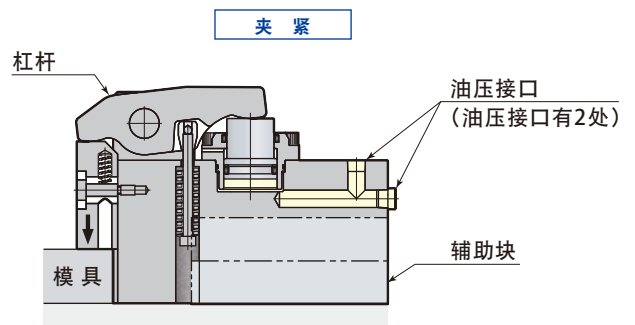
3,500kN(350ton)注塑机 纵向搬入式 无T形槽、滑行式油压夹紧器 TYA-M



model **TYA-M**

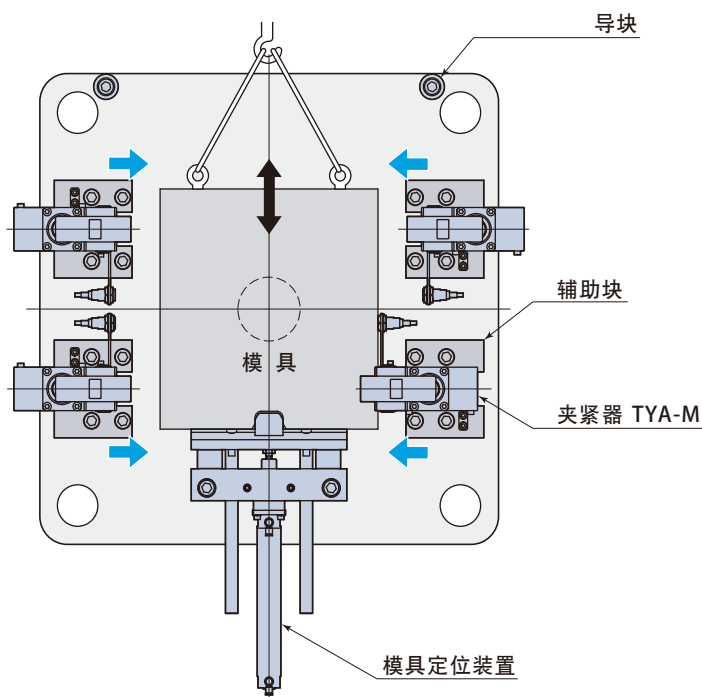


也有气缸驱动的自动滑行式。
详细请咨询。



夹紧器自身的前进与后退为手动。

TYA-M与模具定位装置



■ 型号表示 **TYA040M**

1 夹紧力

■ 选购品

- 0 ~ 3 模具检测接近开关
- G 附把手
- S1 本体強化 (S45C)
- S2 本体強化 (SCM435)
- V 高温规格
- T 低 型
- W 宽杠杆

1 规格

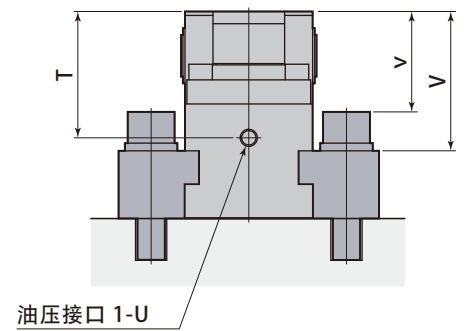
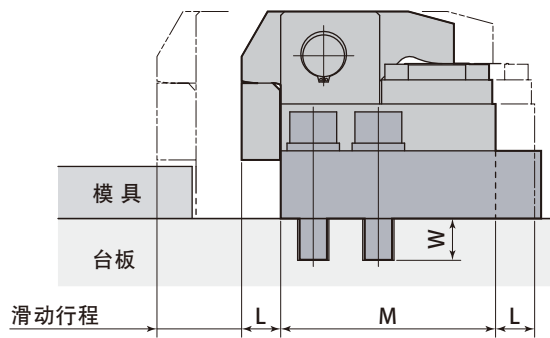
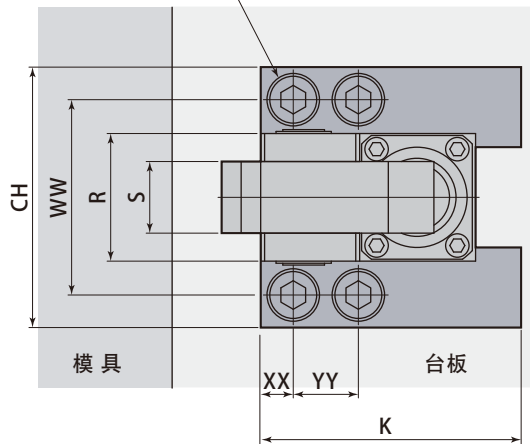
型 号		TYA010M	TYA020M	TYA040M	TYA063M	TYA100M	TYA160M
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN	9.8	19.6	39.2	61.7	98	156
全行程	mm	6	7	7	8	8	8
夹紧行程	mm	3	4	4	4	4	4
行程余量	mm	3	3	3	4	4	4
油缸容量(全行程时)	cm ³	2.4	6.3	13.2	22.3	37	61
标准滑动行程	mm	12	38	50	50	65	75
保证耐压	MPa	20.5					
使用油压	MPa	24.5					
使用环境温度	℃	0 ~ 70 (高温规格 5 ~ 120)					

- 夹紧行程及行程余量，因模具尺寸而改变。
- 质量，因T脚尺寸、辅助块而改变。 ● 模具凹欠尺寸，请参照→73页。
- 滑动行程超出上表值时，请另行咨询。

外形尺寸

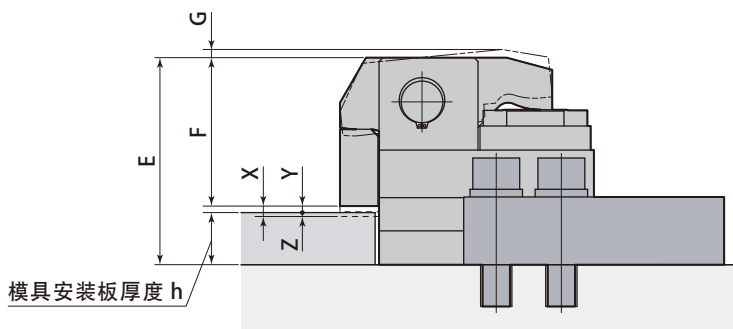
放 松

辅助块安装螺栓 4-UU



TYA-M 的标准形式为后方配管。

夹 紧



型 号	mm					
	TYA010M	TYA020M	TYA040M	TYA063M	TYA100M	TYA160M
CH	105	130	130	160	200	230
E (标准h尺寸时)	63.5	86.5	106.5	123.5	159	197
F (标准h尺寸时)	40.5	52.5	72.5	84.5	115	153
最大 G	6	10	10	10	11	12
K	70	100	135	150	200	240
L	15	18	23	30	30	30
M	63	83	120	133	165	200
R	43	53	68	88	98	118
S	20	28	40	50	55	60
T	40.5	54	68	79	97	120
油压接口 U	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
UU	M16 ※	M16	M16	M20	M24	M30
v	26	34.5	49.5	56.4	77.1	94.5
V	45.5	54.5	69.5	81.5	107	132
W	23.5	24	24	32.9	32.1	49.1
WW	75	100	100	125	150	175
XX	23	25	25	25	25	30
YY	25	50	50	50	50	60
标准滑动行程	12	38	50	50	65	75
全行程 X	6	7	7	8	8	8
夹紧行程 Y	3	4	4	4	4	4
行程余量 Z	3	3	3	4	4	4
标准 h	20	30	30	35	40	40

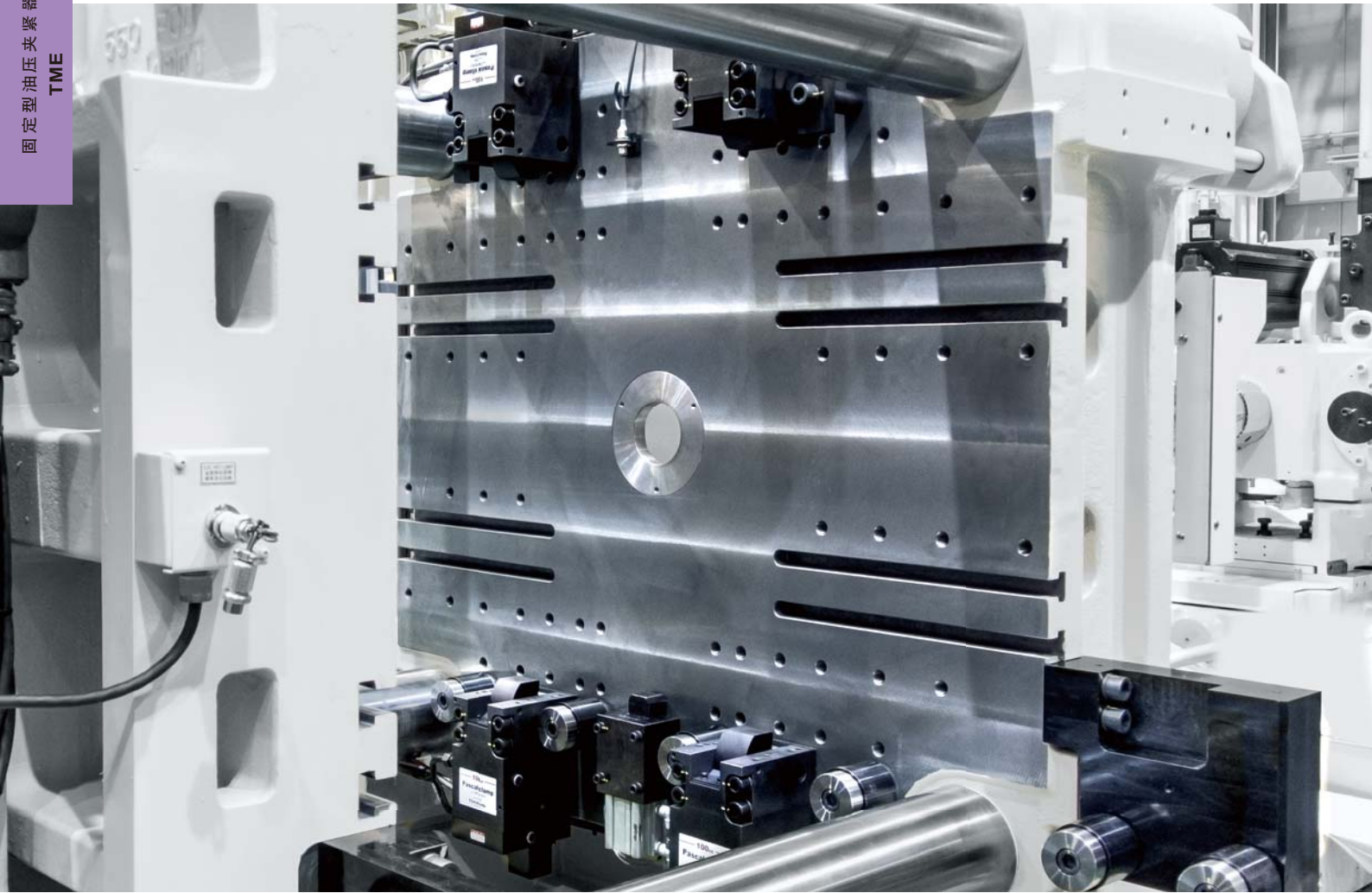
● 上表为参考值。● CH、K、WW、XX、YY 因夹紧器安装位置而改变。

● 如果是模具检测接近开关规格，尺寸将改变。请另行咨询。

※ TYA010M 使用方形弹簧垫圈。

即使是零油压也能由强力弹簧保持夹紧力，是安全性与可靠性极高的夹紧器。

固定型油压夹紧器
TME

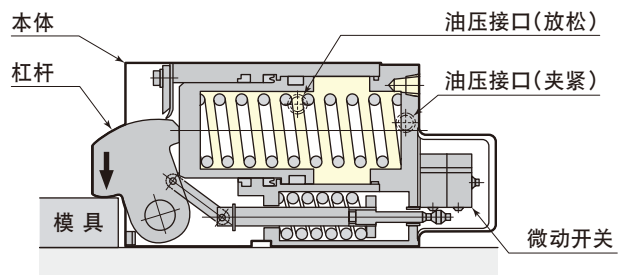


5,500kN(550ton)注塑机 横向搬入式 固定型油压夹紧器TME

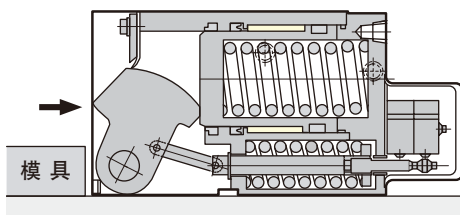


model TME

夹紧

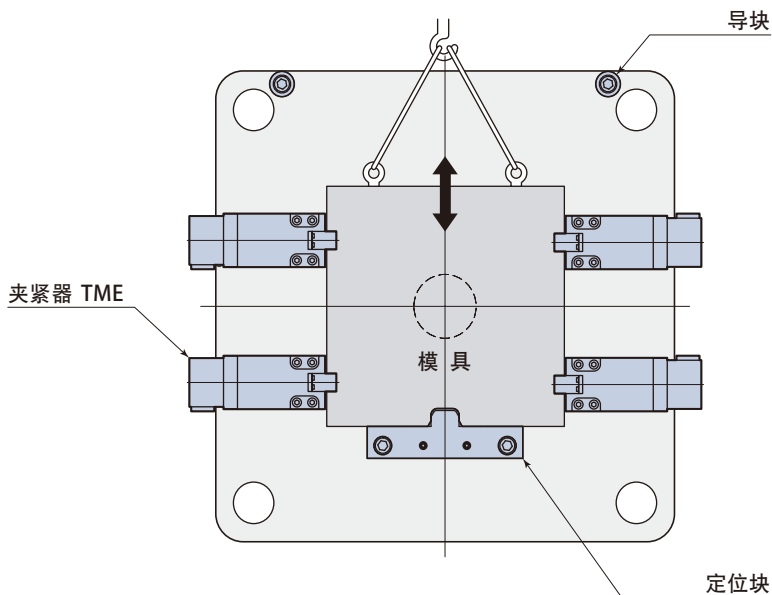


放松



放松时, 杠杆收回本体内, 与模具不发生干涉。

TME与定位块



■ 型号表示

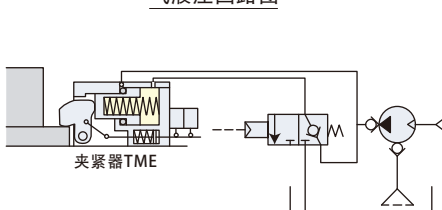
TME025 - □

- 1 保持力
- 4 模具安装板厚度
h尺寸(mm) →46页

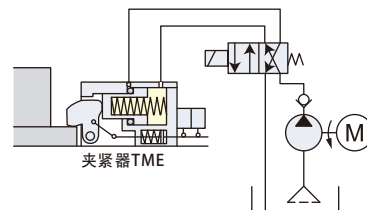
■ 选购品

- S 低 型
- V 高温规格

气液压回路图



使用油压 15.6 MPa
使用帕斯卡不漏阀时



使用油压 13.7 MPa
使用市售阀时

1 规格

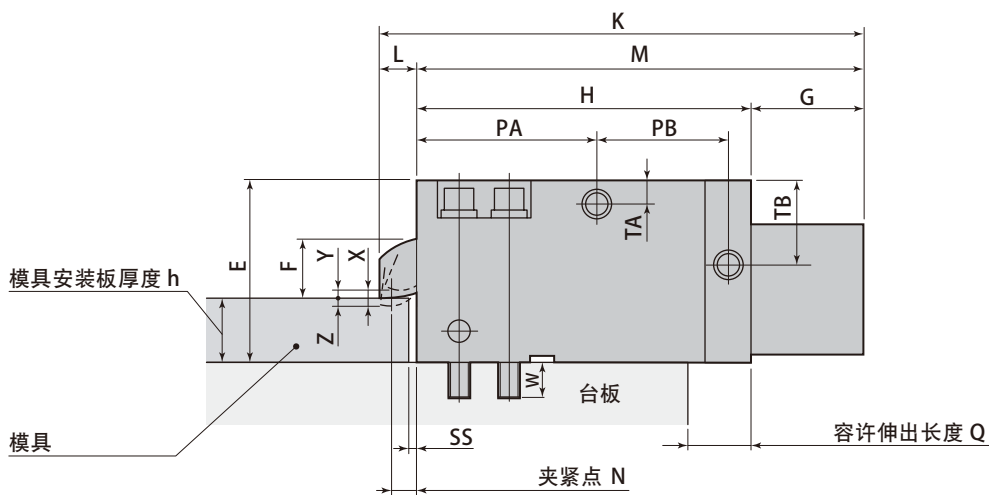
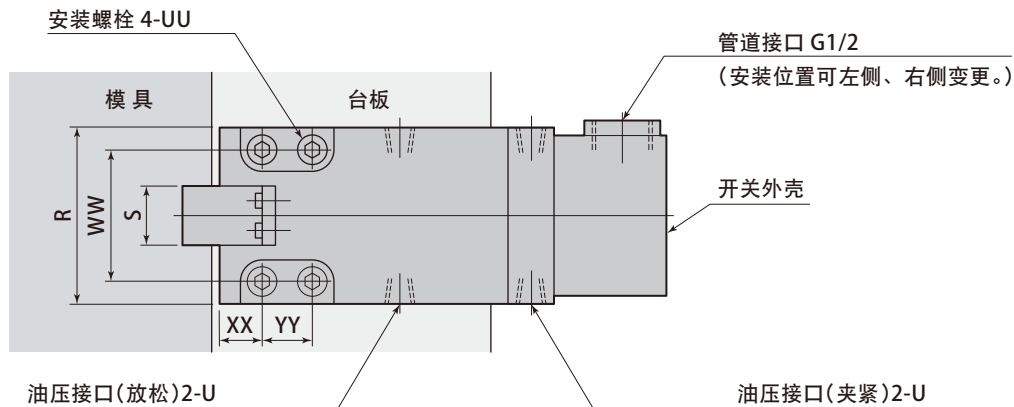
型 号		TME010	TME025	TME040	TME063	TME100	TME160	
保持力	使用油压时	kN	9.8	24.5	39.2	61.7	98	156
	油压为 0MPa 时	kN	0.49	0.98	1.56	2.45	3.92	5.88
夹紧力	使用油压时	kN	9.8	24.5	39.2	61.7	98	156
全行程		mm	3.5	4	4	4	4.5	4.5
夹紧行程		mm	2	2	2	2	2	2
行程余量		mm	1.5	2	2	2	2.5	2.5
油缸容量	夹紧	cm ³	15	41	92	163	298	470
	放松	cm ³	6	11	28	48	87	143
保证耐压		MPa	20.5					
使用油压 (使用帕斯卡不漏阀时)		MPa	15.6					
使用油压 (使用市售阀时)		MPa	13.7					
使用环境温度		°C	0 ~ 70					
质量		kg	3	6	9	15.5	30	55

- 放松时所需油压为 2.9MPa。
- 模具凹欠尺寸, 请参照 →73 页。

外形尺寸

TME 025 ~ 160 - □

模具安装板厚度 h 尺寸 (mm)



(开关外壳安装位置：左侧凸出)

TME 010 L - □

模具安装板厚度 h 尺寸 (mm)

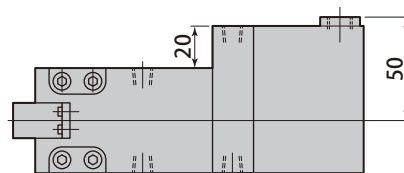
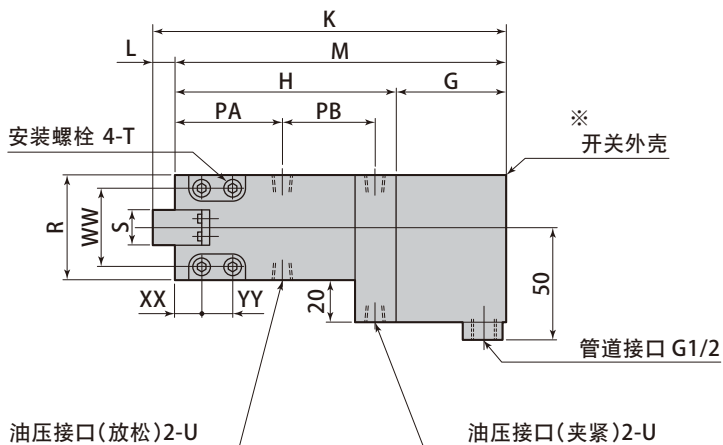
仅TME010补写开关外壳安装位置

开关外壳安装位置 左侧凸出：L 右侧凸出：R

(开关外壳安装位置：右侧凸出)

TME 010 R - □

模具安装板厚度 h 尺寸 (mm)



※ TME010的形状，因开关外壳安装位置而不同。

mm

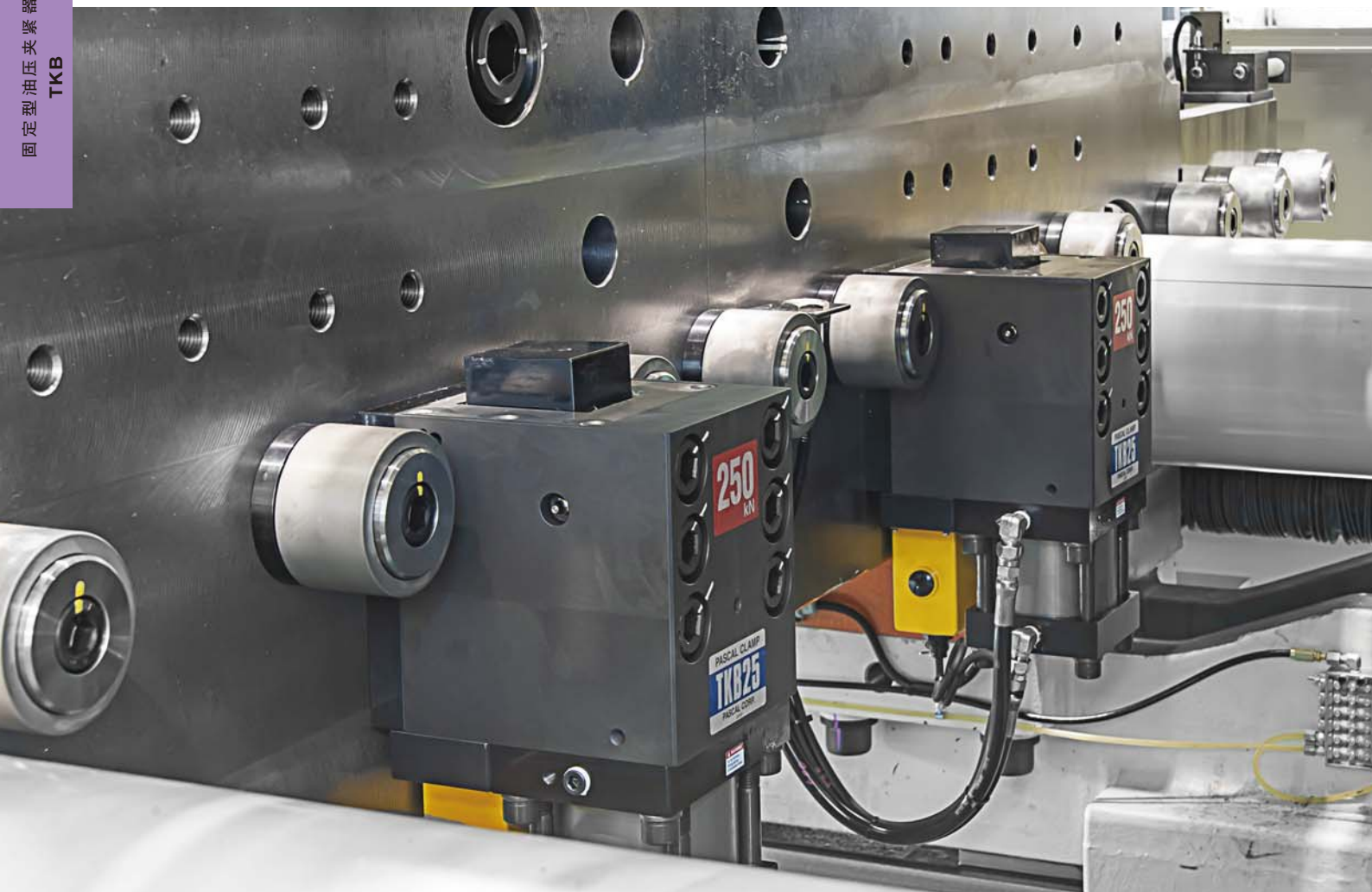
型 号	TME010	TME025	TME040	TME063	TME100	TME160
最小 E	62	86	106	125	152	177
杠杆高度 F	21	30	39	43	57	78
G	59.5	59.5	59.5	59.5	64	68.5
H	121.5	149.5	180	197	238.5	285
K	132.5	165.5	199	218	263.5	317
L	11	16	19	21	25	32
M	181	209	239.5	256.5	302.5	353.5
N	9	12	14	15	19	20
PA	55.5	74	89	99	121	156.5
PB	56	65.5	80	86	100	108.5
容许伸出长度 Q	24	29	36	39	47	57
R	52	78	88	108	135	182
S	18	27	35	45	55	72
TA	11	15	20	24	30.5	38.5
TB	23.5	31	39	48	61	62
油压接口 U	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
SS	2	3	3	3	3	3
UU	M8	M10	M12	M14	M18	M24
W	17	19	22	24.5	31.4	37
WW	38	58	68	84	106	135
XX	12	17	20	22	30	40
YY	18	22	26	30	36	50
全行程 X	3.5	4	4	4	4.5	4.5
夹紧行程 Y	2	2	2	2	2	2
行程余量 Z	1.5	2	2	2	2.5	2.5
4 最小 h ※	20	30(25)	30(25)	35(30)	40(35)	40

※ () 内为特殊规格的尺寸。

微动开关规格(OMRON)

微动开关型号	Z-15GD-B	
额定电压	V	AC250 DC30
额定电流(电阻负荷)	A	15 6

具有杠杆与活塞分离的结构，是适用于大中型注塑机的螺栓固定型夹紧器。



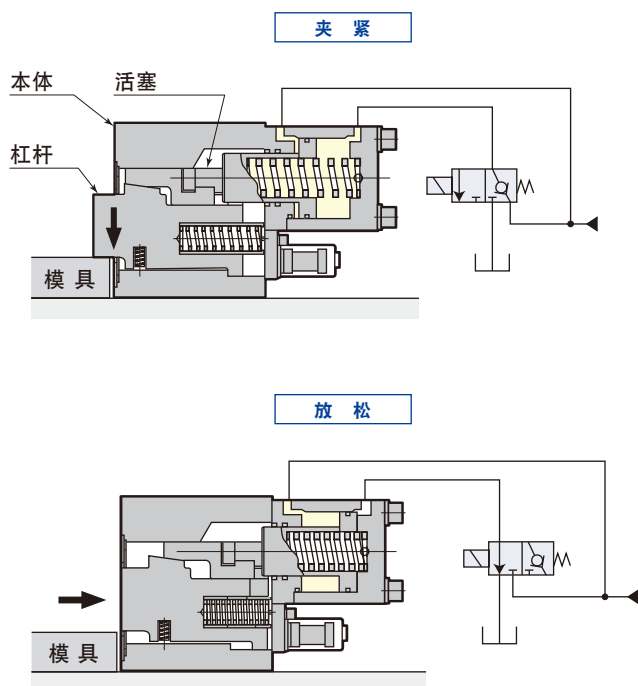
16,000kN(1,600ton) 注塑机 横向搬入式 固定型油压夹紧器 TKB



model TKB

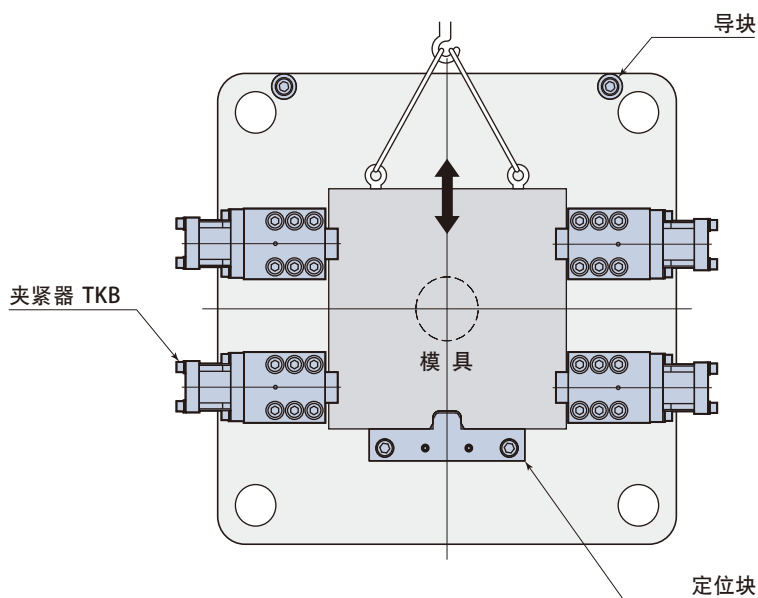


也有气缸驱动的自动滑行式。
详细请咨询。



放松时，杠杆收回本体内，与模具不发生干涉。

TKB与定位块



■ 型号表示

TKB 160 - □

- 1 保持力
- 4 模具安装板厚度
h尺寸(mm) → 50页

■ 选购品

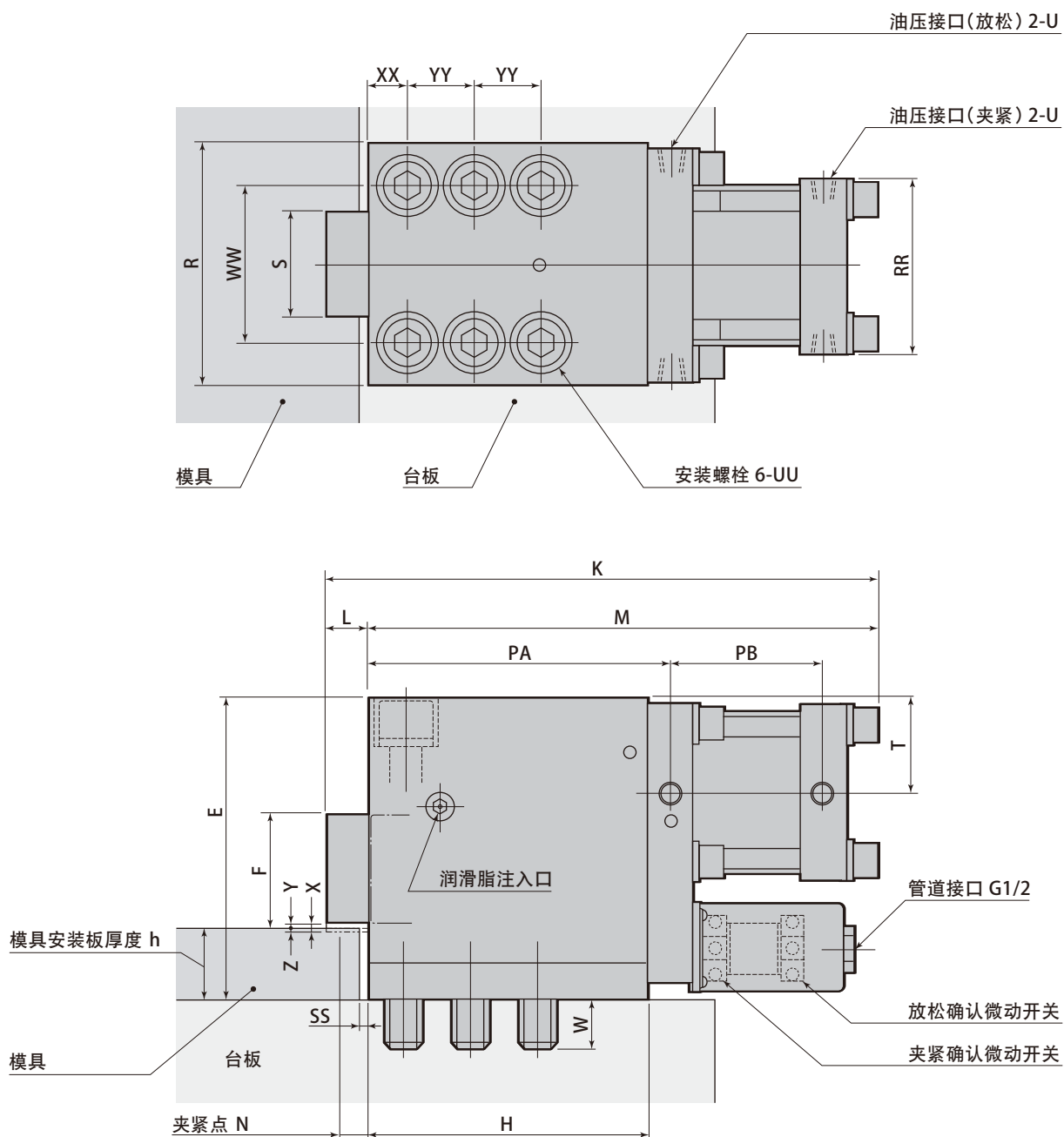
- S 低 型
- V 高温规格

1 规格

型 号			TKB160	TKB250	TKB400	TKB500
保持力	油压为 13.7MPa 时	kN	156	245	392	490
	油压为 0 MPa 时	kN	19.6	29.4	49	88.2
夹紧力	油压为 13.7MPa 时	kN	49	78.4	137.2	176.5
全行程		mm	4.5	4.5	5.5	5.5
夹紧行程		mm	2	2	2.5	2.5
行程余量		mm	2.5	2.5	3	3
油缸容量	夹紧	cm ³	284	460	859	859
	放松	cm ³	173	277	507	507
保证耐压		MPa	20.5			
使用油压		MPa	13.7			
使用环境温度		°C	0 ~ 80			
质量		kg	38	67	130	160

● 模具凹欠尺寸, 请参照 → 73 页。

外形尺寸



mm				
型 号	TKB160	TKB250	TKB400	TKB500(标准)
最小 E	180	220	250	260
杠杆高度 F	75	82	99	99
H	165.5	204.5	242.5	292.5
K	342.9	401.2	472.1	522.1
L	32.9	32.7	38	38
M	310	368.5	434.1	484.1
N	20	20	25	25
PA	180.5	221	262	312
PB	99	110.5	129	129
R	145	175	215	215
RR	105	128	155	155
S	65	76	90	90
SS	3	3	5	5
T	58	69	81	91
油压接口 U	Rc3/8	Rc3/8	Rc3/8	Rc3/8
UU	M20	M24	M30	M30
W	31.4	35.6	52	52
WW	98	118	145	145
XX	22	27	32	32
YY	39	49	60	60
全行程 X	4.5	4.5	5.5	5.5
夹紧行程 Y	2	2	2.5	2.5
行程余量 Z	2.5	2.5	3	3
4 最小 h	40	50	50	50

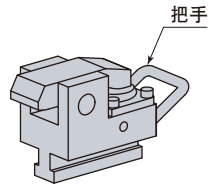
微动开关规格 (OMRON)

微动开关型号		Z-15GD-B	
额定电压	V	AC250	DC30
额定电流 (电阻负荷)	A	15	6

TYA / TYB / TYJ

G 附带把手 TYA-G□

仅对应TYA040 ~ 250。
不对应TYA010, TYA020。

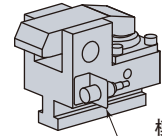


把手

E 模具检测接近开关 TYA□E0, E1, E2, E3

防止忘记插入的夹紧。

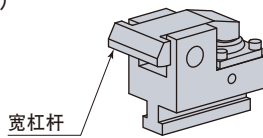
- TYA□E0: DC24V 2线式
- TYA□E1: DC24V 3线式 (NPN)
- TYA□E2: AC100V 2线式
- TYA□E3: DC24V 3线式 (PNP)



模具检测接近开关

W 宽杠杆 TYA□-W

用于有U形缺口（凹欠）的模具。

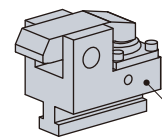


宽杠杆

S1 S2 本体强化 TYA□-S1, TYA□-S2

T形槽尺寸低于标准值
而强度不足时使用。

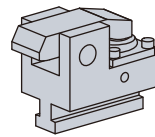
- TYA□-S1: S45C
- TYA□-S2: SCM435



本体

V 高温规格 TYA□-V

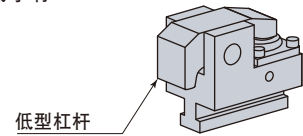
模具或环境为高温时使用。



使用环境温度: 5 ~ 120°C

T 低型 TYA□-T

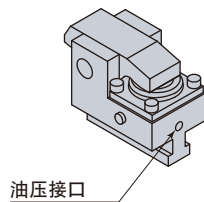
用于安装板厚度低于标准值的模具。



低型杠杆

J 后方配管 TYA□-J

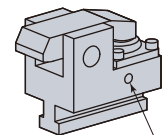
夹紧器侧面有干涉物、
无法进行侧面配管连接
(标准规格) 时使用。



油压接口

N NPT配管 TYA□-N

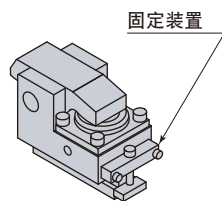
用于NPT螺纹的油压接口。



NPT螺纹

L 固定装置 TYA□-L

用于固定操作反侧等,
手接触不到的夹紧器。



固定装置

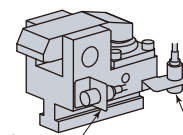
※ TYA、TYB、TYJ 的选购品是共同的。

U 模具及后退端检测接近开关

TYA□U0, U1, U2, U3

防止误夹紧、并防止换模
作业中忘记退避的夹紧。

- TYA□U0: DC24V 2线式
- TYA□U1: DC24V 3线式 (NPN)
- TYA□U2: AC100V 2线式
- TYA□U3: DC24V 3线式 (PNP)



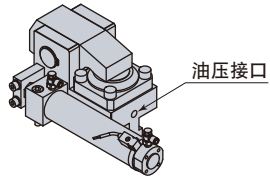
模具检测接近开关

后退端检测接近开关

TYC-Z / TYC-R

J 后方配管 TYC□Z-J, TYC□R-J

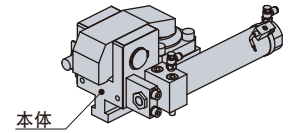
夹紧器侧面有干涉物、无法进行侧面配管连接（标准规格）时使用。



S1 S2 本体強化 TYA□-S1, TYA□-S2

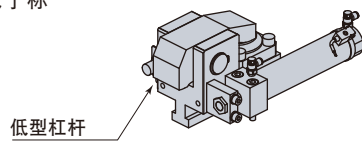
T形槽尺寸低于标准值而强度不足时使用。

TYA□-S1 : S45C
TYA□-S2 : SCM435



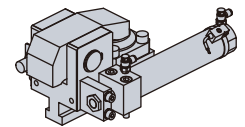
T 低型 TYA□-T

用于安装板厚度低于标准值的模具。



V 高温规格 TYA□-V

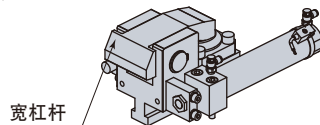
模具或环境为高温时使用。



使用环境温度：5 ~ 120°C

W 宽杠杆 TYA□-W

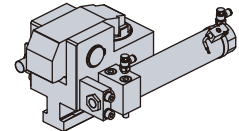
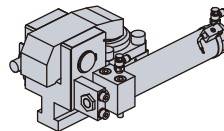
用于有U形缺口（凹欠）的模具。



长行程 自动滑行式 油压夹紧器

TYB-Z/R

TYJ-Z/R

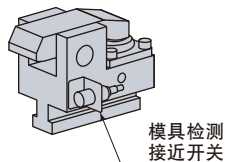


TYA-M

0 ~ 3 模具检测接近开关 TYA□M0, 1, 2, 3

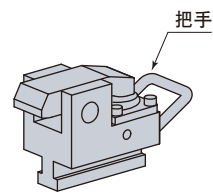
防止忘记插入的夹紧。

- TYA□M0: DC24V 2线式
- TYA□M1: DC24V 3线式 (NPN)
- TYA□M2: AC100V 2线式
- TYA□M3: DC24V 3线式 (PNP)



G 附带把手 TYA□M-G

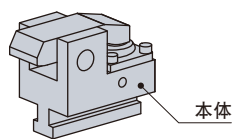
仅对应TYA040M ~ 250M。
不对应TYA010M, TYA020M。



S1 S2 本体强化 TYA□M-S1, TYA□M-S2

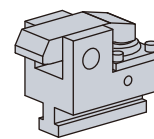
T形槽尺寸低于标准值
而强度不足时使用。

- TYA□M-S1: S45C
- TYA□M-S2: SCM435



V 高温规格 TYA□M-V

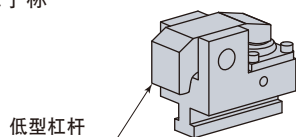
模具或环境为高温时使用。



使用环境温度: 5 ~ 120℃

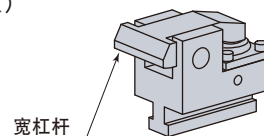
T 低型 TYA□M-T

用于安装板厚度低于标
准值的模具。



W 宽杠杆 TYA□M-W

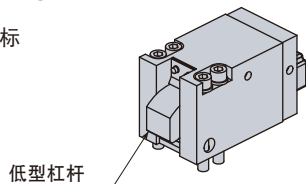
用于有U形缺口(凹欠)
的模具。



TME

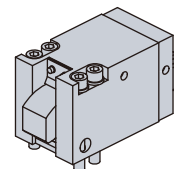
S 低 型 TME□-□-S

用于安装板厚度低于标准值的模具。



V 高温规格 TKB□-□-V

模具或环境为高温时使用。

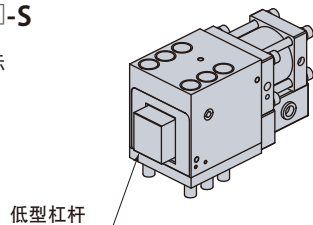


使用环境温度：5 ~ 120℃

TKB

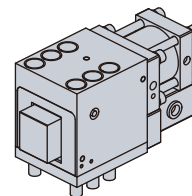
S 低 型 TKB□-□-S

用于安装板厚度低于标准值的模具。



V 高温规格 TKB□-□-V

模具或环境为高温时使用。

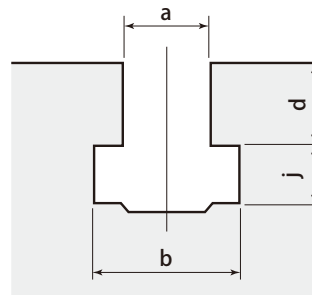


使用环境温度：5 ~ 120℃

T形槽，模具凹欠尺寸及夹紧部尺寸

- 新装机的T形槽，请按下述尺寸加工。

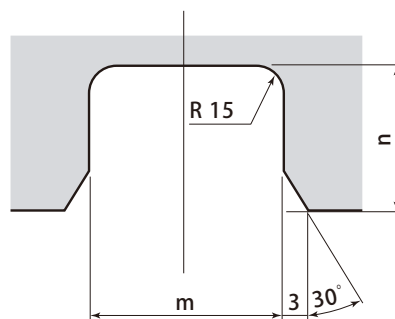
推荐T型槽



注塑机	锁模力 kN	~500	~1000	~1500	~2000	~3500	~5500	~6500	~8500	~13000	~30000	~35000
	开模力 kN	40	80	100	160	250	400	640 (400)	640	1000	1600	2000
推荐T形槽尺寸	a mm	18 ^{+0.5} ₀		22 ^{+0.5} ₀		28 ^{+0.5} ₀		32 ^{+0.5} ₀				—
	b mm	30 ⁺² ₀		37 ⁺³ ₀		46 ⁺⁴ ₀		53 ⁺⁴ ₀				—
	d mm	18 ^{±0.2}		22 ^{±0.2}		28 ^{±0.2}		28 ^{±0.2}				—
	j mm	12 ⁺² ₀		16 ⁺² ₀		20 ⁺² ₀		24 ⁺² ₀				—

- 在模具安装板上设置定位凹欠口时，请按下述尺寸加工。

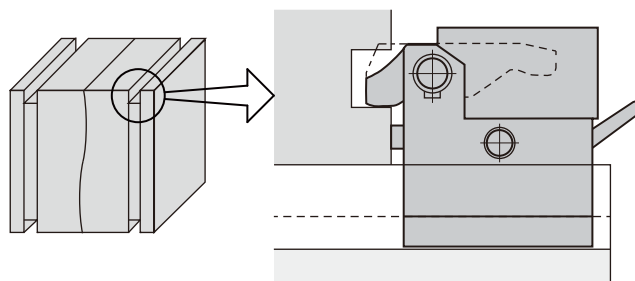
模具凹欠口尺寸



注塑机	锁模力 kN	~500	~1000	~1500	~2000	~3500	~5500	~6500	~8500	~13000	~30000	~35000
	开模力 kN	40	80	100	160	250	400	640 (400)	640	1000	1600	2000
模具凹欠口尺寸	m mm		30 ^{+0.10} ₀		45 ^{+0.10} ₀	60 ^{+0.12} ₀		100 ^{+0.14} ₀			140 ^{+0.16} ₀	
	n mm		30		30	35		40			45	

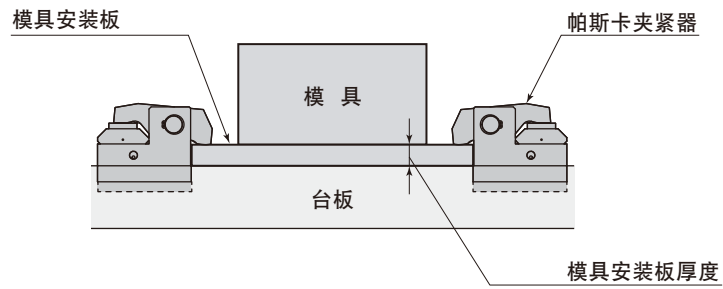
- 夹紧器的杠杆夹紧部形状是对应右图所示模具的，也备有端部为特殊形状的夹紧器。详细请咨询。

夹紧部尺寸

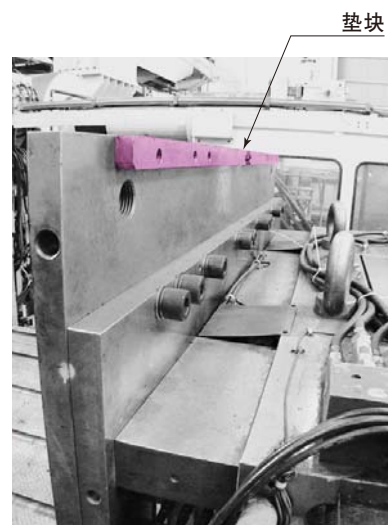
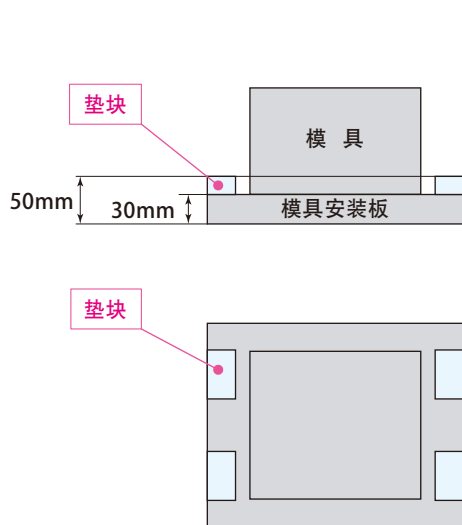
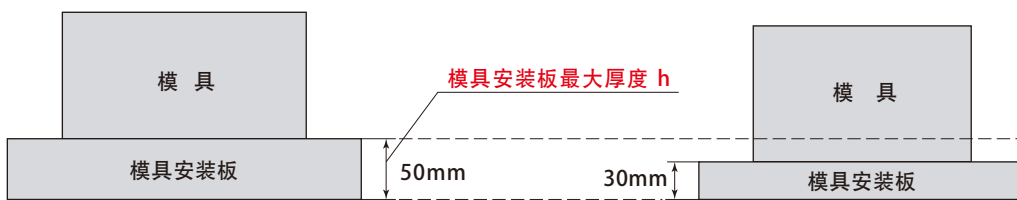


模具安装板厚度的统一

导入油压或气动夹紧器时，模具安装板的厚度要求统一。



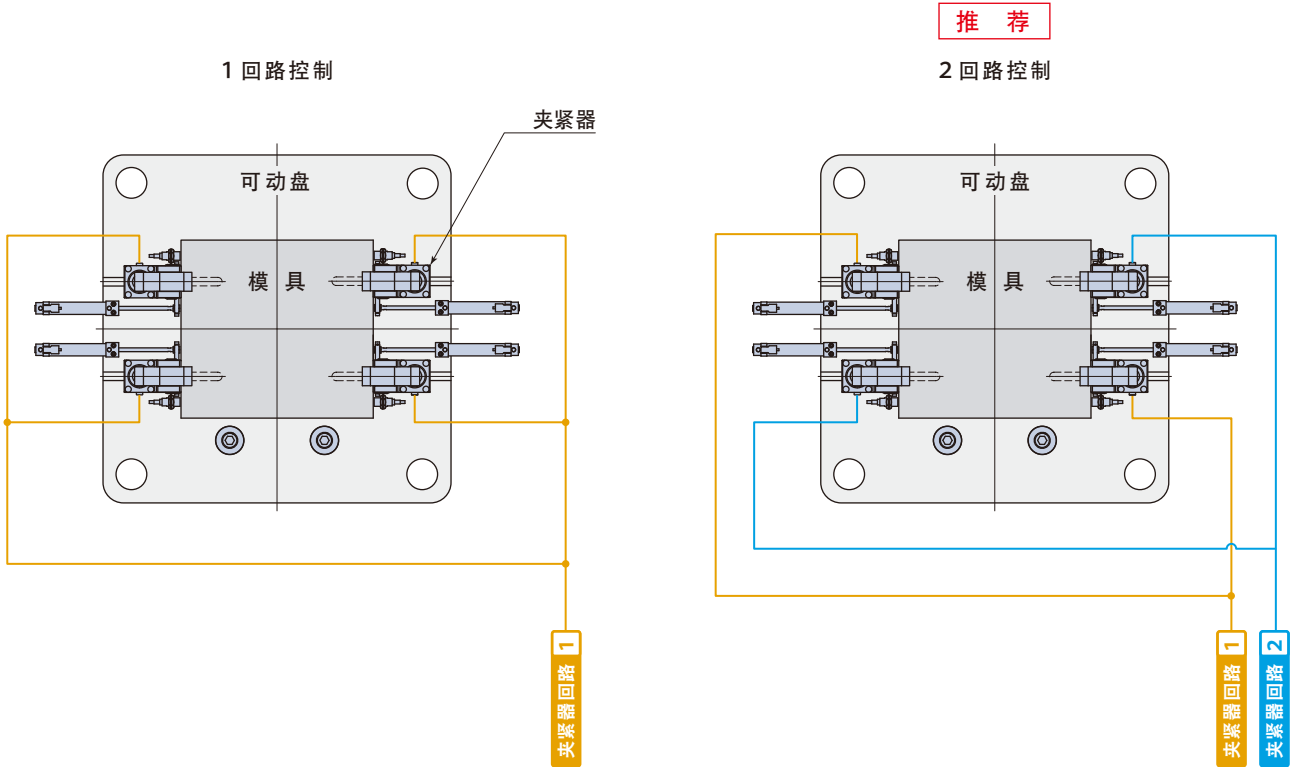
如果模具安装板厚度未统一，则应以**最大厚度尺寸h**为基准，追加**垫块**于夹紧点。



● 详细请咨询。

油压回路的追加

可动侧的夹紧器回路，建议采用2回路控制方式。在2回路控制下，即使某回路因某种原因导致压力低下，还有另一回路保持压力，可防止模具掉落。



模具防落块的使用(纵向搬入)

可动盘侧，建议使用模具防落块。如果设置了模具防落块，即使压力低下导致夹紧器松弛，也能防止模具掉落到下面。

