

Pascal

Stamping die clamping system

压力机冲模夹紧系统

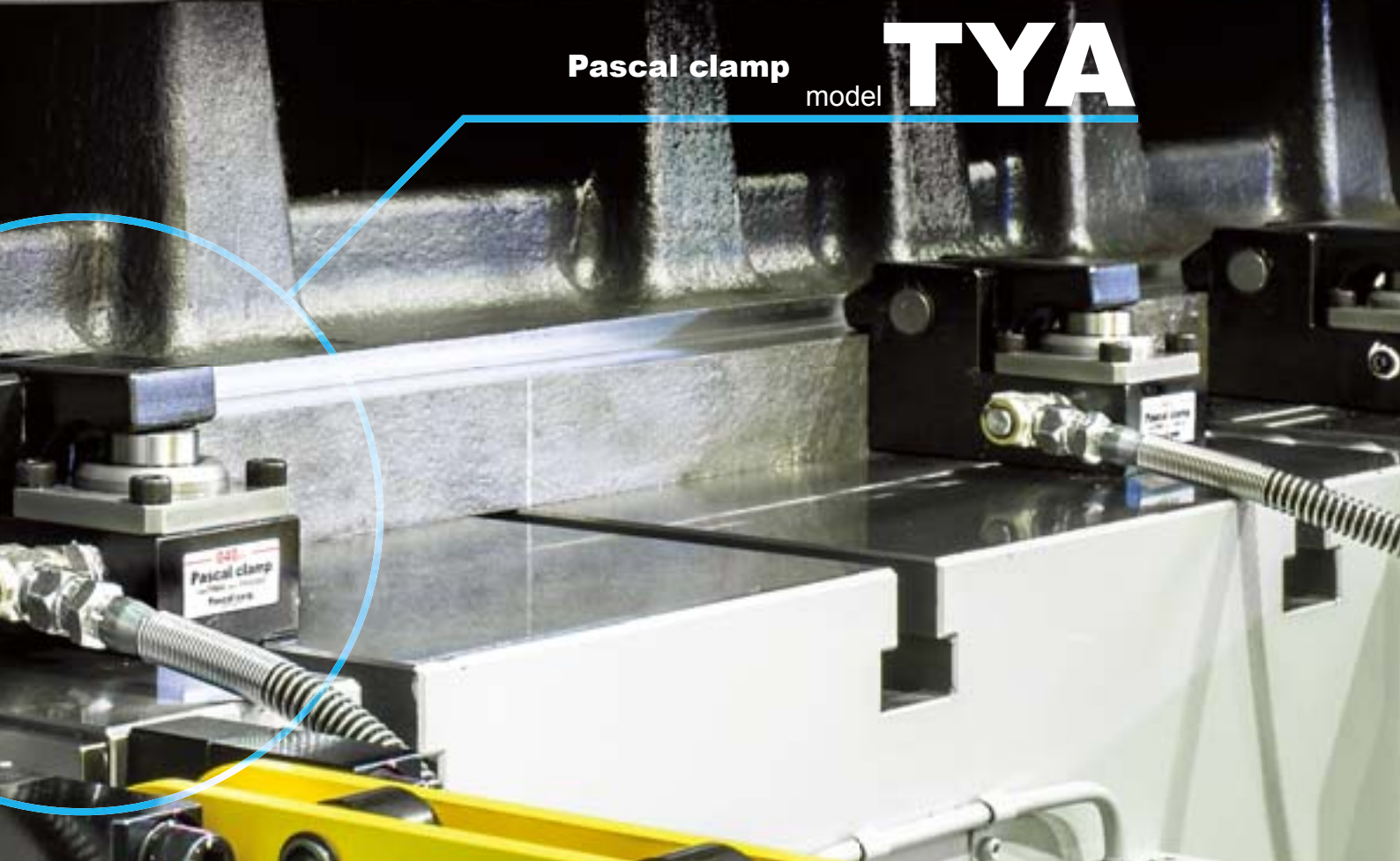




Pascal clamp model **TXA**



Pascal clamp model **TYA**





traveling clamp TRX

5,000kN press



Pre-roller stand PRM

20,000kN press







Die-lifter
model

DLF





traveling clamp

30,000kN press







Press mag clamp

2,000kN High velocity press





Stamping die changer

3,000kN press





Stamping die changer

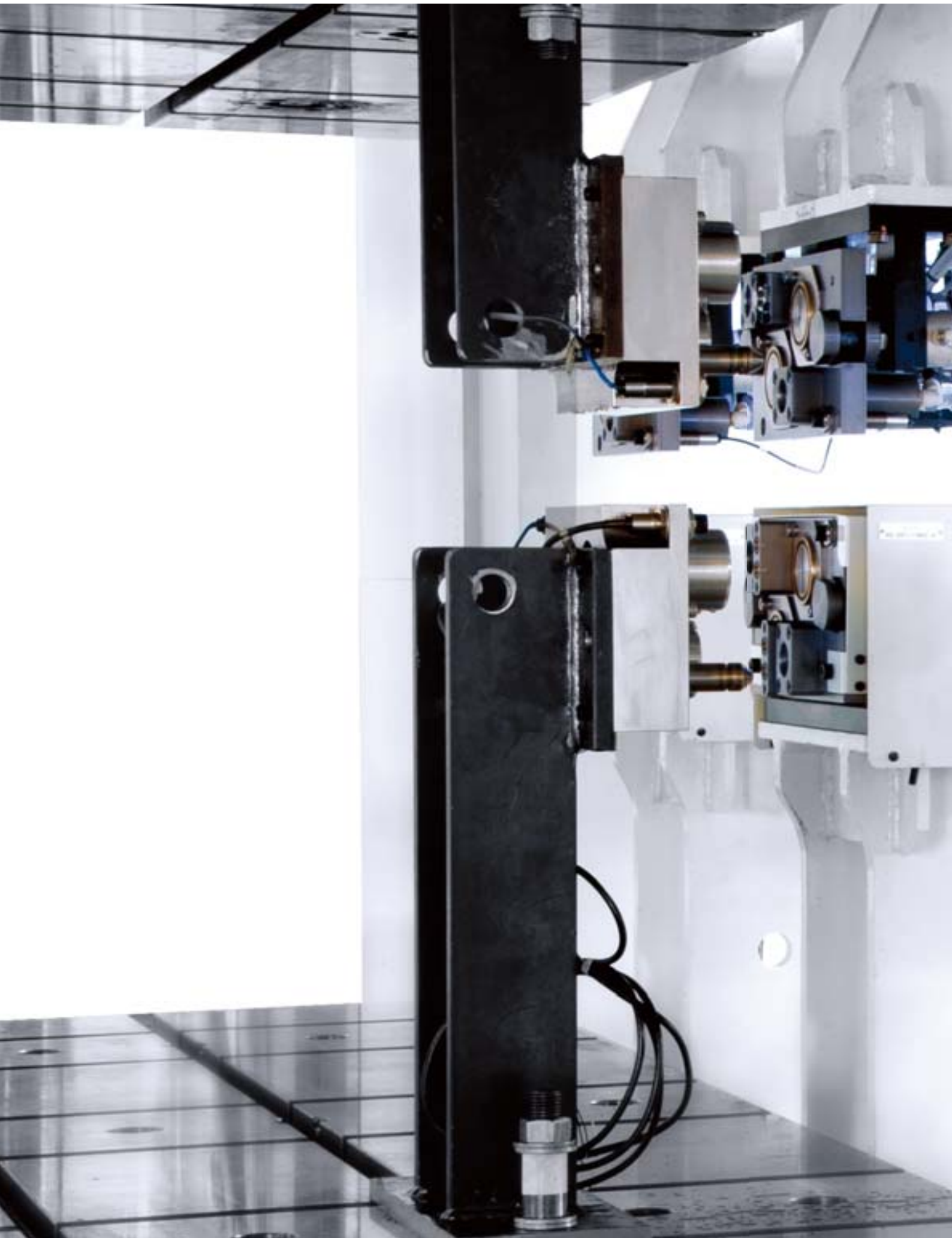
8,000kN press

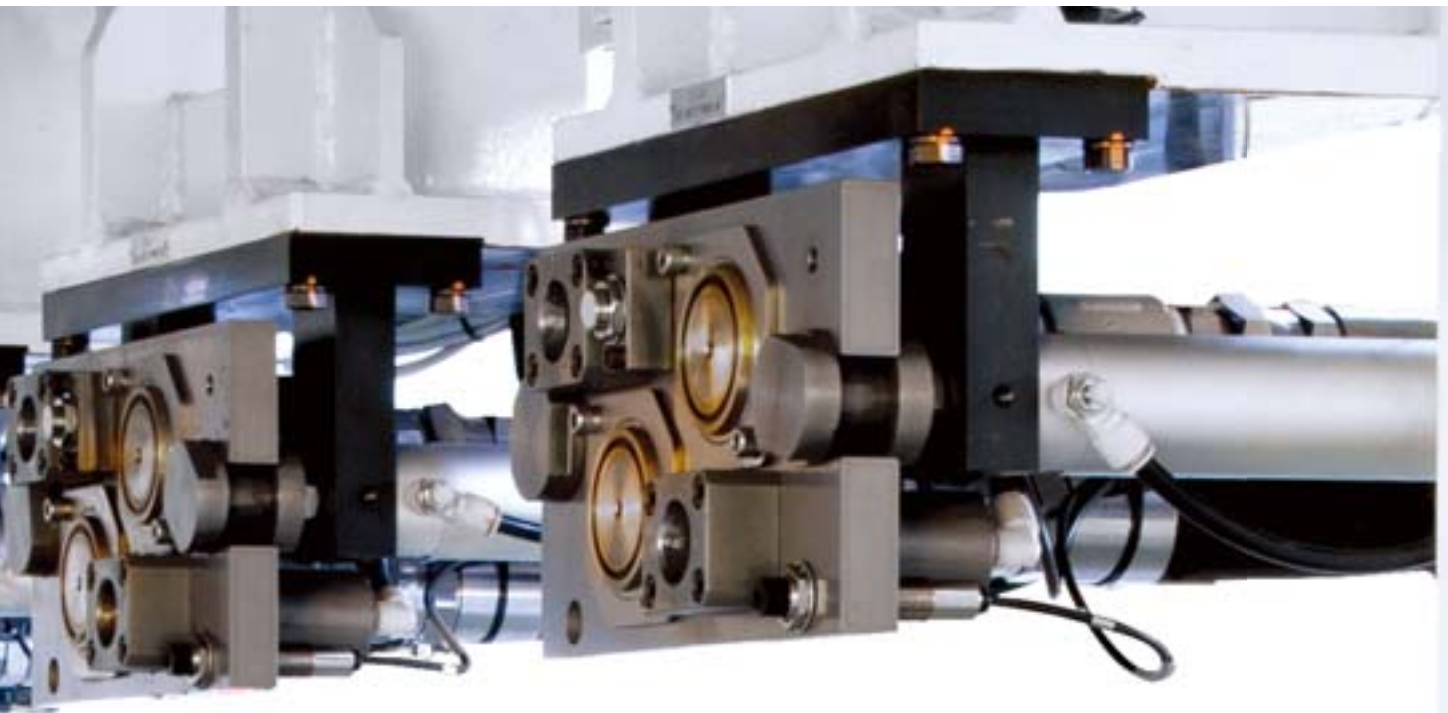
Stamping die station

8,000kN press









auto coupler

12,000kN hot press

Pascal pump

model **X63**

可靠性更加强化的
帕斯卡油泵 新系列 **X63**



Pascal control unit

model **HCS**

维修保养更加方便的
新型控制单元 **HCS**



帕斯卡夹紧器

model **TXA**



→ 28 页

插入 T 形槽内、夹紧模具的 U 形缺口部。

辅助部件 夹紧器挂钩 model **FX** □
TXA 临时放置挂钩。 → 41 页

model **TYA**



→ 84 页

插入 T 形槽后，用手推动滑行的杠杆式夹紧器。
适用于夹持部没设置 U 形缺口的模具。

辅助部件 夹紧器挂钩 model **FYA**
TYA 临时放置挂钩。 → 99 页

model **TXC**



→ 50 页

在气缸驱动下可沿 T 形槽自动滑行的夹紧器。
可使换模时间更加缩短。

model **TYC**



→ 102 页

在气缸驱动下可沿 T 形槽自动滑行的夹紧器。
可使换模时间更加缩短。

model **TXE**



→ 58 页

滑块下面可以全面有效利用的自动滑行式
夹紧器。

model **TRX**



→ 74 页

可由电机自动滑动于 T 形槽的夹具。可以缩短
滑动件端面的突出量。

油压式举模滑轨、弹簧式举模滑轨

油压式举模滑轨 model **DLF**



用油缸使重量模具从台板升起，并能顺畅滑动。
→ 113 页

弹簧式举模滑轨 model **DRA**



用弹簧力升起模具，因此不需要液压源。
设置简单，只需插入台板的 T 形槽便可。 → 135 页

举模臂、换模台

举模臂

model **PR**



安装于台板端面的举模臂，使得模具搬入
搬出十分简便。

→ 139 页

换模台

model **PRM**



→ 199 页

换模台的刚性远远超过举模臂，模具重量的
变变量很小，可顺畅地将模具搬入搬出。

控制设备

帕斯卡控制单元(电气控制)

由帕斯卡油泵及帕斯卡不漏阀紧凑组合的、电气
控制(电磁阀操作)的气压驱动油压控制单元。

model **HCS**

(适用于中小型压力机)

→ 223 页



帕斯卡动力单元

把压缩空气作为动力源产生高压(24.5MPa)
的小型、高性能帕斯卡油泵，是油压夹紧器的
最佳油压源。

model **HUT**

→ 229 页



帕斯卡不漏阀单元

具有油压夹紧器所不可缺少的无泄露机能(油
漏为零)的阀单元。

model **VHA**

(手动操作)

→ 227 页



model **HCP**

(适用于大中型压力机)

→ 225 页



气动电磁阀单元

model **GSH**

→ 233 页

电气控制的气压方向
切换阀。用于自动滑
行夹紧器 TXC 及 TYC
的气缸控制。



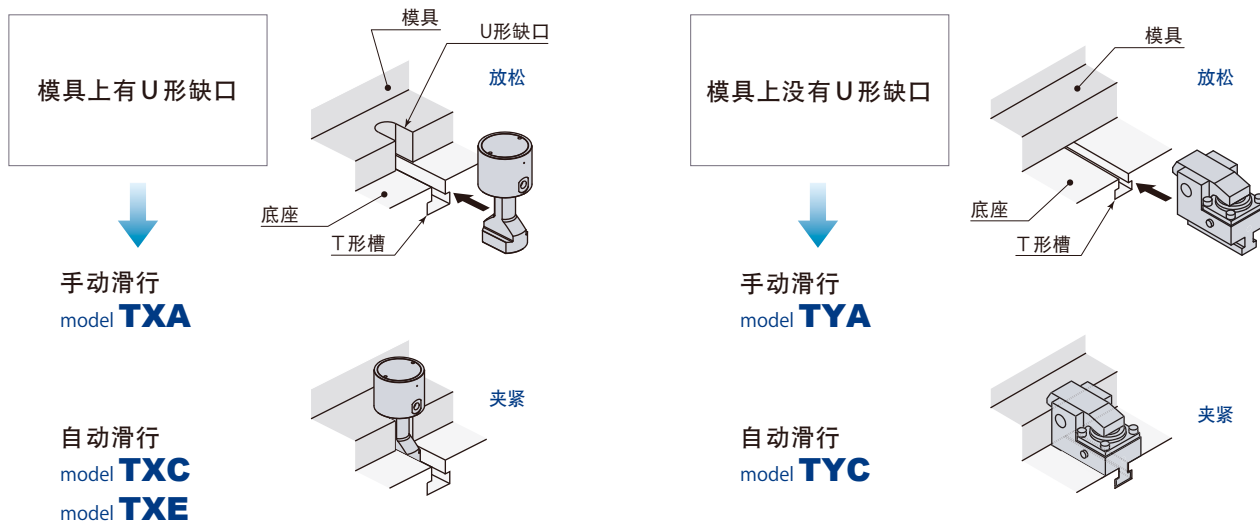
model **VS**

(电气控制)

→ 231 页



夹紧模式



※ 模具夹紧厚度的统一,是使用夹紧器的一个条件。如果无法统一,则请同敝社商谈。

旋转式夹紧器

夹紧杆是旋转的,可以防止模具搬入搬出时的干涉。
※本产品介绍内没登载,请另行咨询。

夹紧力与个数

夹紧器的尺寸及个数的确定,应使总夹紧力(夹紧力×个数)大于下述数值。与其减少夹紧器个数而增大夹紧力,不如降低夹紧力而增加个数,这样选定,一般对压力机作业有利。

$$\text{总夹紧力(夹紧力} \times \text{个数)} > \begin{cases} \text{曲柄压力机: 压力机加压力的10\%} \\ \text{高速压力机: 压力机加压力的20\%} \\ \text{油压压力机: 压力机的提拉力} \end{cases}$$

例如: 加压力为1100kN的曲柄压力机

使用 TXA040(夹紧力39.2kN), 分别往滑块、底座各安装4个。

总夹紧力为 $39.2\text{kN} \times 4 \text{个} = 156.8\text{kN}$, 大约是压力机加压力的14%。

模具及机器的条件不同, 恰当的夹紧器尺寸与个数也不同。详细请向敝社营业担当或顾客服务中心咨询。

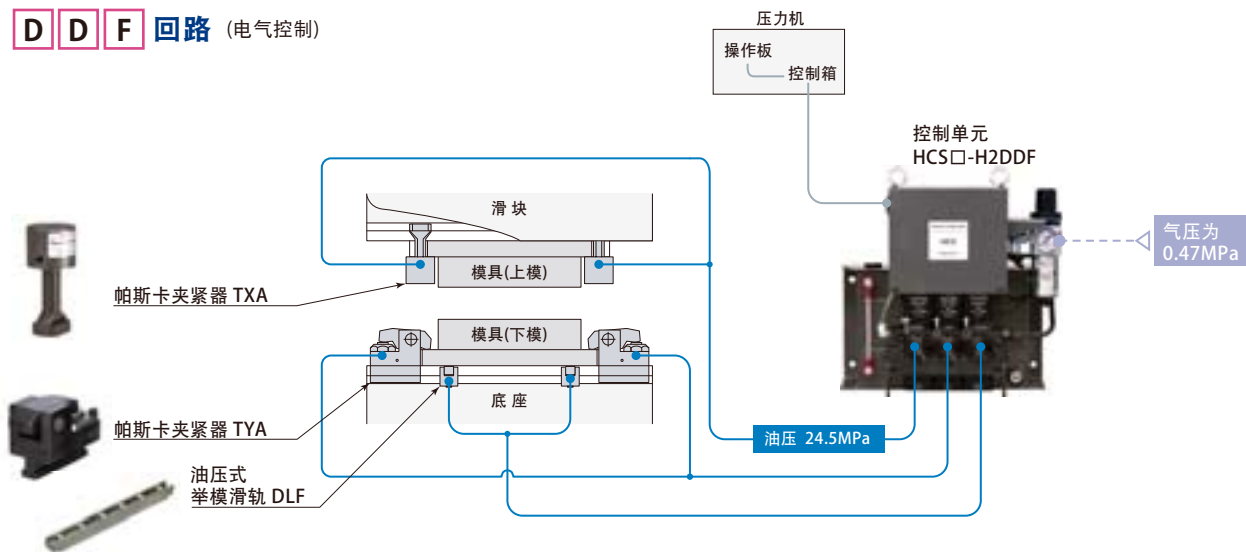
帕斯卡油压控制系统

对夹紧器及举模滑轨提供油压的控制系统，建议采用小型、不占空间的 HCS 型控制单元。如果希望手动操作，请选定 VHA 型不漏阀单元(手动操作)及 HUT 型动力单元。

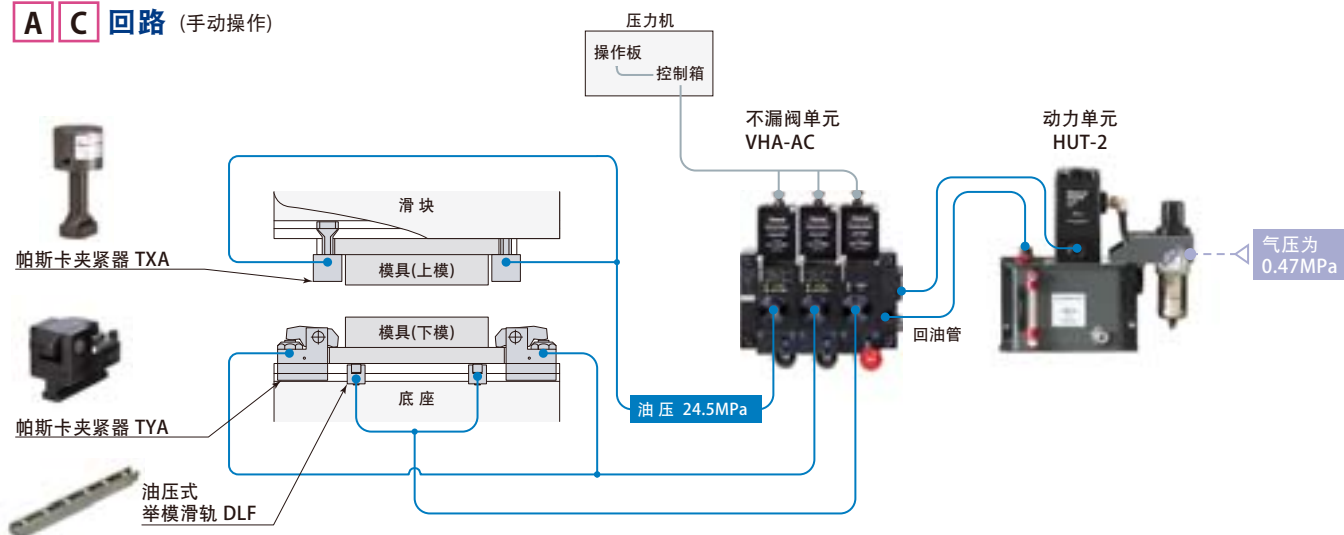


油压回路例

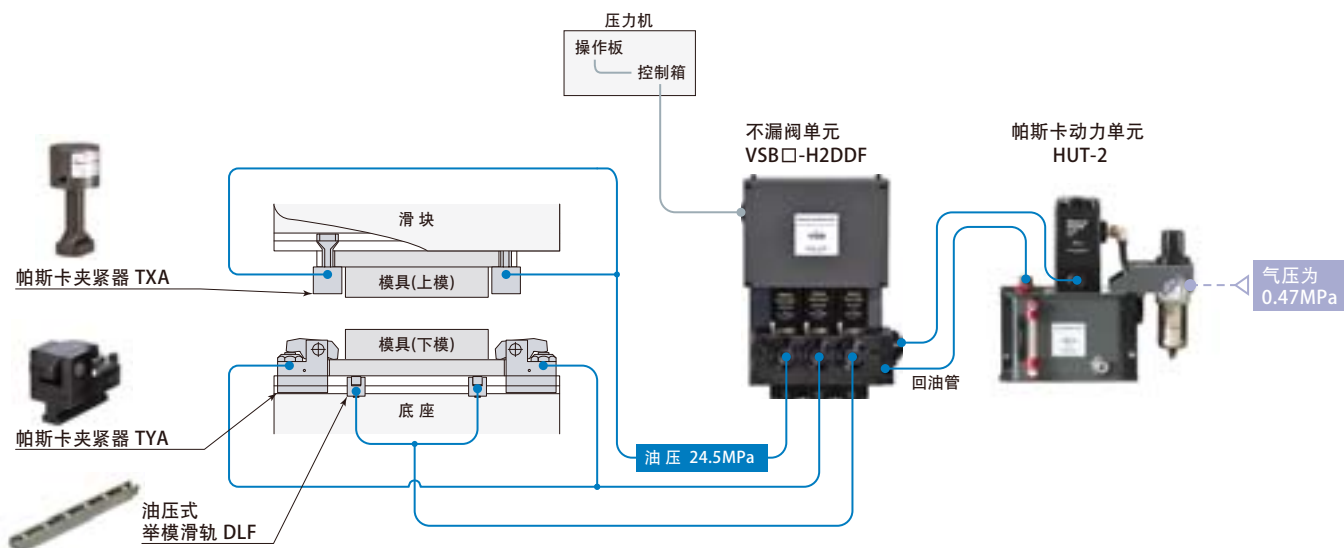
D D F 回路 (电气控制)



A C 回路 (手动操作)



D D F 回路 (电气控制)



Pascal clamp model TXA

帕斯卡夹紧器





型号表示

TXA **063**

夹紧力

详情请参照下述规格。



夹紧器挂钩
FX系列夹紧器挂钩
(辅助部件)

临时放置夹紧器的
挂钩。

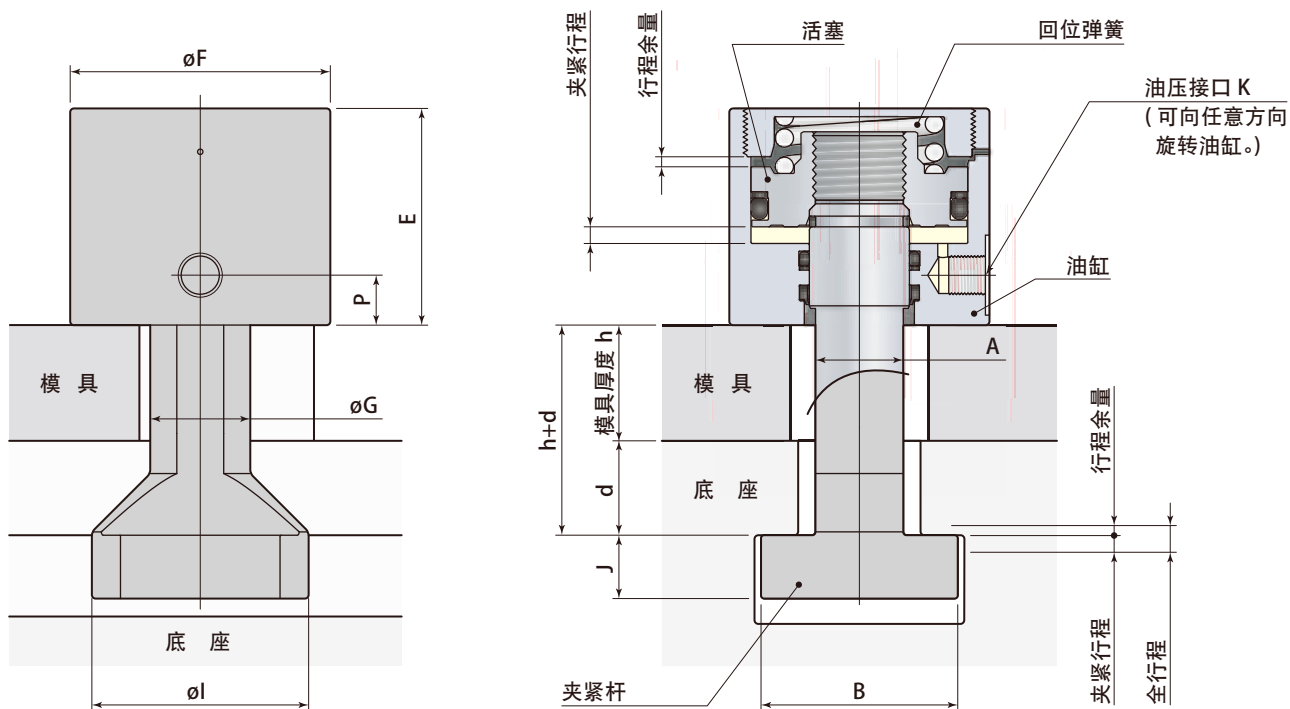
详情请参照 → 41 页

规格

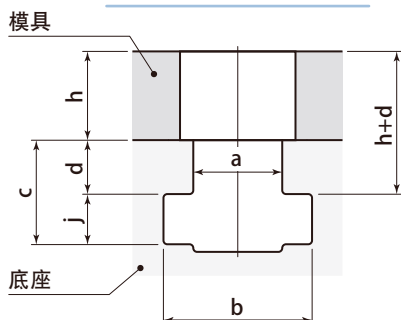
型号		TXA010	TXA020	TXA040	TXA063	TXA100	TXA160	TXA250
夹紧力(油压为 24.5 MPa 时)	kN	9.8	19.6	39.2	61.7	98	156	245
保证耐压	MPa	36.7						
全行程	mm	5				8		
夹紧行程	mm	3				5		
行程余量	mm	2				3		
油缸容量(全行程)	cm ³	2.0	6.5	13	21	32	54	84
使用环境温度	°C	0 ~ 70 (标准)						
估算质量	kg	0.7	1	2	3	5	8	18

● 使用油压：24.5 MPa ● 质量，因模具厚度及夹紧杆尺寸而改变。

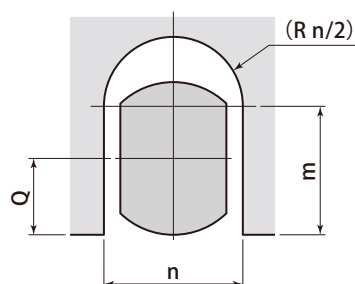
● 夹紧行程与行程余量，可能因模具尺寸及T形槽尺寸而变化。详情请咨询。



T形槽尺寸及模具厚度尺寸



模具U形缺口尺寸



mm

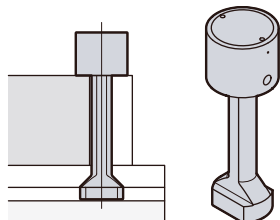
型号	TXA010	TXA020	TXA040	TXA063	TXA100	TXA160	TXA250
E	37	52	59	65	71	78	100
øF	38	49	62	78	98	127	157
øG	13	16	25	30	40	50	60
øI	30	38	60	65	80	90	100
油压接口 K	Rc1/8	Rc1/4					
P	9	12	13.5	15	16	16	18
最小 a	6	10	12	15	18	23	27
最大 h+d	70	80	90	100	110	120	120
d公差	± 0.2						
最小 j	6	9	11	15	18	21	24
h公差	± 0.3						
最小 m	13.5	17	23.5	29	38	47	56
最小 Q	7	9	11	14	18	22	26
最大 n	20	30	35	40	50	60	70

- 请指定T形槽及模具厚度尺寸 a、b、d、j、h。新装机的 d、h 尺寸，请按上表所示公差加工。旧装机的 d、h 尺寸，请以 0.1mm 单位指定。
- 夹紧杆尺寸 A、B、J，根据 T 形槽尺寸确定。
- 如果模具 U 形缺口宽度 n 小于 T 形槽 a 尺寸，则请另行咨询。
- 如果大于最大 h+d 尺寸，则属于长夹紧杆型，请参照 → 32 页

H 长夹紧杆 TXA□-H

模具厚度超过标准厚度时使用。

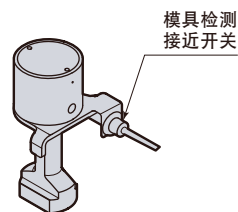
→ 32 页



E 模具检测接近开关 TXA□E

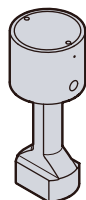
防止忘记插入模具时的夹紧。(错夹紧检测)

→ 33 页



V 高温规格 TXA□-V

模具或环境高温时使用。



使用环境温度：5 ~ 120℃

X 长行程 TXA□-X

模具 h 尺寸变化大时使用。

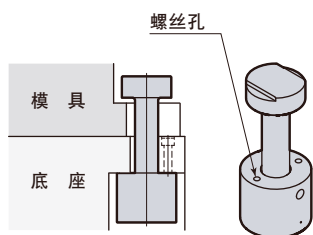
→ 34 页



K 缸体固定 TXA□K

油缸嵌入底座时使用。

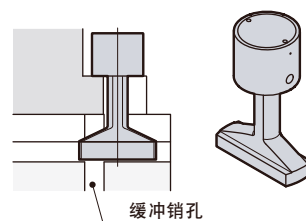
→ 35 页



W 宽杆 TXA□W

存在 T 形槽交叉部或缓冲销孔时使用。

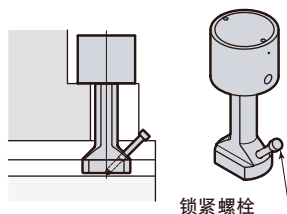
→ 37 页



L 锁紧螺栓 TXA□-L

可固定于压力机后部或手接触不到的部位。

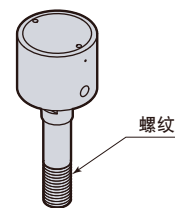
→ 38 页



S 螺纹杆 TXA□-S

无 T 形槽时使用。

→ 39 页



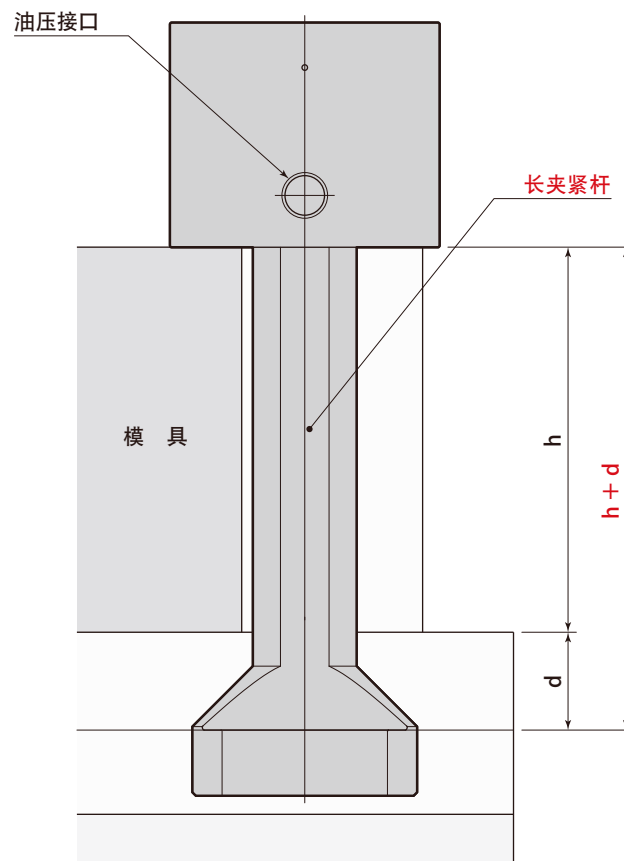
H 长夹紧杆 模具厚度超过标准厚度时使用。

型号表示

TXA 063 - H

• 夹紧力

TXA010 TXA020 TXA040 TXA063
TXA100 TXA160 TXA250



型 号	TXA010-H	TXA020-H	TXA040-H	TXA063-H	TXA100-H	TXA160-H	TXA250-H
$h + d$	$h+d > 70$	$h+d > 80$	$h+d > 90$	$h+d > 100$	$h+d > 110$	$h+d > 120$	$h+d > 120$

mm

E 模具检测、接近开关

防止忘记插入模具时的夹紧。
(错夹紧检测)

型号表示

TXA **063** **E** **0** **L**

- 1 夹紧力 •.....
 - 2 接近开关 •.....
 - 3 模具检测接近开关安装位置 •.....
- 1 夹紧力
TXA040 TXA063 TXA100
 - 3 模具检测接近开关安装位置
L : 左侧 **R** : 右侧

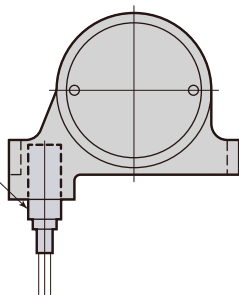
2 接近开关

接近开关记号	0	1	2	3
规格	DC24V 2线式	DC24V 3线式 (NPN)	AC100V 2线式	DC24V 3线式 (PNP)
型号	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
厂家	OMRON			
引线	5m			

模具检测接近开关安装位置

L : 左侧

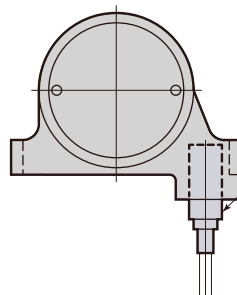
模具检测接近开关



模具检测接近开关安装位置

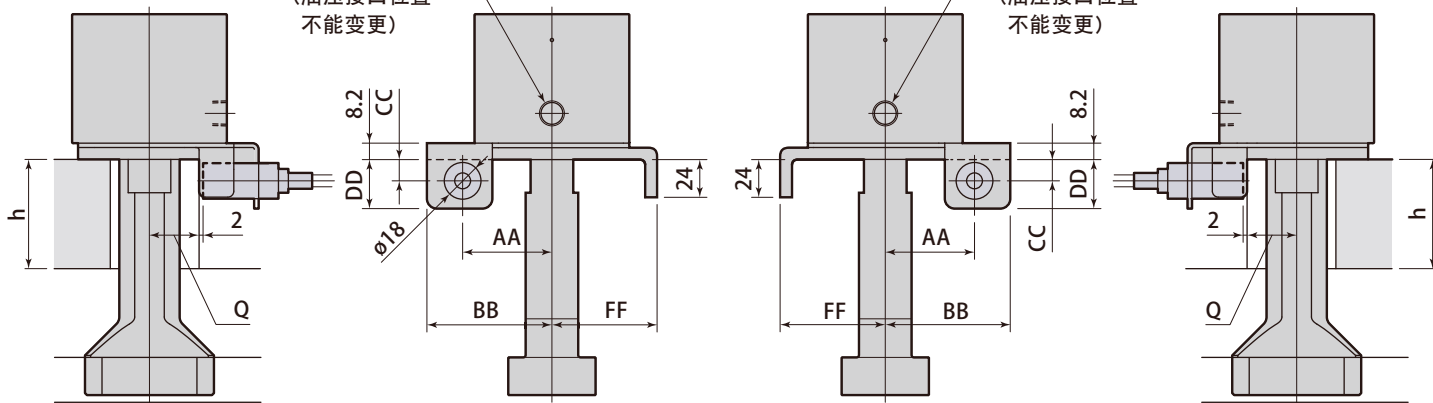
R : 右侧

模具检测接近开关



油压接口
(油压接口位置
不能变更)

油压接口
(油压接口位置
不能变更)



mm

型号	TXA040E	TXA063E	TXA100E
AA	45	45	51.5
BB	63	63	75
FF	53	53	60
DD	24.7	24.7	31.7
CC	10.7	10.7	16.7
Q	22	25	30
最小 h	30	30	40

X 长行程 模具 h 尺寸变化大时使用。

型号表示

TXA 063 - X 10

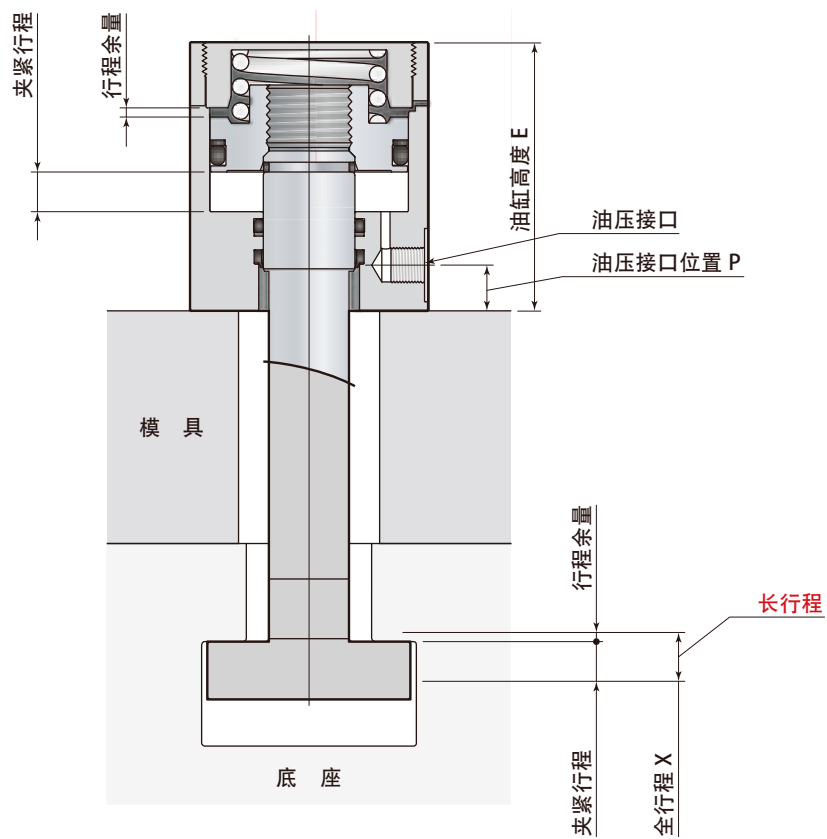
1 夹紧力

1 夹紧力

TXA020 TXA040

TXA063 TXA100 TXA160

2 全行程 (mm)



2 全行程 (mm) 10 ~ 20 mm

● TXA020-X mm

全行程	X	—	12	16	20
油缸高度	E	—	65	73	81
油压接口位置	P	—	12	12	20

● TXA063-X mm

全行程	X	10	12	16	20
油缸高度	E	73	77	88	103
油压接口位置	P	15	17	15	27

● TXA040-X mm

全行程	X	10	12	16	20
油缸高度	E	63	67	80	94
油压接口位置	P	15.5	15.5	13.5	13.5

● TXA100-X mm

全行程	X	10	12	16	20
油缸高度	E	79	83	94	107
油压接口位置	P	16	16	16	16

● 敝社将选定最佳行程。详细请咨询。

● 请通过制造图，确认夹紧行程及行程余量。

● TXA160-X mm

全行程	X	10	12	16	20
油缸高度	E	80	86	101	109
油压接口位置	P	16	20	24	28

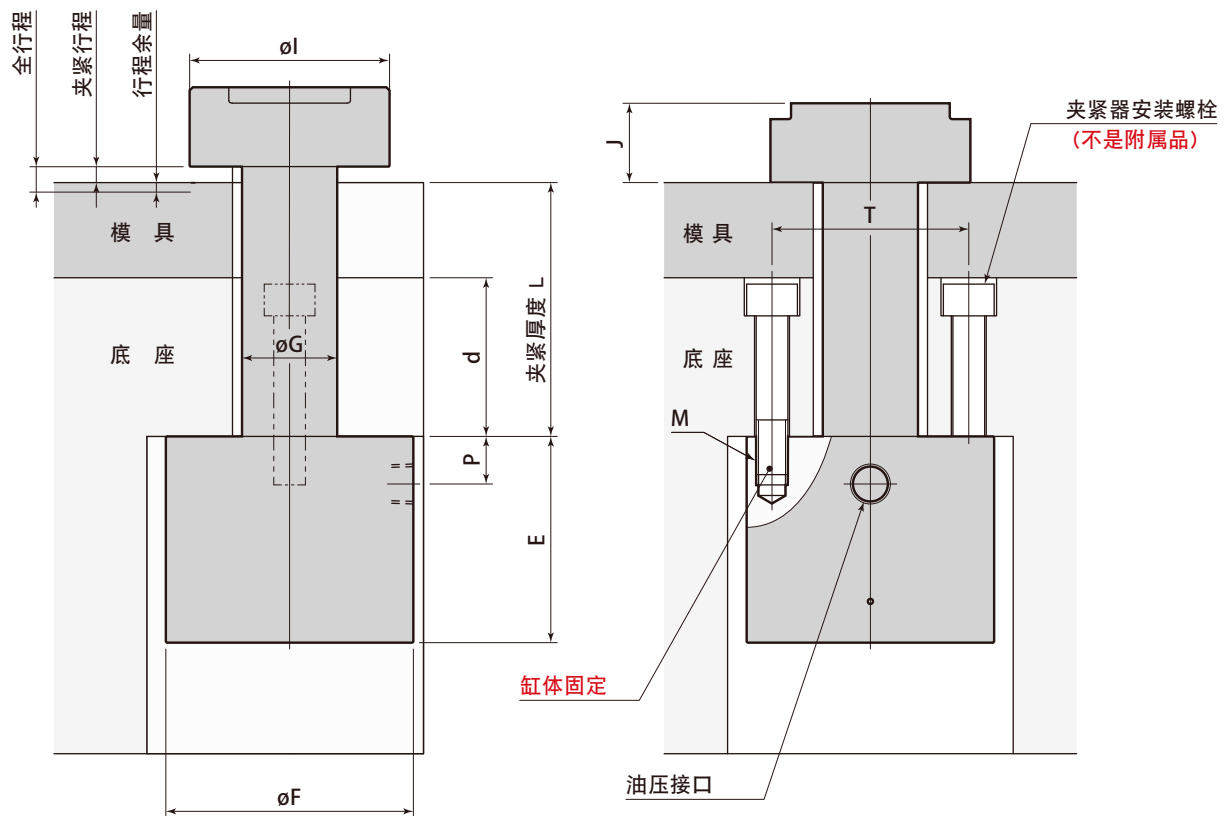
K 缸体固定 油缸嵌入底座时使用。

型号表示

TXA **063** **K** - **080**

- 1 夹紧力 ●.....
- 2 夹紧厚度 (mm) ※用3位数表示 ●.....

- 1 夹紧力
TXA020 TXA040 TXA063 TXA100
- 2 夹紧厚度 (mm)
请参照下表「夹紧厚度 L 范围及公差」。



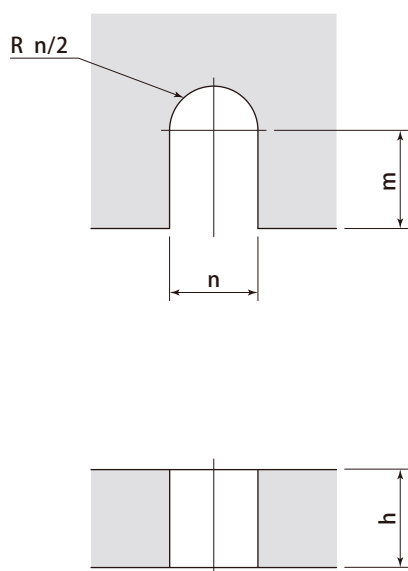
mm

型 号	TXA020K	TXA040K	TXA063K	TXA100K
ø I	40	50	63	75
J	18	25	25	32
ø G	16	24	30	34
P	12	13.5	15	16
E	52	59	65	71
ø F	49	62	78	98
T	36	46	62	82
M	M6 深 10	M6 深 12	M10 深 15	M10 深 15
2 夹紧厚度 L 范围	50 ~ 100	65 ~ 220	80 ~ 220	85 ~ 230
2 夹紧厚度 L 公差	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.5

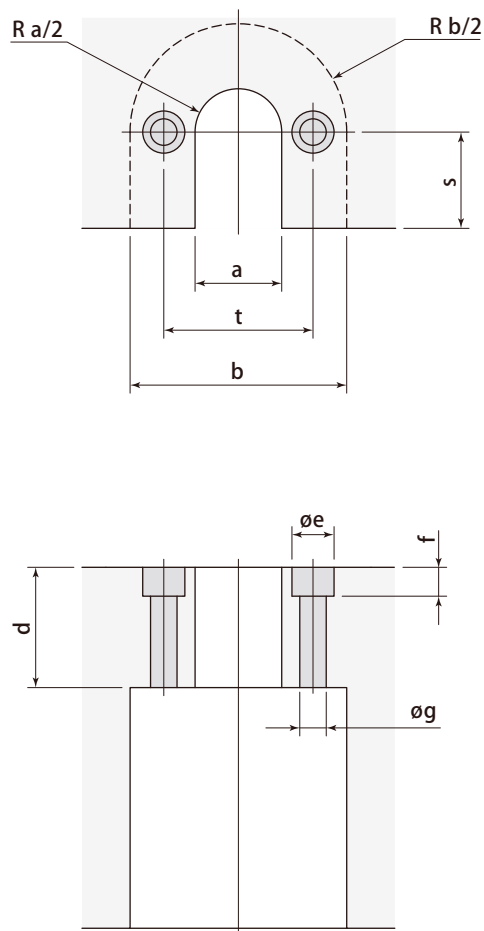
- 请指定夹紧厚度 L。
- 如果油压式举模滑轨的抬升行程较大,则需要延长夹紧行程,请另行咨询。

安装加工图

模具U形缺口尺寸



底座加工尺寸



mm

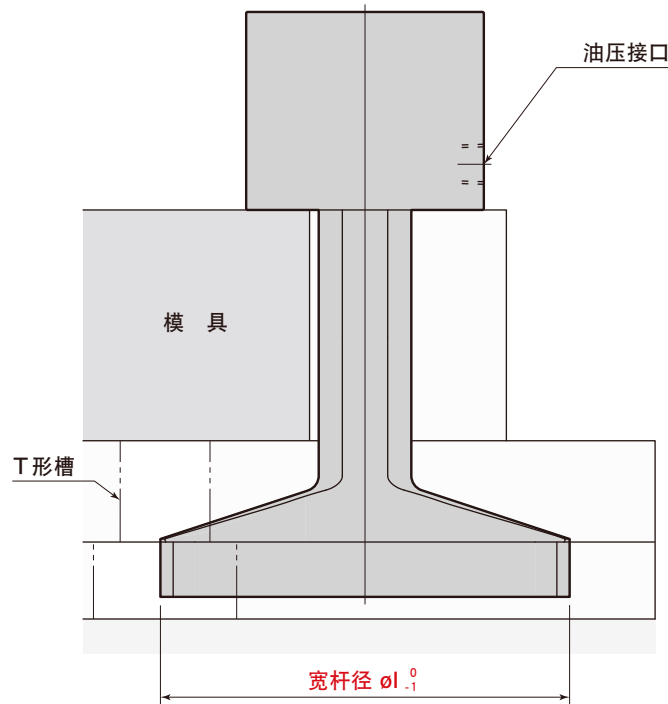
型 号	TXA020K	TXA040K	TXA063K	TXA100K
a	20	28	36	38 ~ 42
t	36	46	62	82
b	52	70	90	110
最小 d	30	40	50	50
最小 h	20	25	30	30
øe	11	11	17.5	17.5
f	8	8	13	13
øg	6.8	6.8	11	11
n	20	28 ~ 30	34 ~ 36	38 ~ 42
最小 m	20	20	40	35
最小 s	25	32	40	50

W 宽杆 存在 T 形槽交叉部或缓冲销孔时使用。

型号表示

TXA **063** **W**

夹紧力 TXA010 TXA020 TXA040
TXA063 TXA100 TXA160



型 号	TXA010W	TXA020W	TXA040W	TXA063W	TXA100W	TXA160W
宽杆径 φl	45	58	90	98	120	135

mm

- 如果夹紧器设置于缓冲销孔贯通的 T 形槽，
则需按下表范围制造宽杆径特殊的夹紧杆，
请指定 φl 直径尺寸。

型号表示

TXA **063** **W** - **095**

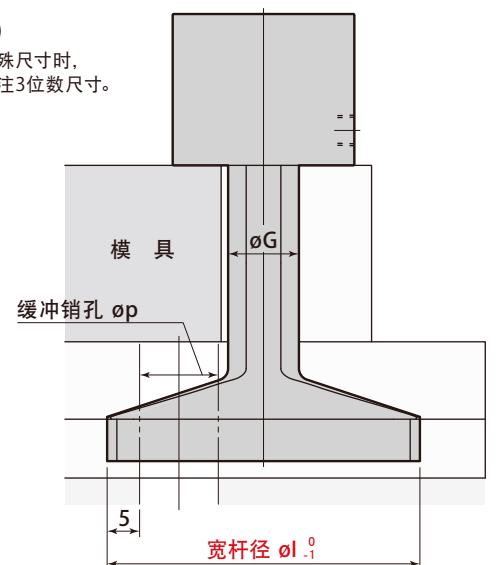
夹紧力 TXA040
TXA063
TXA100

宽杆径(mm)
※ 仅在选择特殊尺寸时，
须在末尾加注3位数尺寸。

可制作的最大宽杆径 φl

mm

型 号	TXA040W-□	TXA063W-□	TXA100W-□
夹紧杆径 φG	25	30	40
缓冲销孔径 φp	30	95	110
	35	105	120
	40	115	130
	45	125	140
	50	135	150
	55	145	160
	60	155	170
	65	165	180
70	175	180	



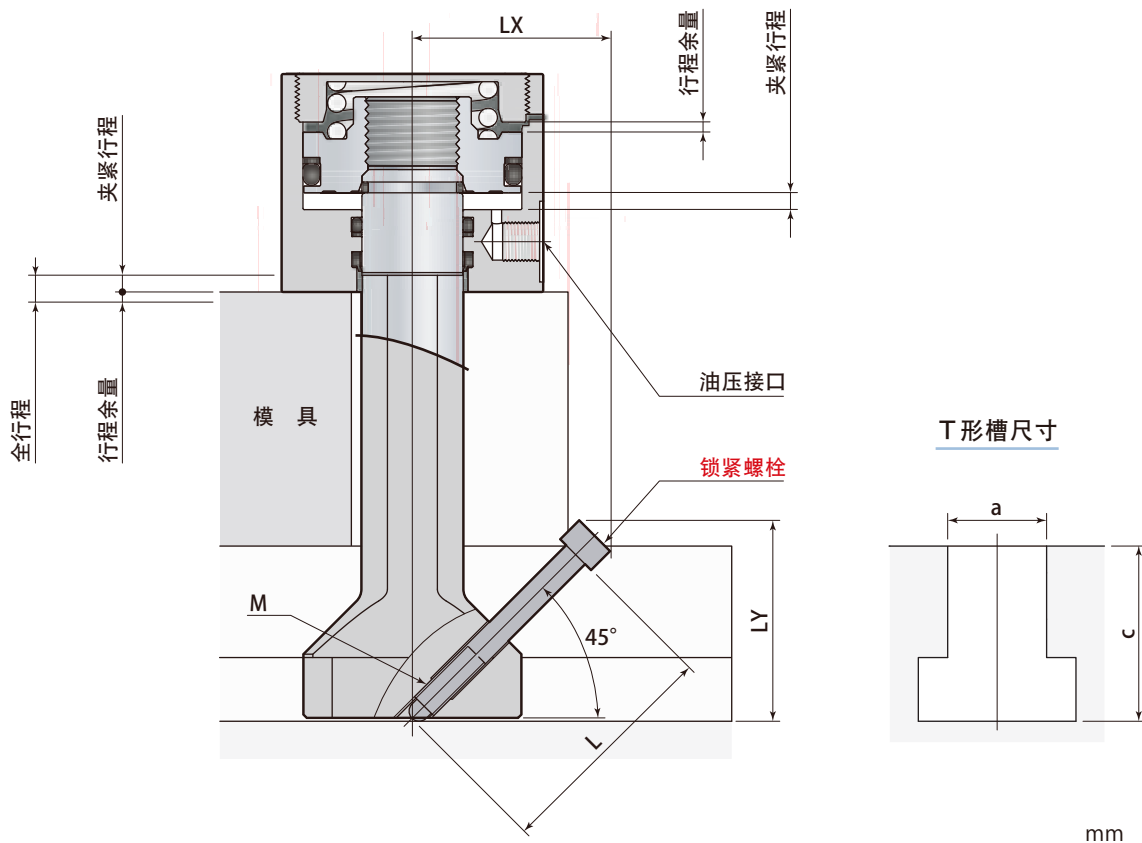
计算式 $\phi l = (\phi p + \phi G \div 2 + 5) \times 2$

L 锁紧螺栓 可固定于压力机后部或手接触不到的部位。

型号表示

TXA 063 - L

● 夹紧力 TXA020 TXA040 TXA063
TXA100 TXA160



mm

型 号	TXA020-L	TXA040-L	TXA063-L	TXA100-L	TXA160-L
最小 a	11.5	14.5	15	18	23

● 锁紧螺栓尺寸根据T形槽c尺寸变化。

mm

型 号	TXA020-L			TXA040-L	TXA063-L	TXA100-L	TXA160-L
T形槽 c 尺寸范围	M × L	LX	LY	M × L	LX	LY	
17.7 < c ≤ 21.2	M6 × 29	27.9	28.9	M8 × 29	30.6	31.6	
21.2 < c ≤ 24.7	M6 × 34	31.4	32.4	M8 × 34	34.2	35.2	
24.7 < c ≤ 28.2	M6 × 39	34.9	35.9	M8 × 39	37.7	38.7	
28.2 < c ≤ 31.8	M6 × 44	38.5	39.5	M8 × 44	41.2	42.2	
31.8 < c ≤ 35.3	M6 × 49	42.0	43.0	M8 × 49	44.8	45.8	
35.3 < c ≤ 38.8	M6 × 54	45.5	46.5	M8 × 54	48.3	49.3	
38.8 < c ≤ 42.3	M6 × 59	49.1	50.1	M8 × 59	51.9	52.9	
42.3 < c ≤ 45.9	M6 × 64	52.6	53.6	M8 × 64	55.4	56.4	
45.9 < c ≤ 49.4	M6 × 69	56.2	57.2	M8 × 69	58.9	59.9	
49.4 < c ≤ 52.9	M6 × 74	59.7	60.7	M8 × 74	62.5	63.5	
52.9 < c ≤ 56.5	M6 × 79	63.2	64.2	M8 × 79	66.0	67.0	
56.5 < c ≤ 60.1	M6 × 84	66.8	67.8	M8 × 84	69.5	70.5	

S 螺纹杆 无T形槽时使用。

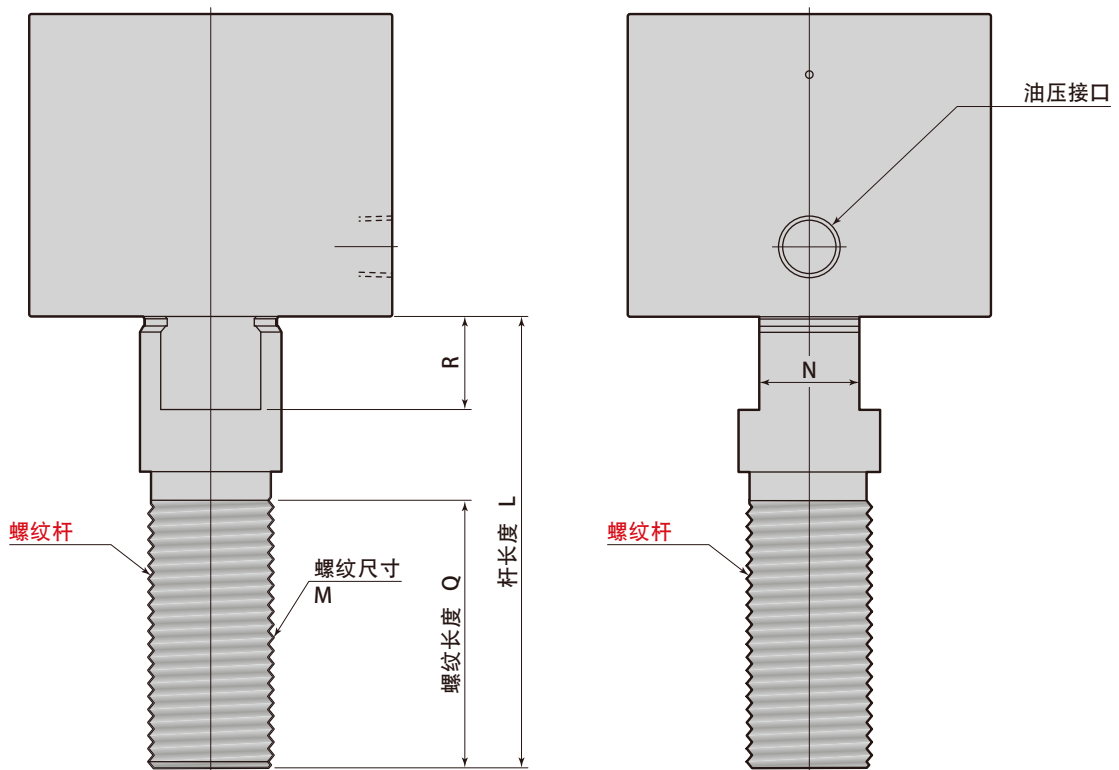
型号表示

TXA 063 - S

• 夹紧力

TXA010 TXA020 TXA040

TXA063 TXA100 TXA160



● 本图为放松后的位置。

型 号	TXA010-S	TXA020-S	TXA040-S	TXA063-S	TXA100-S	TXA160-S
螺纹尺寸 M	M12 × 1.75	M16 × 2	M22 × 2.5	M27 × 3	M36 × 4	M45 × 4.5
对边宽 N	10	11.5	18.5	21.5	29.5	35.5

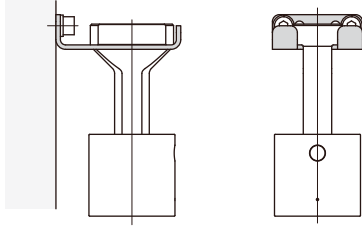
● 请指定螺纹长 Q、杆长 L。

● 不同的螺纹长 Q 及杆长 L，其对边宽的高度 R 也不同。

型 号	TXA010-S	TXA020-S	TXA040-S	TXA063-S	TXA100-S	TXA160-S
对边宽的高度 R () 内为 L-Q 范围	10 (10 < L-Q ≤ 20)				-	
	20 (20 < L-Q)				-	
	-				15 (15 < L-Q ≤ 25)	
	-				25 (25 < L-Q)	

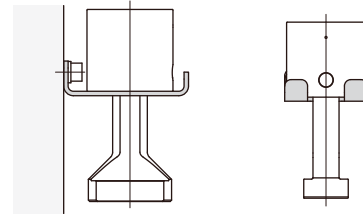
是TXA临时放置用挂钩。

FX A 上模 夹紧器挂钩 →42 页



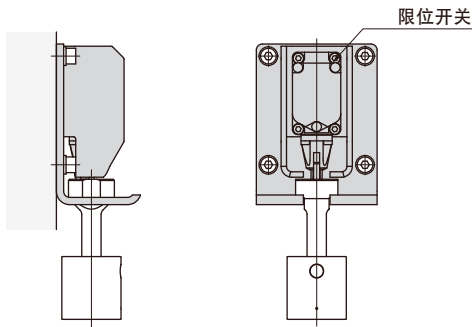
※不适用于TXA□W。

FX A 下模 夹紧器挂钩 →42 页



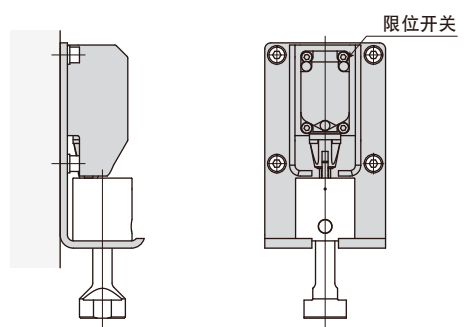
※不适用于TXA□E。

FX B 上模 夹紧器挂钩 (附限位开关) →43 页



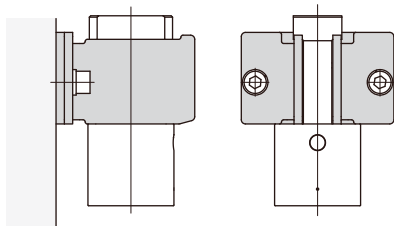
※不适用于TXA□W。

FX C 下模 夹紧器挂钩 (附限位开关) →44 页



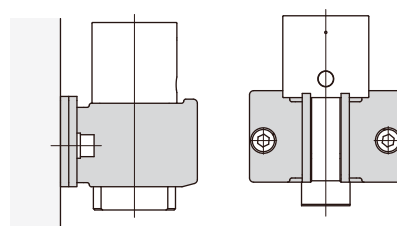
※不适用于TXA□E、TXA-X□、TXA□W。

FX D 上模 夹紧器挂钩 (附隔板) →45 页



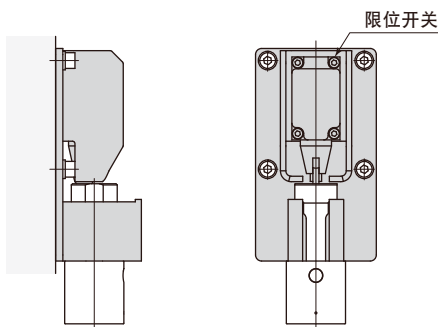
※不适用于TXA□W。

FX D 下模 夹紧器挂钩 (附隔板) →45 页



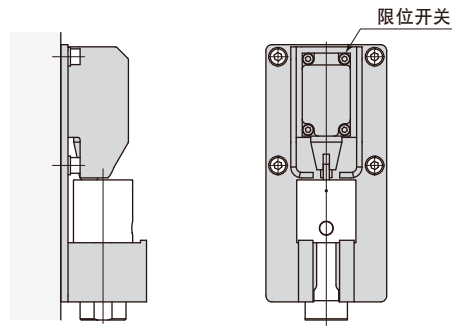
※不适用于TXA□W。

FX E 上型 夹紧器挂钩 (附限位开关及隔板) →46 页



※不适用于TXA□W。

FX F 下型 夹紧器挂钩 (附限位开关及隔板) →47 页



※不适用于TXA□E、TXA-X□、TXA□W。

※详情，请同敝社联系。

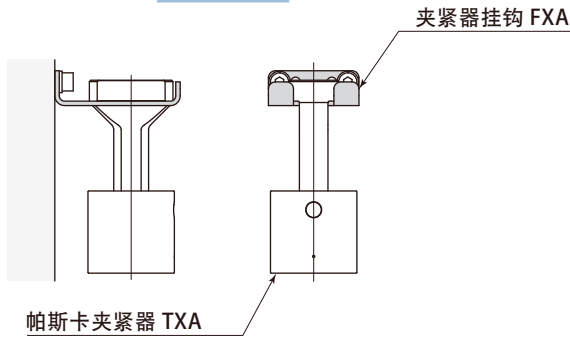
型号表示

FX **A** **01** - **18**

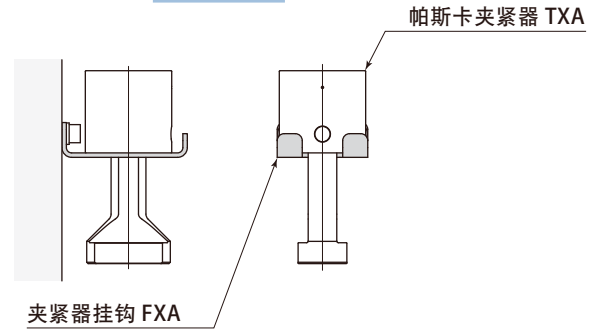
- 1 挂钩尺寸
- 2 W尺寸(mm)

- 1 挂钩尺寸
FXA01 FXA02 FXA03
- 2 W尺寸(mm)
请参照下表。

上模安装例

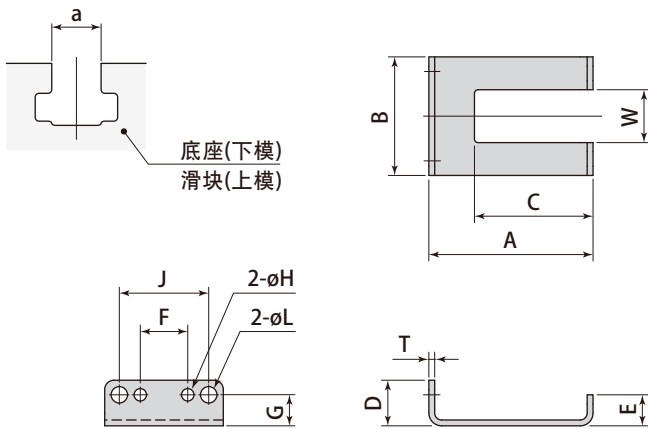


下模安装例



- 上模与下模的挂钩形状相同。
- 在夹紧器临时放置于挂钩的状态下, 不要使压力机运转。

T形槽尺寸



- 螺栓不是附属品。 如果需要, 请按安装螺栓型号单独订货。

øH 安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号(选购件)
FXA01	2-M5 长 12	FXA-A05
FXA02	2-M6 长 14	FXA-A06

øL 安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号(选购件)
FXA01	2-M6 长 14	FXA-A06
FXA02	2-M8 长 16	FXA-A08
FXA03	2-M8 长 16	FXA-A08

夹紧器型号	TXA010				TXA020 / TXA040					TXA063 / TXA100				TXA160					
	T形槽 a	mm	14以下	15~18	19~22	23~28	14以下	15~18	19~22	23~28	29~34	22以下	23~28	29~34	35~40	28以下	29~34	35~40	41~46
夹紧器挂钩型号		FXA 01-14	FXA 01-18	FXA 01-22	FXA 01-28	FXA 02-14	FXA 02-18	FXA 02-22	FXA 02-28	FXA 02-34	FXA 03-22	FXA 03-28	FXA 03-34	FXA 03-40	FXA 04-28	FXA 04-34	FXA 04-40	FXA 04-46	
W	mm	14	18	22	28	14	18	22	28	34	22	28	34	40	28	34	40	46	
A	mm		65				90					120				155			
B	mm		50				65					75				100			
C	mm		50				65					90				110			
D	mm		25				25					25				60			
E	mm		12				17					17				24			
G	mm		17				17					17				45			
T	mm		2.3				3.2					3.2				4.5			
F	mm		17				26					-				-			
øH	mm		5.5				6.8					-				-			
J	mm		35				49					49				80			
øL	mm		6.8				9					9				11			
质量	kg		0.1				0.2					0.3				0.7			

型号表示

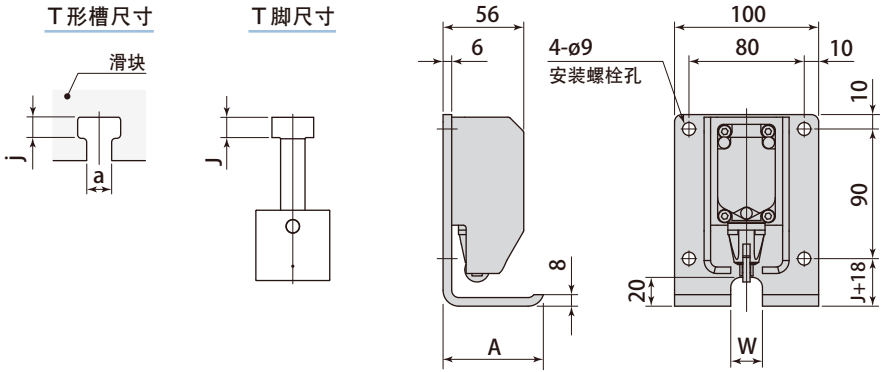
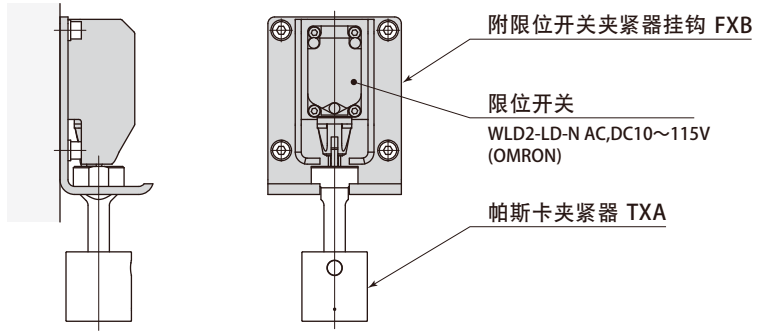
FX B 01 - 18 - 11

- 1 挂钩尺寸
- 2 W尺寸(mm)
- 3 J尺寸(mm)

- 1 挂钩尺寸
FXB01 FXB02 FXB03
FXB04 FXB05
- 2 W尺寸(mm)
请参照下表。
- 3 J尺寸(mm)

安装例

● 在夹紧器临时放置于挂钩的状态下，不要使压力机运转。



● 螺栓不是附属品。如果需要，请按安装螺栓型号单独订货。

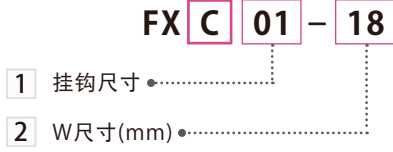
安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号(选购件)
FXB01	4-M8 长 16	FXB-A08
FXB02		
FXB03		
FXB04		
FXB05		

夹紧器型号	TXA010					TXA020					
T形槽 a	mm	14 以下	15 ~ 18	19 ~ 22	23 ~ 28	14 以下	15 ~ 18	19 ~ 22	23 ~ 28	29 ~ 34	
夹紧器挂钩型号		FXB01-14	FXB01-18	FXB01-22	FXB01-28	FXB02-14	FXB02-18	FXB02-22	FXB02-28	FXB02-34	
W	mm	14	18	22	28	14	18	22	28	34	
A	mm	55					70				
估算质量 (参考J尺寸)	kg	1.6 (J=11)					1.6 (J=15)				

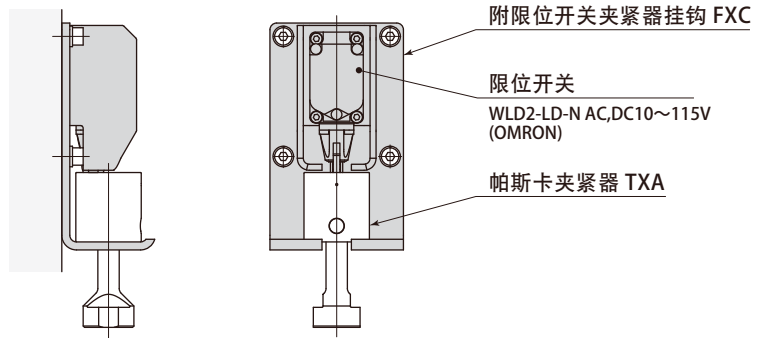
夹紧器型号	TXA040					TXA063				TXA100				
T形槽 a	mm	14 以下	15 ~ 18	19 ~ 22	23 ~ 28	29 ~ 34	22 以下	23 ~ 28	29 ~ 34	35 ~ 40	22 以下	23 ~ 28	29 ~ 34	35 ~ 40
夹紧器挂钩型号		FXB03-14	FXB03-18	FXB03-22	FXB03-28	FXB03-34	FXB04-22	FXB04-28	FXB04-34	FXB04-40	FXB05-22	FXB05-28	FXB05-34	FXB05-40
W	mm	14	18	22	28	34	22	28	34	40	22	28	34	40
A	mm	90					95				110			
估算质量 (参考J尺寸)	kg	1.7 (J=17)					1.7 (J=19)				1.8 (J=19)			

型号表示

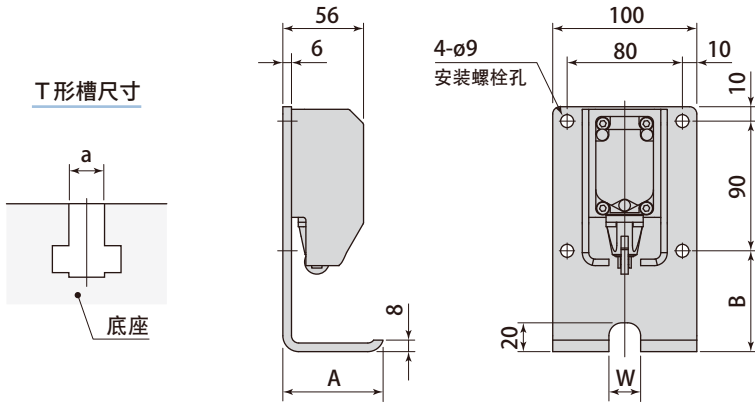


- 1 挂钩尺寸
FXC01 FXC02 FXC03
FXC04 FXC05
- 2 W尺寸(mm)
请参照下表。

安装例



● 在夹紧器临时放置于挂钩的状态下，不要使压力机运转。



● 螺栓不是附属品。如果需要，请按安装螺栓型号单独订货。

安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号(选购件)
FXC01	4-M8 长 16	FXC-A08
FXC02		
FXC03		
FXC04		
FXC05		

夹紧器型号	TXA010					TXA020				
T形槽 a mm	14以下	15~18	19~22	23~28		14以下	15~18	19~22	23~28	29~34
夹紧器挂钩型号	FXC01-14	FXC01-18	FXC01-22	FXC01-28		FXC02-14	FXC02-18	FXC02-22	FXC02-28	FXC02-34
W mm	14	18	22	28		14	18	22	28	34
A mm	55					70				
G mm	55					70				
质量 kg	1.7					1.8				

夹紧器型号	TXA040					TXA063				TXA100			
T形槽 a mm	14以下	15~18	19~22	23~28	29~34	22以下	23~28	29~34	35~40	22以下	23~28	29~34	35~40
夹紧器挂钩型号	FXC03-14	FXC03-18	FXC03-22	FXC03-28	FXC03-34	FXC04-22	FXC04-28	FXC04-34	FXC04-40	FXC05-22	FXC05-28	FXC05-34	FXC05-40
W mm	14	18	22	28	34	22	28	34	40	22	28	34	40
A mm	90					110				130			
G mm	77					83				89			
质量 kg	1.9					2.0				2.1			

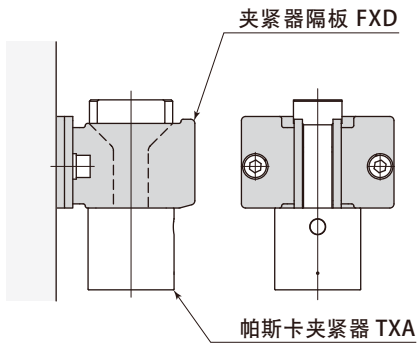
型号表示

FX **D** **01** - **18** - **38**

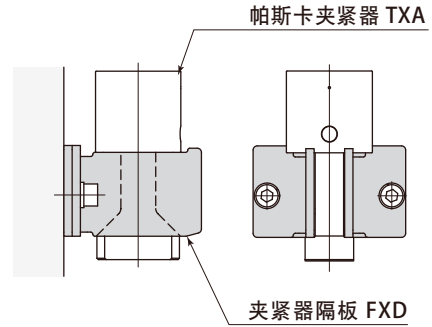
- 1 挂钩尺寸
- 2 W尺寸(mm)
- 3 d+h 尺寸(mm)

- 1 挂钩尺寸
FXD01 FXD02 FXD03
- 2 W尺寸(mm)
请参照下表。
- 3 d+h 尺寸(mm)

上模安装例

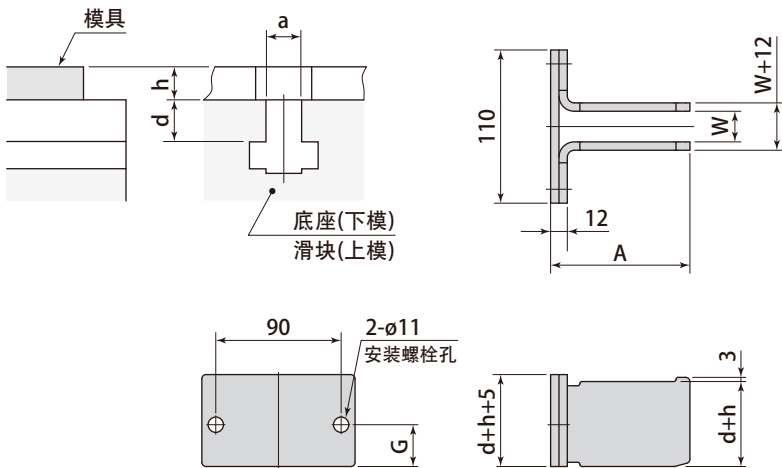


下模安装例



- 上模与下模的挂钩形状相同。
- 附有夹紧器隔板，可将不使用的夹紧器固定于机外。

T形槽尺寸



- 螺栓不是附属品。如果需要，请按安装螺栓型号单独订货。

安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号 (选购件)
FXD01	2-M10 长 30	FXD-A10
FXD02		
FXD03		

夹紧器型号	TXA010				TXA020 / TXA040					TXA063 / TXA100				
T形槽 a	mm	14以下	15~18	19~22	23~28	14以下	15~18	19~22	23~28	29~34	22以下	23~28	29~34	35~40
夹紧器挂钩型号		FXD01-14	FXD01-18	FXD01-22	FXD01-28	FXD02-14	FXD02-18	FXD02-22	FXD02-28	FXD02-34	FXD03-22	FXD03-28	FXD03-34	FXD03-40
W	mm	14	18	22	28	14	18	22	28	34	22	28	34	40
A	mm	60				100					125			
G	mm	22				30					30			
估算质量 (参考 d+h 尺寸)	kg	0.6 (d+h=38)				1.1 (d+h=61)					1.6 (d+h=83)			

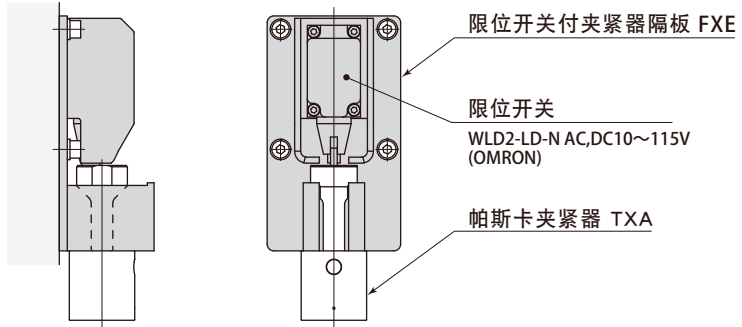
型号表示

FX **E** **01** - **18** - **38** - **11**

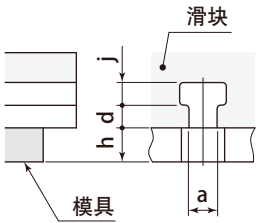
- 1 挂钩尺寸
FXE01 FXE02 FXE03
FXE04 FXE05
- 2 W尺寸(mm)
请参照下表。
- 3 d+h 尺寸(mm)
请参照 T 形槽尺寸。
- 4 J 尺寸(mm)

安装例

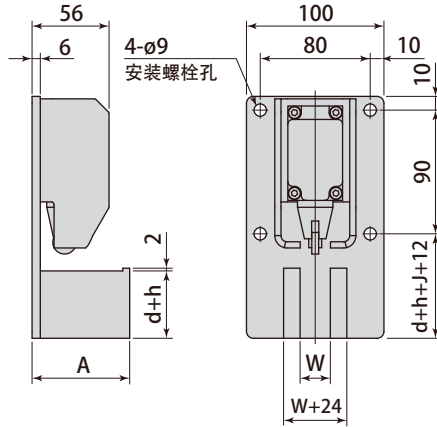
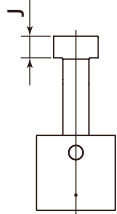
● 附有夹紧器隔板，可将不使用的夹紧器固定于机外。



T 形槽尺寸



T 脚尺寸



● 螺栓不是附属品。如果需要，请按安装螺栓型号单独订货。

安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号 (选购件)
FXE01	4-M8 长 16	FXE-A08
FXE02		
FXE03		
FXE04		
FXE05		

夹紧器型号	TXA010					TXA020				
	T 形槽 a mm	14 以下	15~18	19~22	23~28	14 以下	15~18	19~22	23~28	29~34
夹紧器挂钩型号	FXE01-14	FXE01-18	FXE01-22	FXE01-28	FXE02-14	FXE02-18	FXE02-22	FXE02-28	FXE02-34	
W mm	14	18	22	28	14	18	22	28	34	
A mm	56					71				
估算质量 (参考 d、h、J 尺寸) kg	1.9 (d+h=38、J=11)					2.2 (d+h=49、J=15)				

夹紧器型号	TXA040					TXA063				TXA100			
	T 形槽 a mm	14 以下	15~18	19~22	23~28	29~34	22 以下	23~28	29~34	35~40	22 以下	23~28	29~34
夹紧器挂钩型号	FXE03-14	FXE03-18	FXE03-22	FXE03-28	FXE03-34	FXE04-22	FXE04-28	FXE04-34	FXE04-40	FXE05-22	FXE05-28	FXE05-34	FXE05-40
W mm	14	18	22	28	34	22	28	34	40	22	28	34	40
A mm	91					106				131			
估算质量 (参考 d、h、J 尺寸) kg	2.7 (d+h=61、J=17)					3.2 (d+h=73、J=19)				3.8 (d+h=83、J=19)			

型号表示

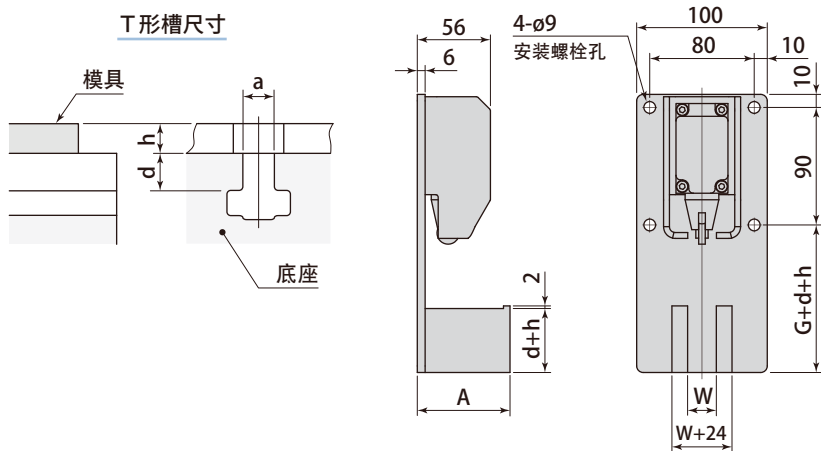
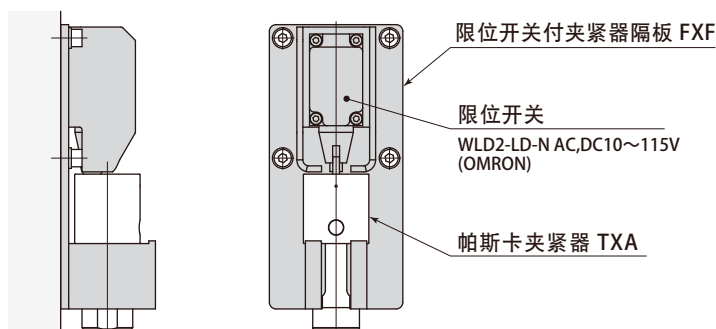
FX **F** **01** - **18** - **38**

- 1 挂钩尺寸
- 2 W尺寸(mm)
- 3 d+h 尺寸(mm)

- 1 挂钩尺寸
FXF01 FXF02 FXF03
FXF04 FXF05
- 2 W尺寸(mm)
请参照下表。
- 3 d+h 尺寸(mm)

安装例

● 附有夹紧器隔板，可将不使用的夹紧器固定于机外。



● 螺栓不是附属品。如果需要，请按安装螺栓型号单独订货。

安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号 (选购件)
FXF01	4-M8 长 16	FXF-A08
FXF02		
FXF03		
FXF04		
FXF05		

夹紧器型号	TXA010				TXA020					
T形槽 a	mm	14以下	15~18	19~22	23~28	14以下	15~18	19~22	23~28	29~34
夹紧器挂钩型号		FXF01-14	FXF01-18	FXF01-22	FXF01-28	FXF02-14	FXF02-18	FXF02-22	FXF02-28	FXF02-34
W	mm	14	18	22	28	14	18	22	28	34
A	mm	56				71				
G	mm	49				64				
估算质量 (参考 d+h 尺寸)	kg	2.1 (d+h=38)				2.4 (d+h=49)				

夹紧器型号	TXA040					TXA063				TXA100				
T形槽 a	mm	14以下	15~18	19~22	23~28	29~34	22以下	23~28	29~34	35~40	22以下	23~28	29~34	35~40
夹紧器挂钩型号		FXF03-14	FXF03-18	FXF03-22	FXF03-28	FXF03-34	FXF04-22	FXF04-28	FXF04-34	FXF04-40	FXF05-22	FXF05-28	FXF05-34	FXF05-40
W	mm	14	18	22	28	34	22	28	34	40	22	28	34	40
A	mm	91					106				131			
G	mm	71					77				83			
估算质量 (参考 d+h 尺寸)	kg	2.9 (d+h=61)					3.4 (d+h=73)				4.0 (d+h=83)			

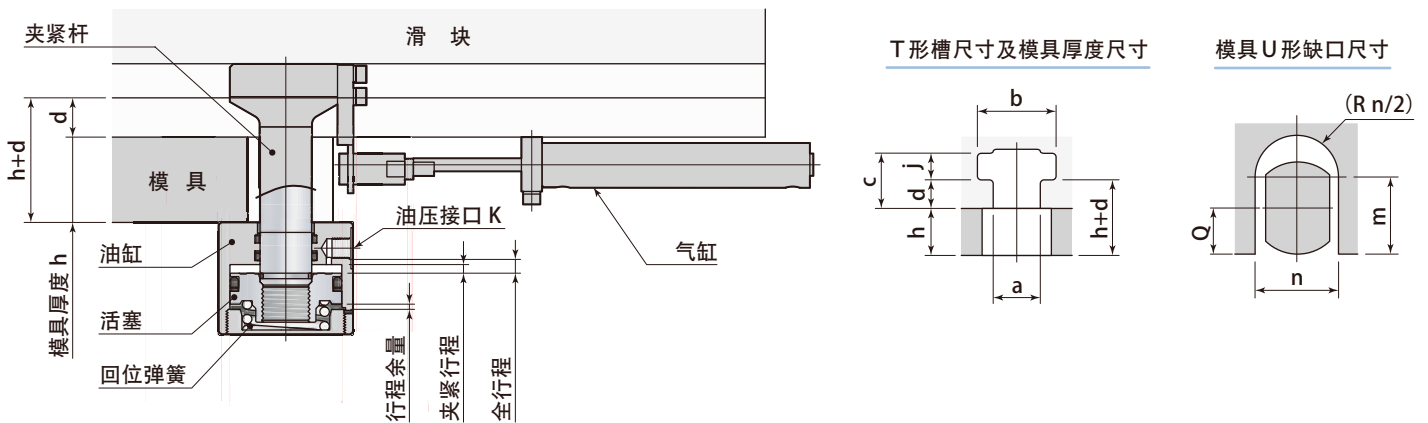
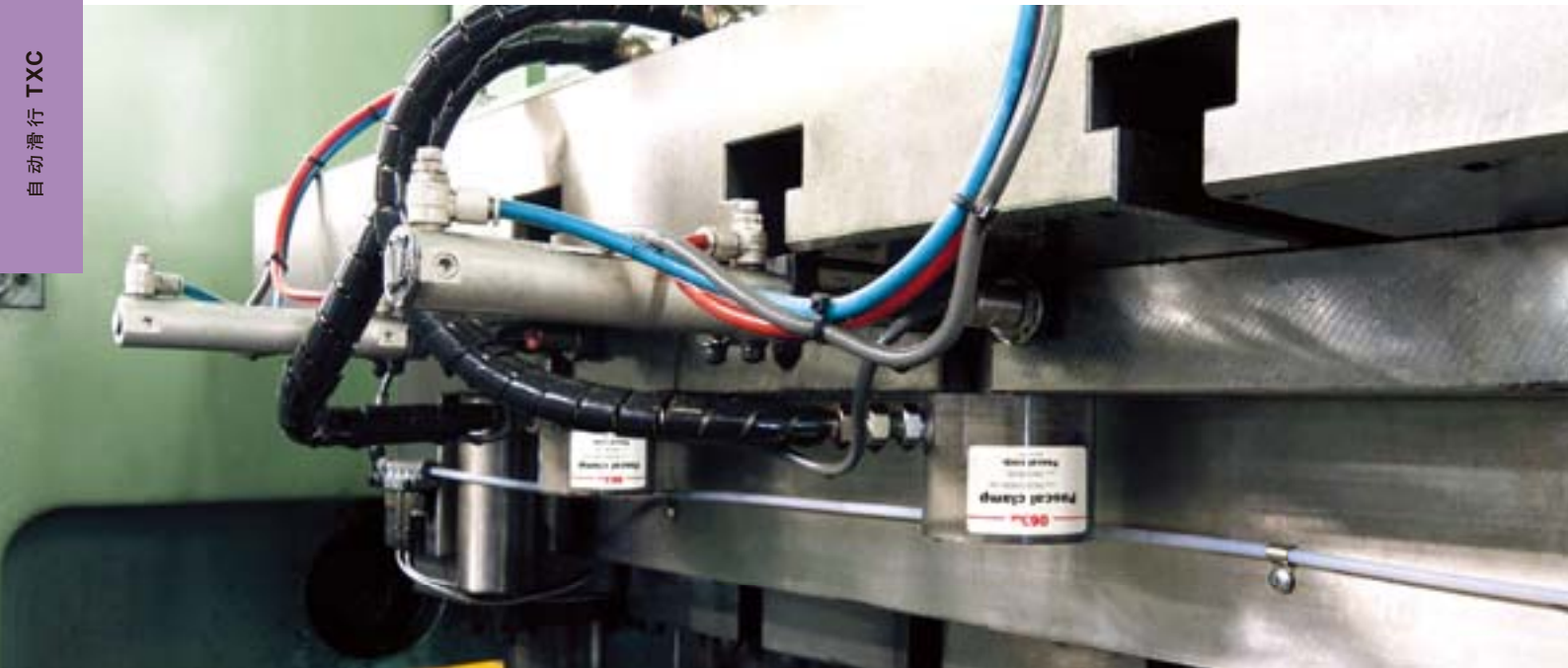
Pascal clamp model TXC

帕斯卡夹紧器 自动滑行式



在气缸驱动下可沿T槽自动滑行的夹紧器。可使换模时间更加缩短。

自动滑行 TXC



规格

型号		TXC020	TXC040	TXC063	TXC100
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN	19.6	39.2	61.7	98
保证耐压	MPa	36.7			
全行程	mm	8			
夹紧行程	mm	5			
行程余量	mm	3			
油缸容量(全行程)	cm ³	6.5	13	21	32
使用环境温度	°C	0~70 (标准)			
估算质量	kg	2	3	4	6
a 尺寸范围	mm	18~28	22~32		28~36
最小 h	mm	30		40	
最大 h+d	mm	80	90	100	110
d 公差	mm	±0.2			
j 公差	mm	0~+1			
h 公差	mm	±0.3			
最小 m	mm	15	40	45	57
n 尺寸范围	mm	22~30	22~35	22~40	28~50

- 使用油压：24.5MPa
- 质量因夹紧杆尺寸及滑动行程而改变。
- 请指定T形槽及模具厚度尺寸 a、b、d、j、h。新装机的 d、j、h 尺寸，请按上表所示公差加工。旧装机的 d、j、h 尺寸，请以0.1mm单位指定。
- 如果超过最大 h+d 尺寸，则属于长夹紧杆，请见 → 56 页
- 夹紧器待机中，应停止压力机运行。

型号表示

TXC **040** R **0** **L** - **075**

- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置
- 4 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

- 1 夹紧力
 - TXC020 : 19.6kN
 - TXC040 : 39.2kN
 - TXC063 : 61.7kN
 - TXC100 : 98kN

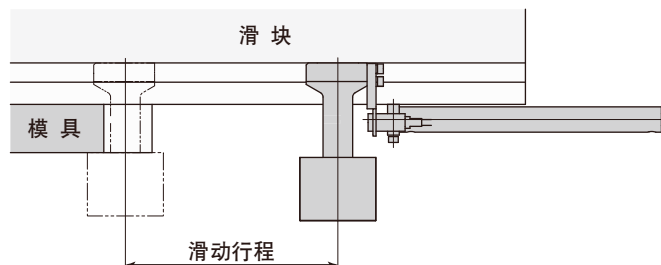
2 接近开关

接近开关记号	0	1	2	3
规格	DC24V 2线式	DC24V 3线式 (NPN)	AC100V 2线式	DC24V 3线式 (PNP)
型号	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
厂家	OMRON			
引线	5m			

3 模具检测接近开关安装位置



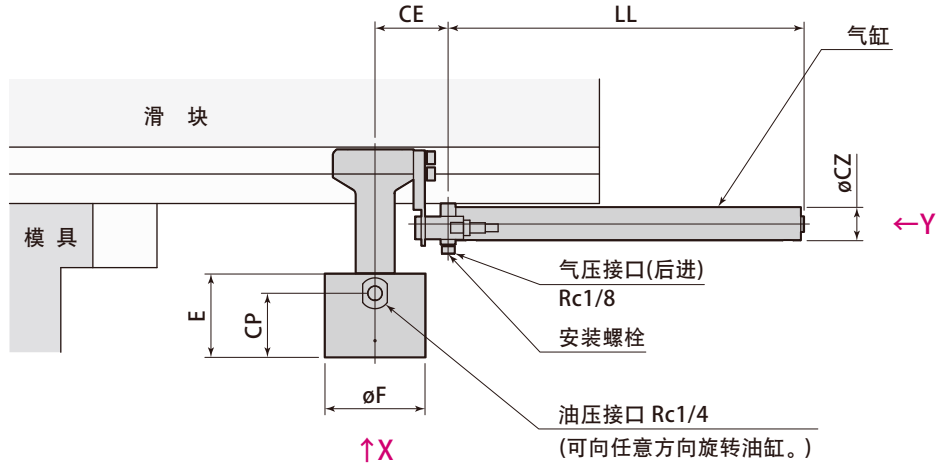
4 滑动行程



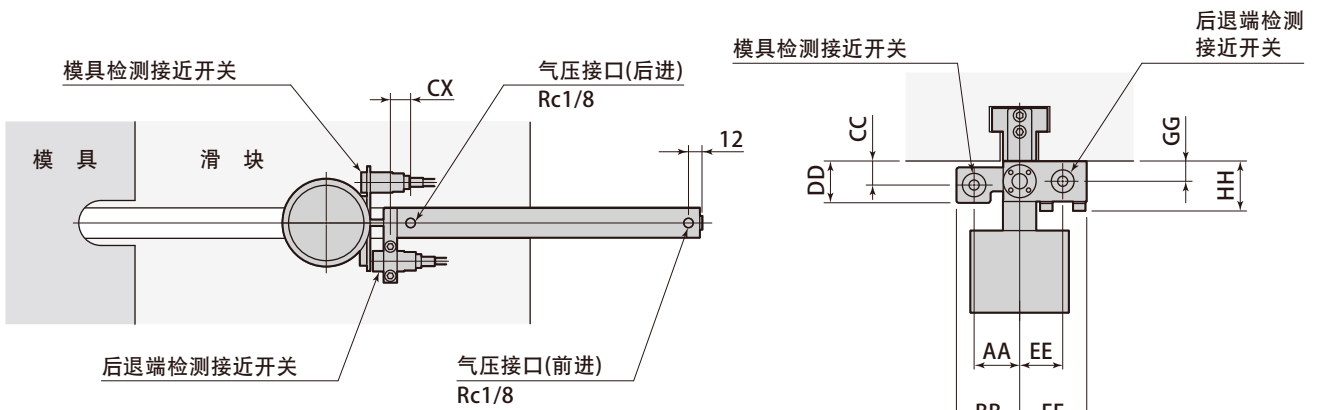
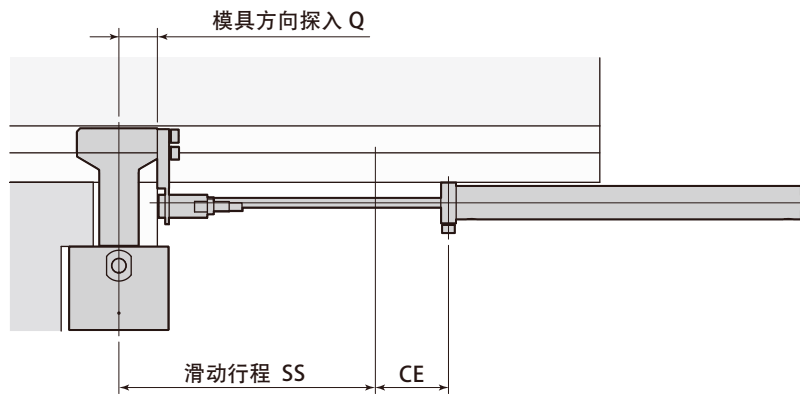
型号	TXC020R	TXC040R	TXC063R	TXC100R
滑动行程 ※	mm 50, 75, 100, 125, 150, 200	75, 100, 125, 150, 200	100, 125, 150, 200	100, 150, 200
气缸驱动气压	MPa 0.39 ~ 0.54			
滑行速度	mm/s 30 ~ 100 (使用速度调节器进行调整)			
气缸型号	CG1BN20-□			CG1BN32-□
气缸厂家	SMC			

● 关于滑动行程，请参照 →54 页
 ※ 对于未记载的滑动行程，请咨询。

放松



夹紧



VIEW : X

VIEW : Y

● 本图为接近开关安装位置 **L**

外形尺寸

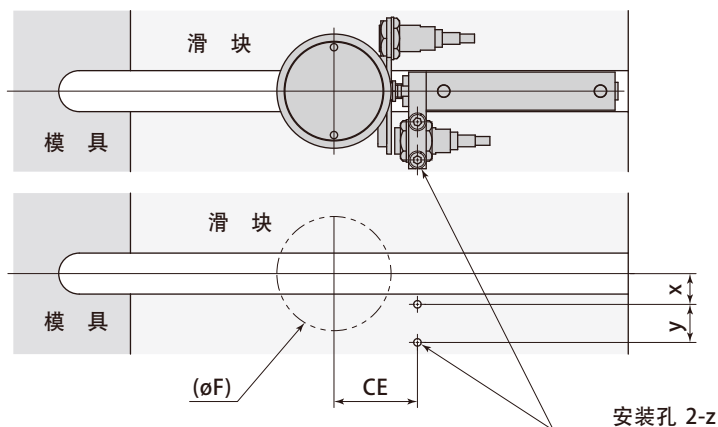
型 号	mm			
	TXC020R	TXC040R	TXC063R	TXC100R
∅CZ	26	26	26	38
∅F	49	62	78	98
CP	40	45.5	50	55
E	52	59	65	71
CE	42	54	57	64
CX	18	18	18	20
Q	15	27	30	37
HH	39.5	39.5	39.5	54
GG	16	16	16	22
CC	19	19	19	20
EE	34	34	34	39.5
AA	36	36	36	43
FF	53	53	53	54
BB	50.5	50.5	50.5	57.5
DD	33	33	33	34
安装螺栓	4-M6 长 40	4-M6 长 40	4-M6 长 40	4-M8 长 55

滑动行程 50 75 100 125 150 200 mm

滑动行程 SS	mm			
	TXC020R	TXC040R	TXC063R	TXC100R
	全 长			LL
50	127	—	—	—
75	152	152	—	—
100	177	177	177	181
125	202	202	202	206
150	227	227	227	231
200	277	277	277	281

安装加工图

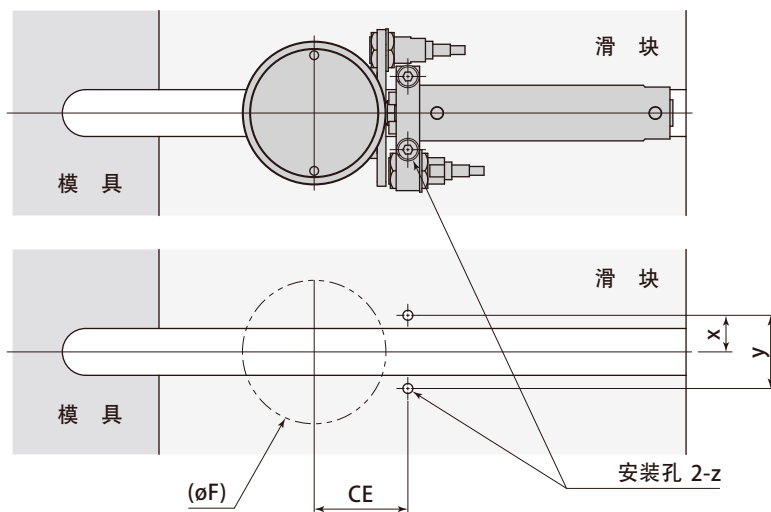
TXC020R TXC040R TXC063R



● 本图为接近开关安装位置 **L**

TXC100R

TXC100R□L-□与TXC100R□R-□的安装孔位置相同。



mm

型号	TXC020R	TXC040R	TXC063R	TXC100R
øF	49	62	78	98
CE	42	54	57	64
x	21	21	21	25
y	26	26	26	50
z	M6 深 12	M6 深 12	M6 深 12	M8 深 16

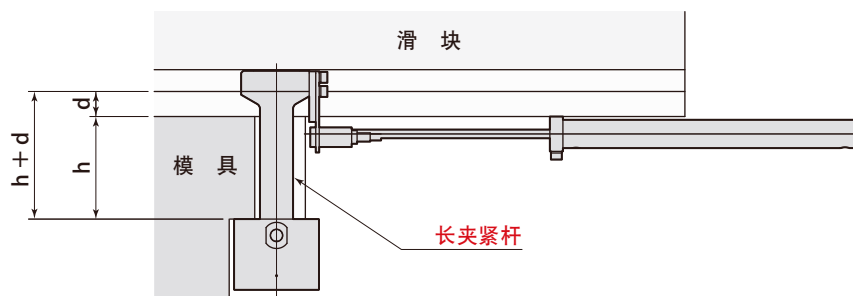
H 长夹紧杆 模具厚度超过标准厚度时使用。

型号表示

TXC **040** R **0** L - **075** - **H**

- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置
- 4 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

关于 1 2 3 4 请参照 → 52 页



型 号	TXC020R	TXC040R	TXC063R	TXC100R
h+d	h+d > 80	h+d > 90	h+d > 100	h+d > 110

mm

V 高温规格 模具或环境高温时使用。

型号表示

TXC **040** R **0** L - **075** - **V**

- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置
- 4 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

关于 1 2 3 4 请参照 → 52 页

● 高温规格的使用环境温度为5 ~ 120℃。

Pascal clamp model TXE

滑块下面可以全面有效利用的自动滑行式夹紧器

帕斯卡夹紧器 自动滑行式 TXE



滑块下面可以全面有效利用的自动滑行式夹紧器。

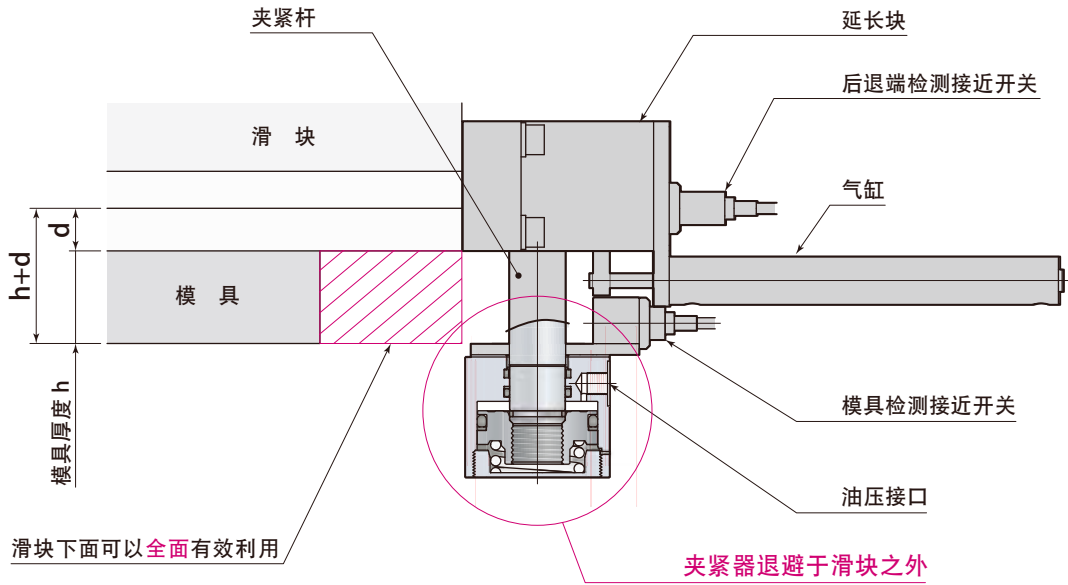


规格

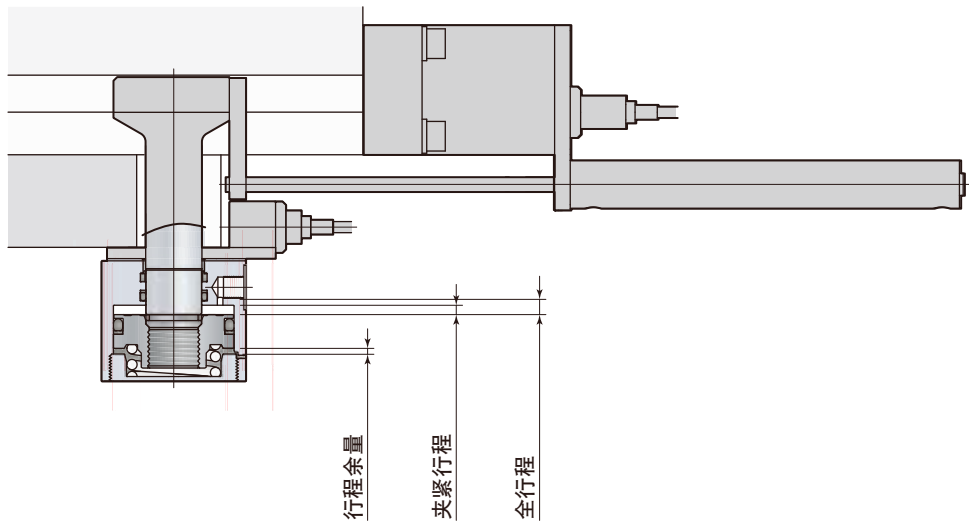
型号		TXE020	TXE040	TXE063	TXE100
夹紧力 (油压为 24.5MPa 时)	kN	19.6	39.2	61.7	98
保证耐压	MPa	36.7			
全行程	mm	8			
夹紧行程	mm	5			
行程余量	mm	3			
油缸容量 (全行程)	cm ³	6.5	13	21	32
使用环境温度	°C	0~70 (标准)			
估算质量	kg	4	5	6	9
a 尺寸范围	mm	18~28	22~32		28~36
最小 h	mm	30			40
最大 h+d	mm	80	90	100	110
d 公差	mm	±0.2			
j 公差	mm	0~+1			
h 公差	mm	±0.3			
最小 m	mm	15	40	45	57
n 尺寸范围	mm	22~30	22~35	22~40	28~50

- 使用油压：24.5MPa ● 夹紧杆尺寸、滑动行程以及夹紧器隔板的有无，将改变质量。
- 请指定 T 形槽、模具厚度尺寸 a、b、d、j、h。新装机的 d、j、h 尺寸，请按上表公差加工。旧装机的 d、j、h 尺寸，请以 0.1mm 单位指定。 ● 如果大于最大 h+d 尺寸，则属于长夹紧杆型，请参照 →72 页 ● 夹紧器待机中，应停止压力机运行。

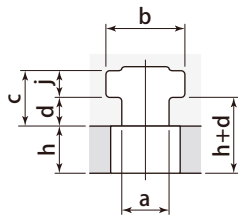
待机夹紧器



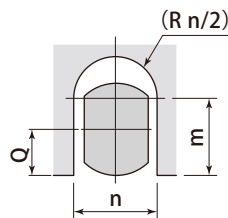
夹紧



T形槽尺寸及模具厚度尺寸



模具U形缺口尺寸



型号表示

TXE 063 C 0 L - 090

- 1 夹紧力
- 2 夹紧器隔板
防振架
- 3 接近开关
- 4 模具检测接近开关安装位置
- 5 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

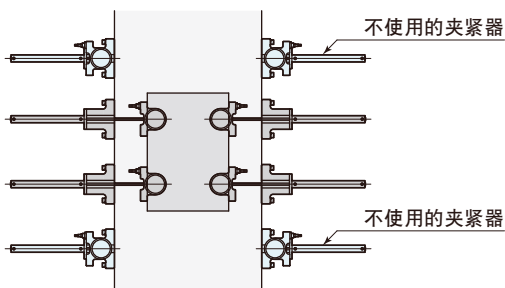
- 1 夹紧力
TXE020 : 19.6kN
TXE040 : 39.2kN
TXE063 : 61.7kN
TXE100 : 98kN

2 夹紧器隔板、防振架

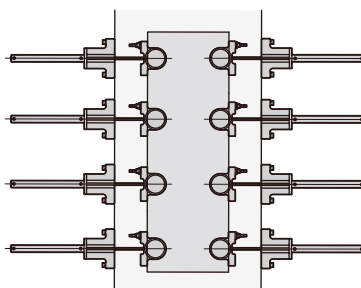
夹紧器隔板、防振架 记号	B	C	D	E
夹紧器隔板	无	有	无	有
防振架	无	无	有	有

每个模具所使用的夹紧器个数不同时，需要有夹紧器隔板。

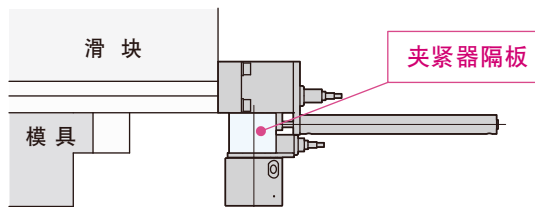
夹紧小型模具



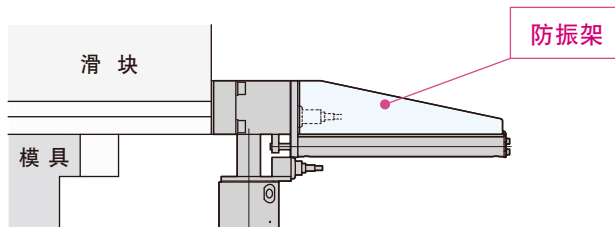
夹紧大型模具



- 不使用的夹紧器在放松状态下待机，压力机运转时的振动将使连接部破损，因此要选定夹紧器隔板的规格，在夹紧状态下待机。



滑动行程超过200mm时，需要防振架。



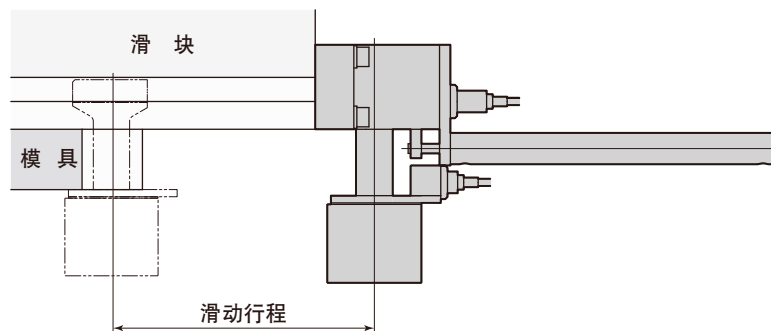
3 接近开关

接近开关记号	0	1	2	3
规格	DC24V 2线式	DC24V 3线式 (NPN)	AC100V 2线式	DC24V 3线式 (PNP)
型号	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
厂家	OMRON			
引线	5m			

4 模具检测接近开关安装位置



5 滑动行程

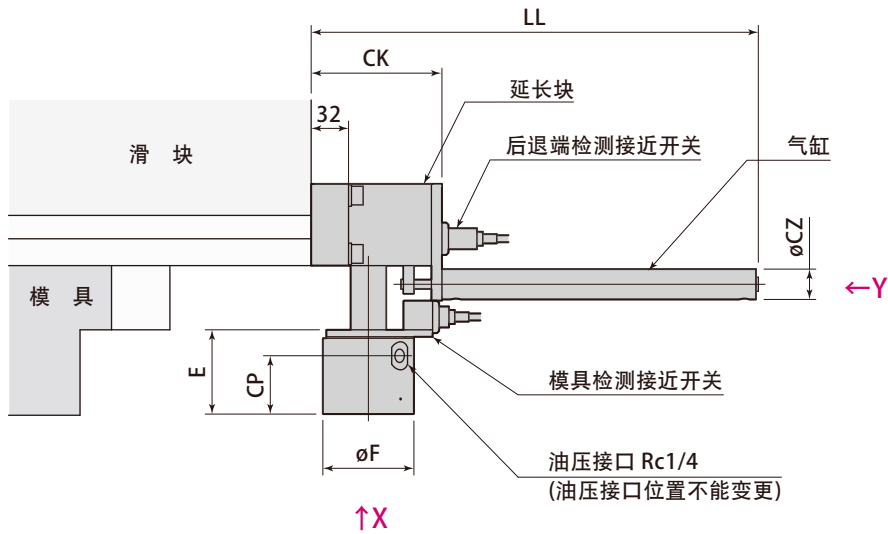


型号	TXE020	TXE040	TXE063	TXE100
滑动行程 ※ mm	50, 75, 100, 125, 150, 200, 250, 300	75, 100, 125, 150, 200, 250, 300	100, 125, 150, 200, 250, 300	100, 125, 150, 200, 250, 300
气缸驱动气压 MPa	0.39 ~ 0.54			
滑行速度 mm/s	30 ~ 100 (使用速度调节器进行调整)			
气缸型号	CG1BN20-□			CG1BN32-□
气缸厂家	SMC			

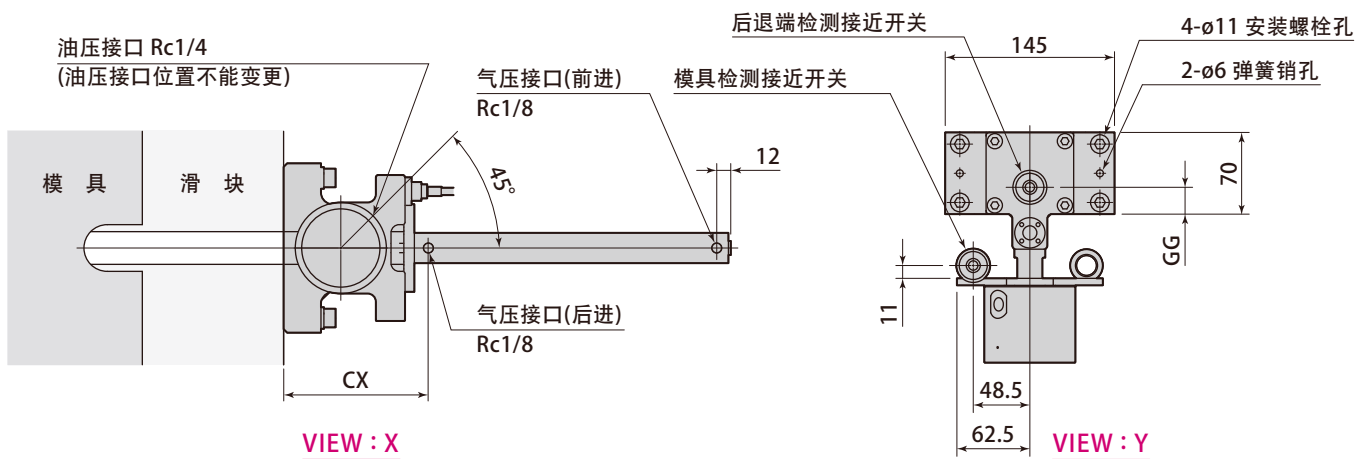
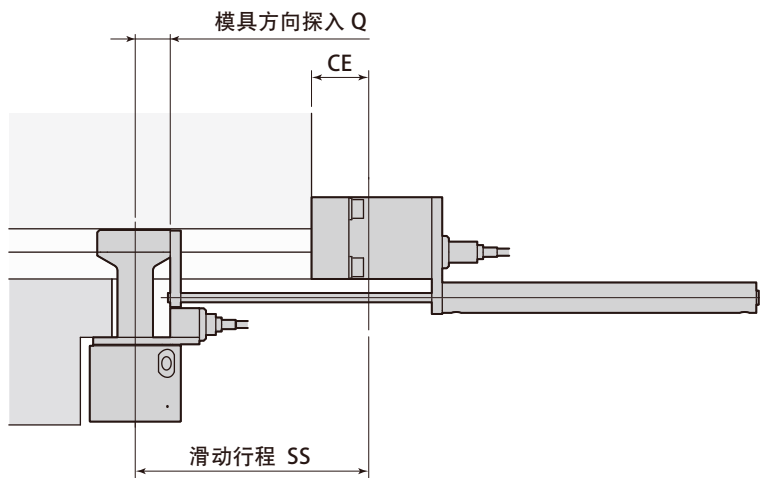
● 关于滑动行程，请参照→64～70页

※ 对于未记载的滑动行程，请咨询。

待机夹紧器



夹紧



● 本图为接近开关安装位置 **L**

B 夹紧器隔板：无
防振架：无

型号表示

TXE **040** **B** **0** **L** - **075**

- 1 夹紧力
- 3 接近开关
- 4 模具检测接近开关安装位置
- 5 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

关于 1 3 4 ,
请参照 → 61 ~ 62 页

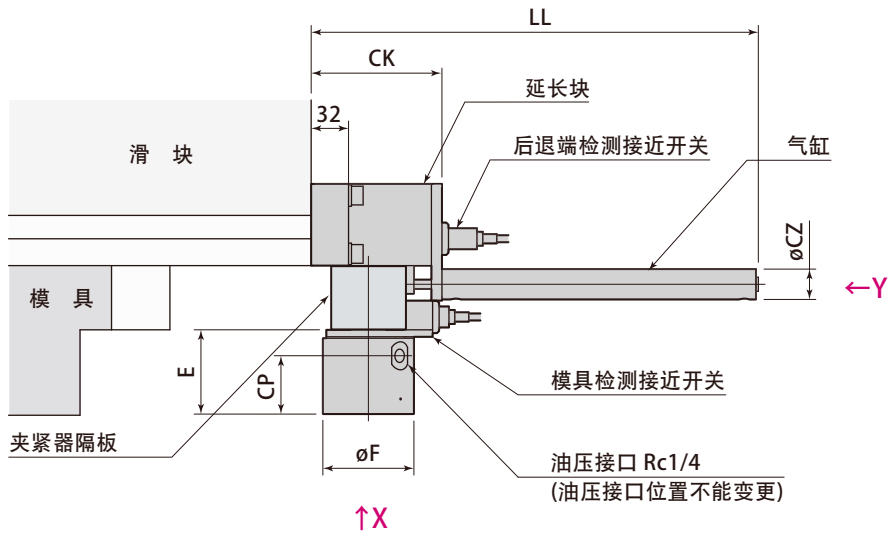
5 滑动行程 50 75 100 125 150 200 mm

滑动行程 SS	TXE020B	TXE040B	TXE063B	TXE100B
	全 长			LL
50	203.5	—	—	—
75	228.5	247	—	—
100	253.5	272	283	304
125	278.5	297	308	329
150	303.5	322	333	354
200	353.5	372	383	404

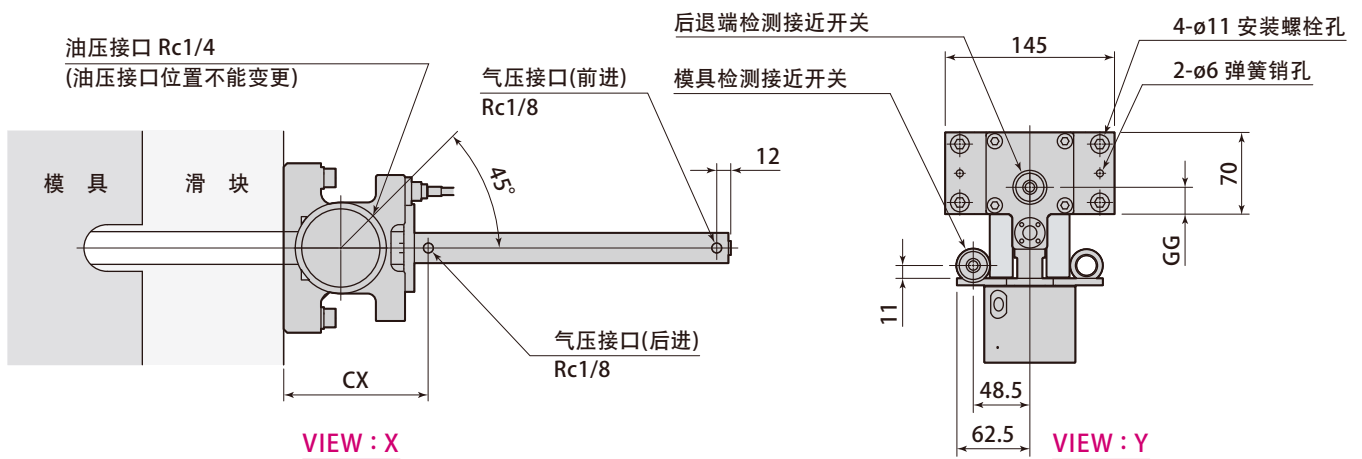
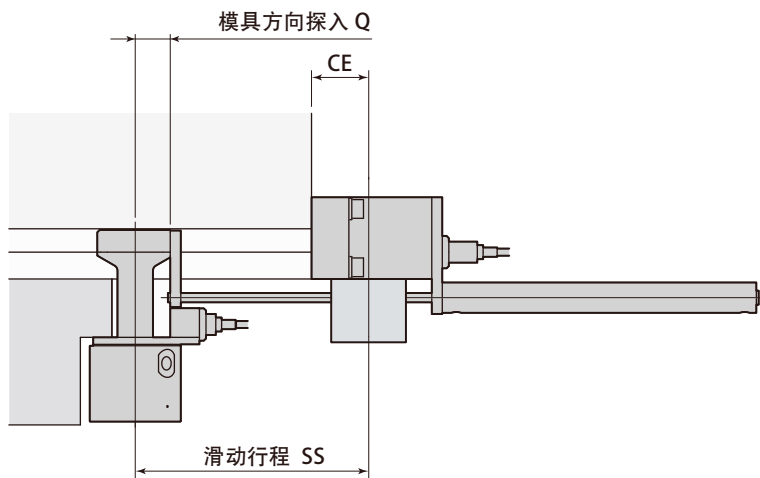
外形尺寸

型 号	TXE020B	TXE040B	TXE063B	TXE100B
∅CZ	26	26	26	38
∅F	49	62	78	98
CP	40	45.5	50	55
E	67	71	75.5	81.5
CK	82.5	101	112	131
CX	94.5	113	124	143
CE	34.5	41	49	59
Q	15	27	30	37
GG	23	23	23	29
安装螺栓	4-M10 长 50			
弹簧垫圈	4-M10			
弹簧销	2-∅6 长 45			

待机夹紧器



夹紧



● 本图为接近开关安装位置 L

C 夹紧器隔板：有
防振架：无

型号表示

TXE **040** **C** **0** **L** - **075**

- 1 夹紧力
- 3 接近开关
- 4 模具检测接近开关安装位置
- 5 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

关于 1 3 4，
请参照 → 61 ~ 62 页

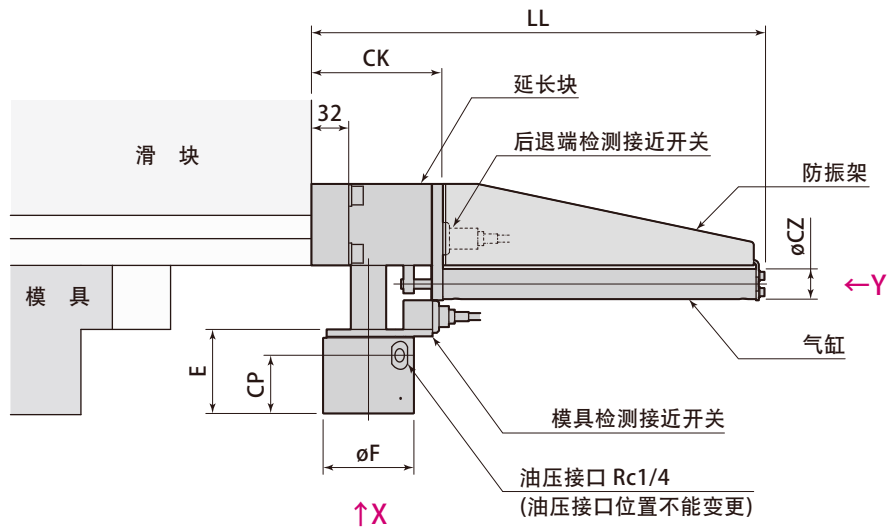
5 滑动行程 50 75 100 125 150 200 mm

滑动行程 SS	TXE020C	TXE040C	TXE063C	TXE100C
	全 长 LL			
50	203.5	—	—	—
75	228.5	247	—	—
100	253.5	272	283	304
125	278.5	297	308	329
150	303.5	322	333	354
200	353.5	372	383	404

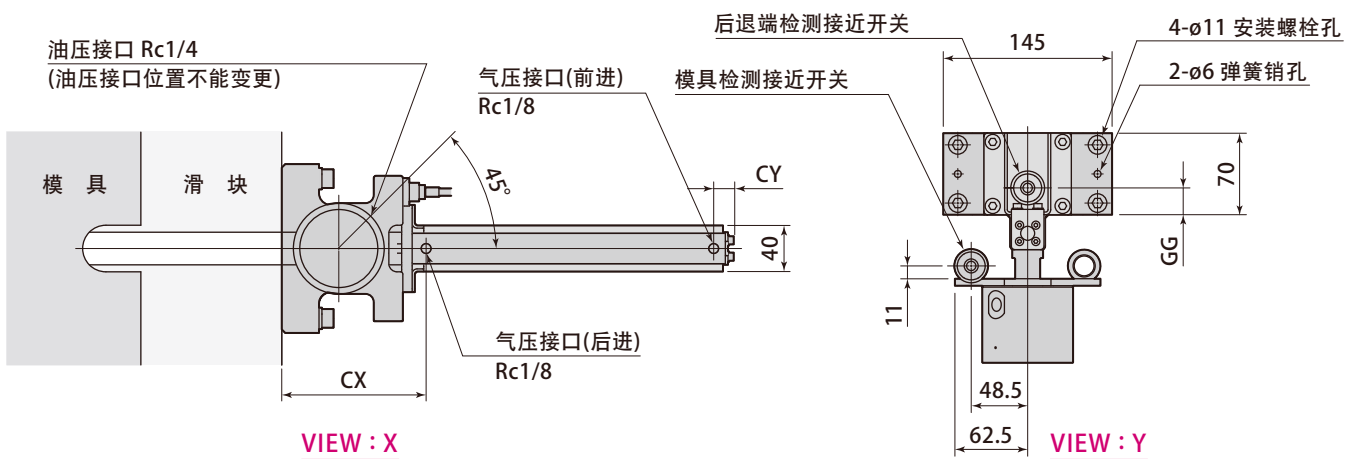
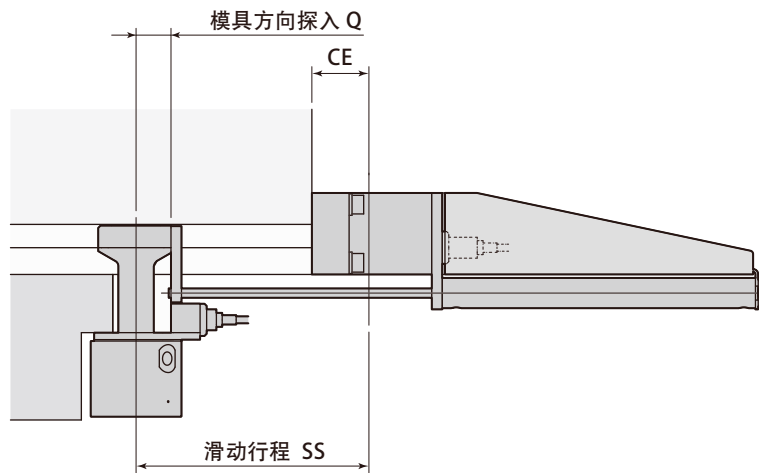
外形尺寸

型 号	TXE020C	TXE040C	TXE063C	TXE100C
øCZ	26	26	26	38
øF	49	62	78	98
CP	40	45.5	50	55
E	67	71	75.5	81.5
CK	82.5	101	112	131
CX	94.5	113	124	143
CE	34.5	41	49	59
Q	15	27	30	37
GG	23	23	23	29
安装螺栓	4-M10 长 50			
弹簧垫圈	4-M10			
弹簧销	2-ø6 长 45			

待机夹紧器



夹紧



● 本图为接近开关安装位置 **L**

D 夹紧器隔板：无
防振架：有

型号表示

TXE **063** **D** **0** **L** - **250**

- 1 夹紧力
- 3 接近开关
- 4 模具检测接近开关安装位置
- 5 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

关于 1 3 4 ,
请参照 → 61 ~ 62 页

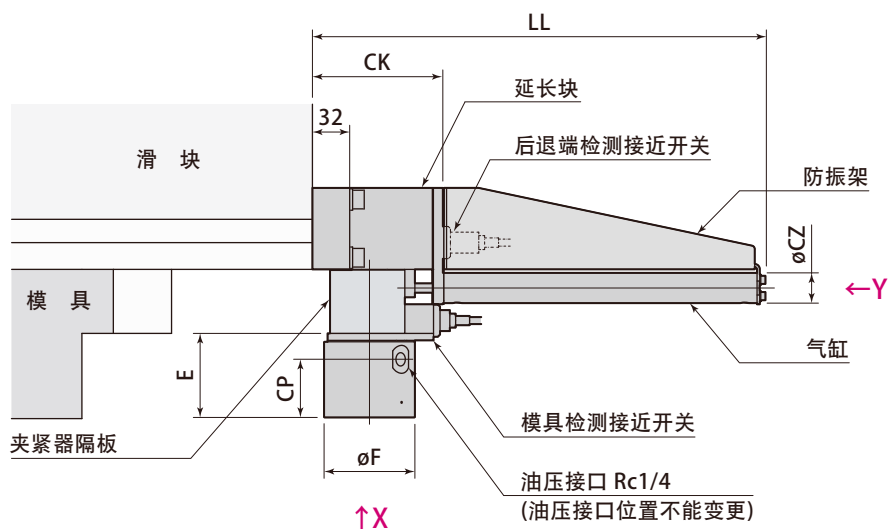
5 滑动行程 250 300 mm

滑动行程 SS	TXE020D	TXE040D	TXE063D	TXE100D
	全 长			LL
250	417	435	446	461
300	467	485	496	511

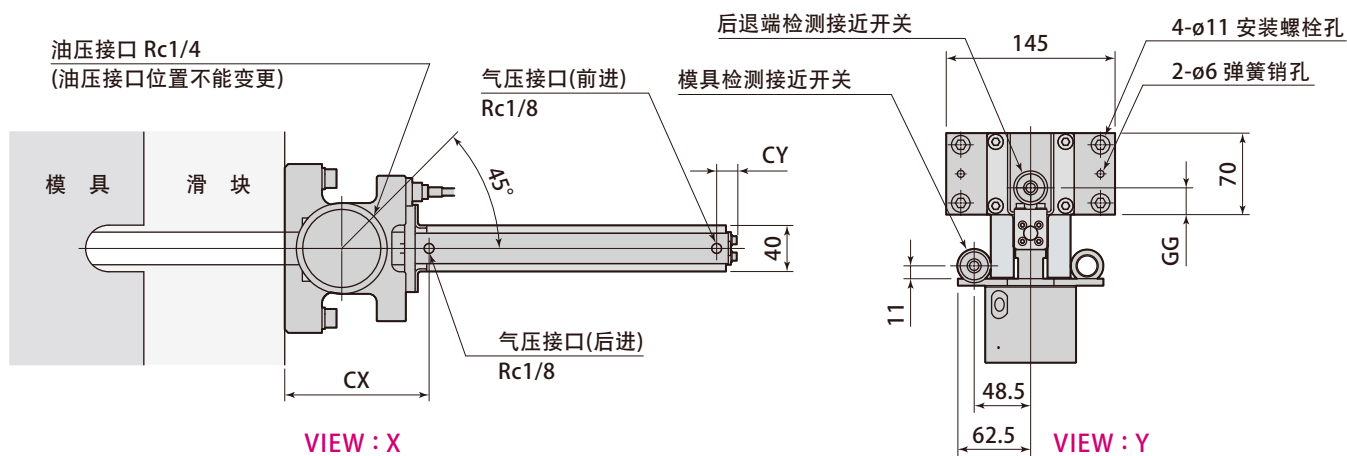
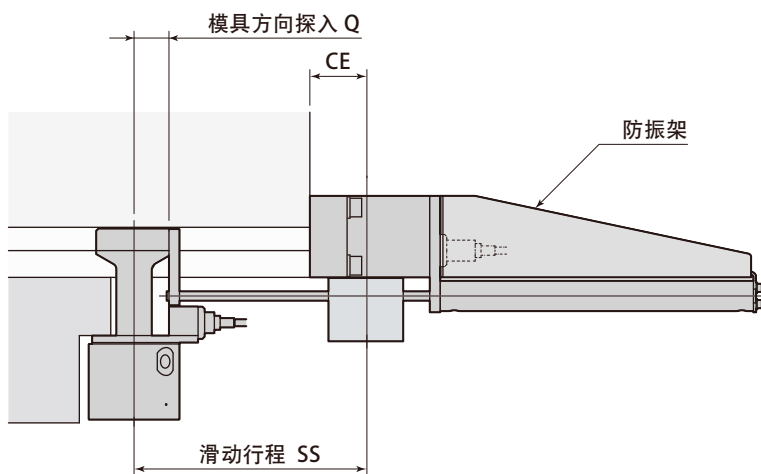
外形尺寸

型 号	TXE020D	TXE040D	TXE063D	TXE100D
∅CZ	26	26	26	38
∅F	49	62	78	98
CP	40	45.5	50	55
E	67	71	75.5	81.5
CK	82.5	101	112	131
CX	94.5	113	124	143
CE	34.5	41	49	59
Q	15	27	30	37
GG	23	23	23	29
CY	19.2	19.2	19.2	18.6
安装螺栓	4-M10 长 50			
弹簧垫圈	4-M10			
弹簧销	2-∅6 长 45			

待机夹紧器



夹紧



● 本图为接近开关安装位置 **L**

E 夹紧器隔板：有
防振架：有

型号表示

TXE 063 E 0 L - 250

- 1 夹紧力 ●
- 3 接近开关 ●
- 4 模具检测接近开关安装位置 ●
- 5 滑动行程 (mm) ※用3位数表示 ●

关于 1 3 4 ,
请参照 → 61 ~ 62 页

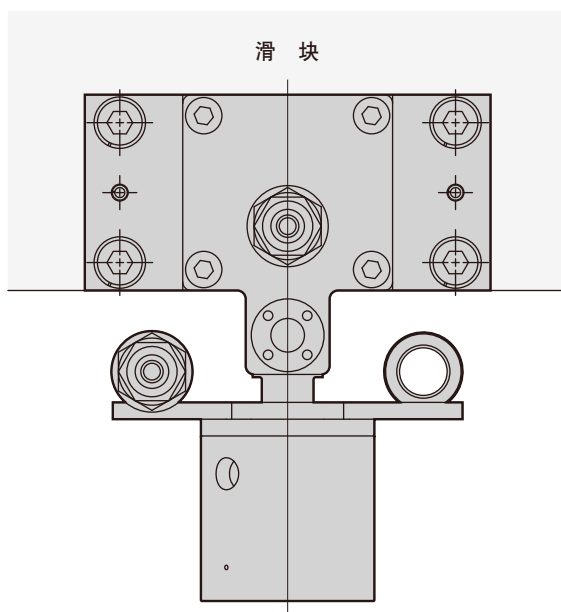
5 滑动行程 250 300 mm

滑动行程 SS	TXE020E	TXE040E	TXE063E	TXE100E
	全 长			LL
250	417	435	446	461
300	467	485	496	511

外形尺寸

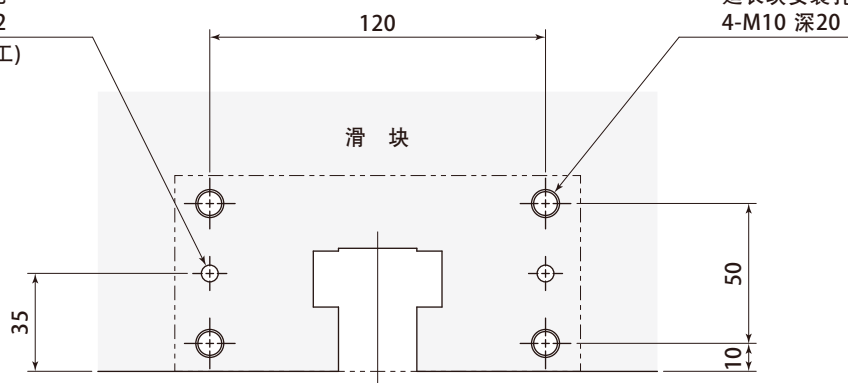
型 号	TXE020E	TXE040E	TXE063E	TXE100E
øCZ	26	26	26	38
øF	49	62	78	98
CP	40	45.5	50	55
E	67	71	75.5	81.5
CK	82.5	101	112	131
CX	94.5	113	124	143
CE	34.5	41	49	59
Q	15	27	30	37
GG	23	23	23	29
CY	19.2	19.2	19.2	18.6
安装螺栓	4-M10 长 50			
弹簧垫圈	4-M10			
弹簧销	2-ø6 长 45			

安装加工图



延长块安装孔
2-6丝锥 深12
(现场配对加工)

延长块安装孔
4-M10 深20



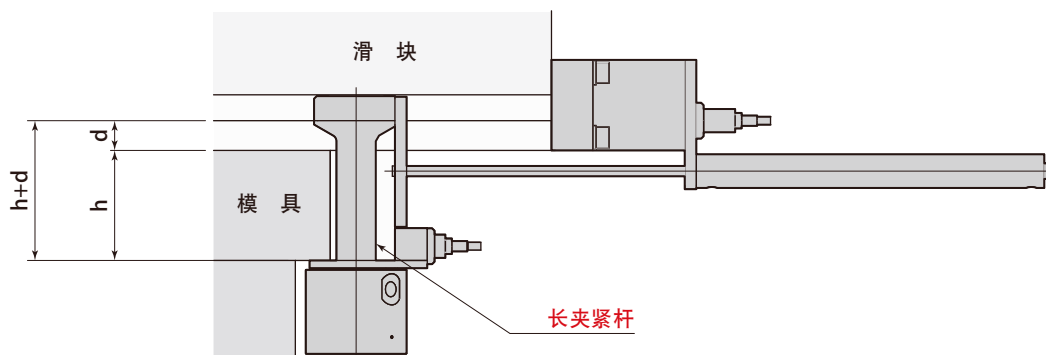
H 长夹紧杆 模具厚度超过标准厚度时使用。

型号表示

TXE 040 C 0 L - 075 - H

- 1 夹紧力
- 2 夹紧器隔板
防振架
- 3 接近开关
- 4 模具检测接近开关安装位置
- 5 滑动行程(mm)

关于 1 2 3 4 5 ,
请参照 → 61 ~ 62 页



型 号	TXE020	TXE040	TXE063	TXE100
h+d	h+d > 80	h+d > 90	h+d > 100	h+d > 110

V 高温规格 模具或环境高温时使用。

型号表示

TXE 040 C 0 L - 075 - V

- 1 夹紧力
- 2 夹紧器隔板
防振架
- 3 接近开关
- 4 模具检测接近开关安装位置
- 5 滑动行程(mm)

关于 1 2 3 4 5 ,
请参照 → 61 ~ 62 页

● 高温规格的使用环境温度为5 ~ 120℃。

traveling clamp model **TRX**

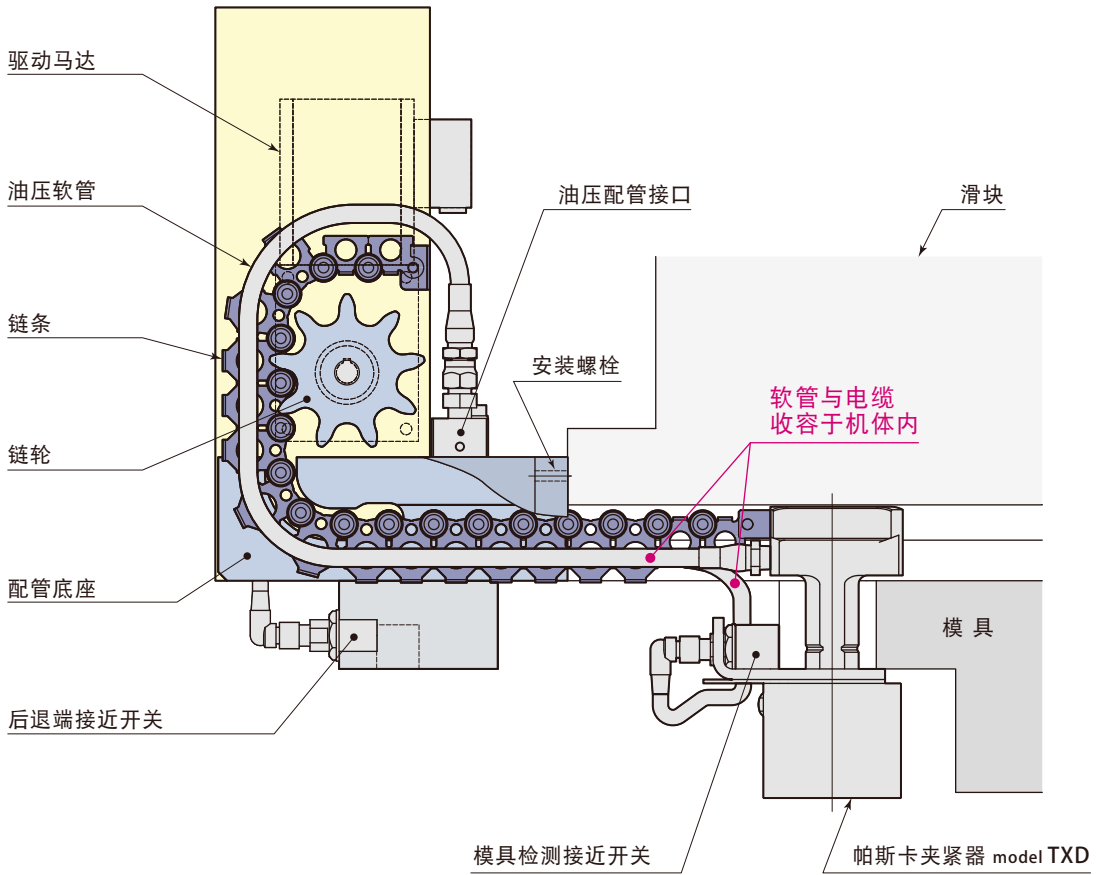
外形小巧抗振能力强的自动滑行夹紧器

短行程 马达驱动 自走式夹紧器 TRX



抗振能力强
适于高强度材料

紧凑的机身
配线及配管可以处理得很利落



规格

型号	TRX040-0200	TRX040-0300	TRX063-0200	TRX063-0300
自行程	200	300	200	300
移动速度 (50 / 60Hz)	85 / 104		85 / 104	
夹紧力 (油压为 24.5MPa 时)	39.2		61.7	
全行程	8		8	
夹紧行程	4		4	
行程余量	4		4	
油缸容量 (全行程)	13		21	
估算质量	16		17	

- 使用油压：24.5MPa
- 使用流体：普通矿物油基液压油 (相当于 ISO-VG 32)
- 使用环境温度：-10 ~ 50℃ (无冻结)
- 质量，因模具厚度及夹紧杆尺寸而改变。

型号表示

TRX 040 - 0200 L

- 1 夹紧器型号 ※用3位数表示
- 2 自走行程 ※用4位数表示
- 3 驱动马达、端子盒、接近开关 安装位置

1 夹紧器型号 ※用3位数表示

040 : model TXD040 (夹紧力 39.2kN)

063 : model TXD063 (夹紧力 61.7kN)

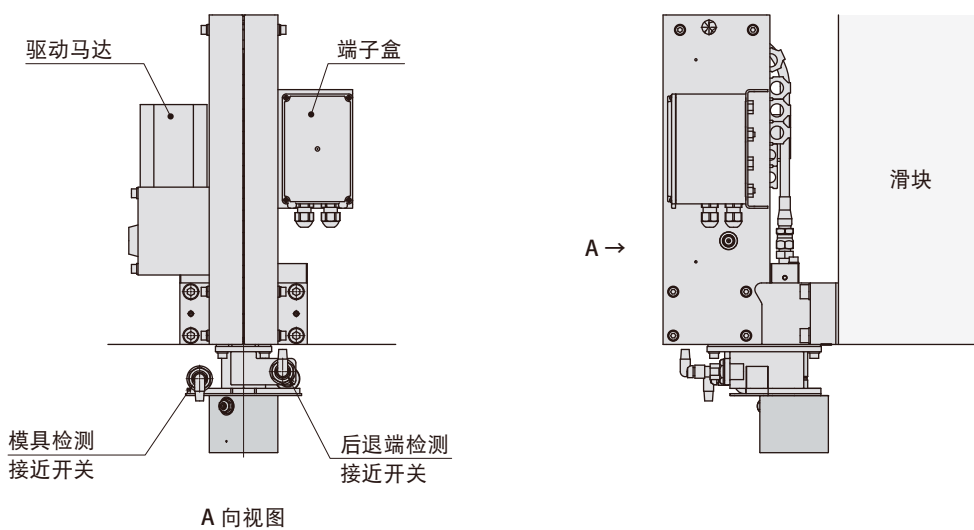
2 自走行程 ※用4位数表示

0200 : 200 mm 0300 : 300 mm

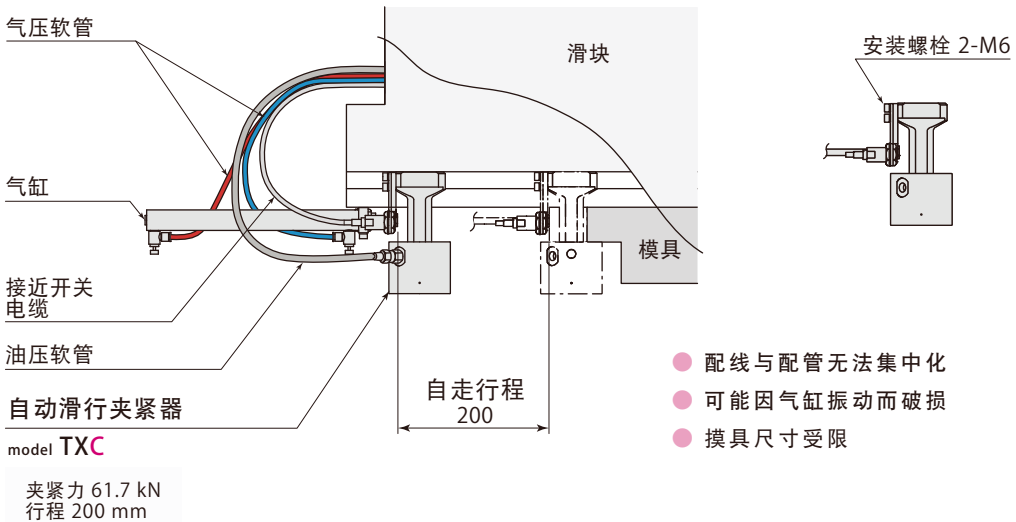
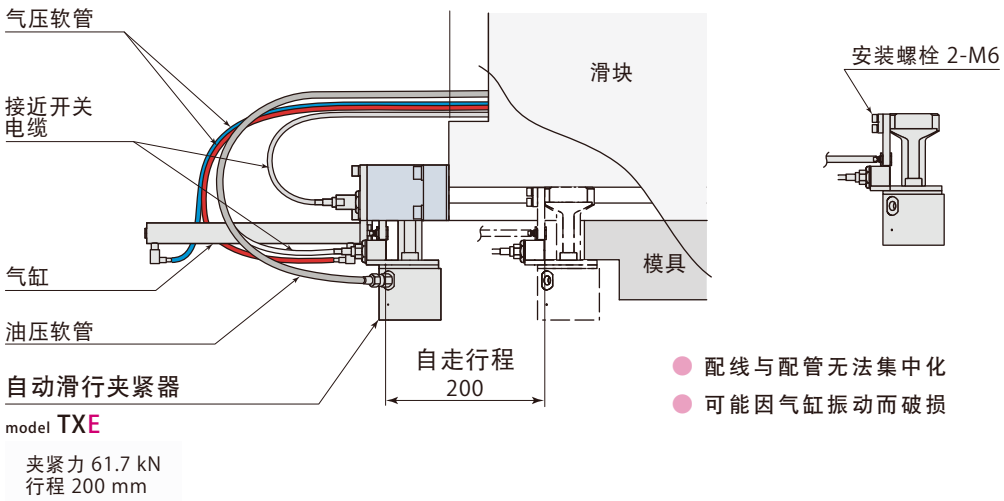
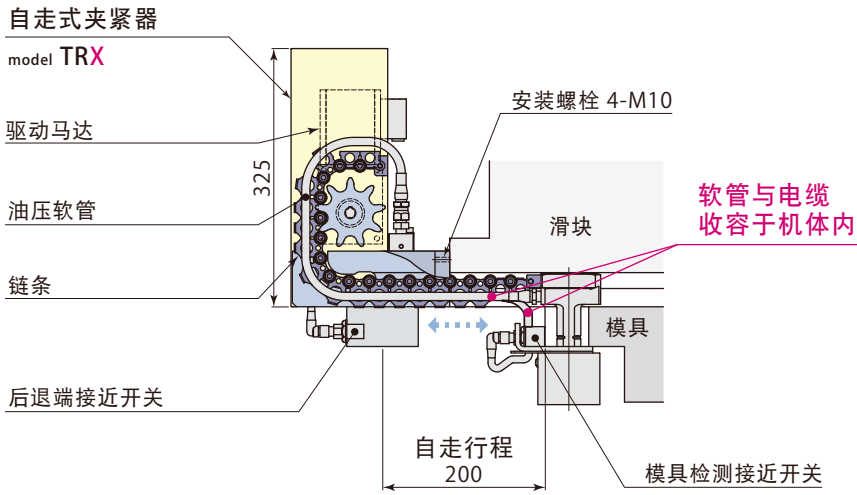
3 驱动马达、端子盒、接近开关 安装位置

L : 如下图所示 R : 位于相反侧

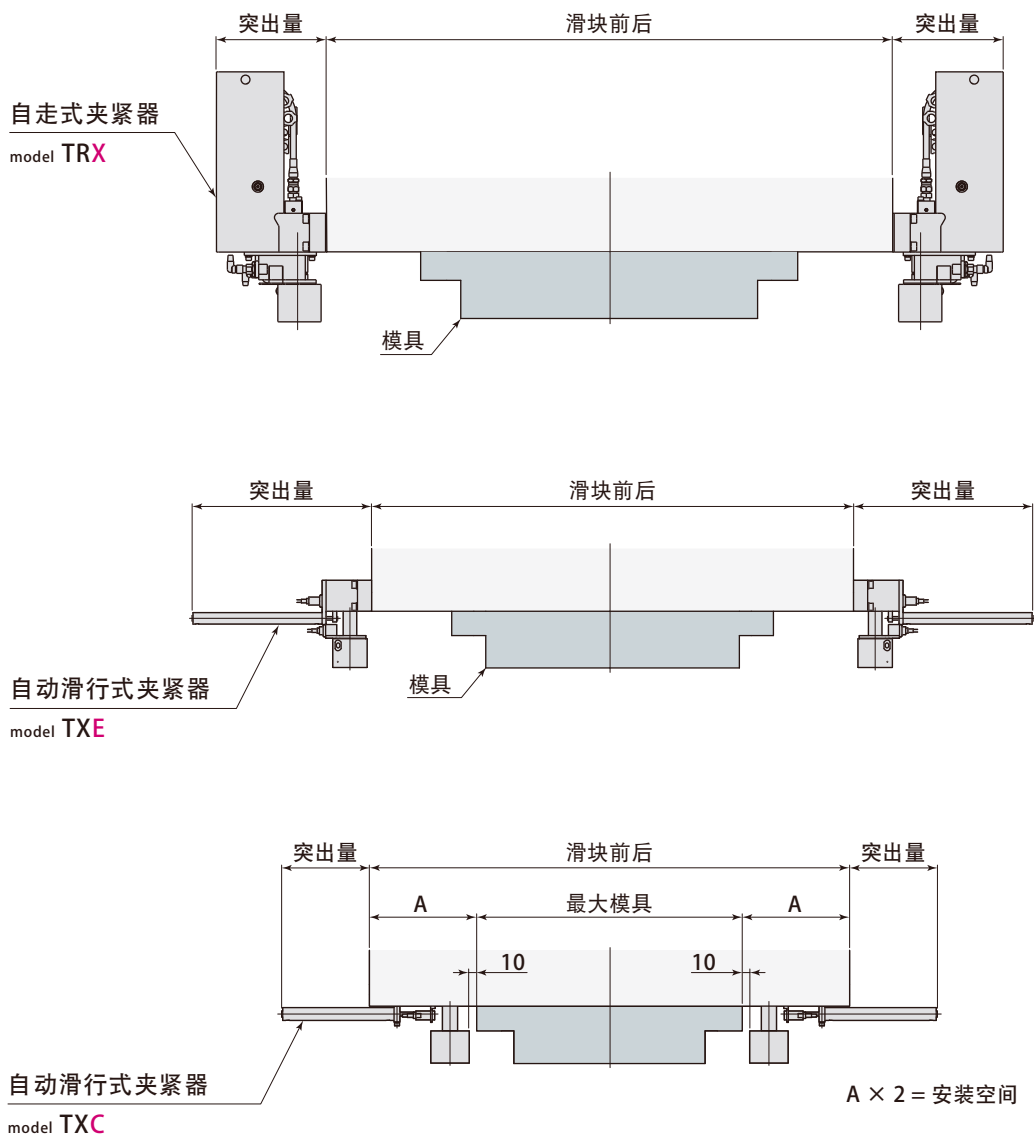
TRX - L



配线及配管的方便度优于 model TXE / TXC !



与 model TXE 及 model TXC 相比，突出量小



突出量 (行程为 200 mm 时)

夹紧尺寸 (夹紧力 / 油压为 24.5 MPa 时)	kN	040 (39.2)	063 (61.7)
TRX	mm	200	
TXE	mm	372	383
TXC	mm	222	233

TXC 安装空间 (上图 A × 2)

夹紧尺寸 (夹紧力 / 油压为 24.5 MPa 时)	kN	040 (39.2)	063 (61.7)
安装空间 (2 台夹紧器)	mm	210	232

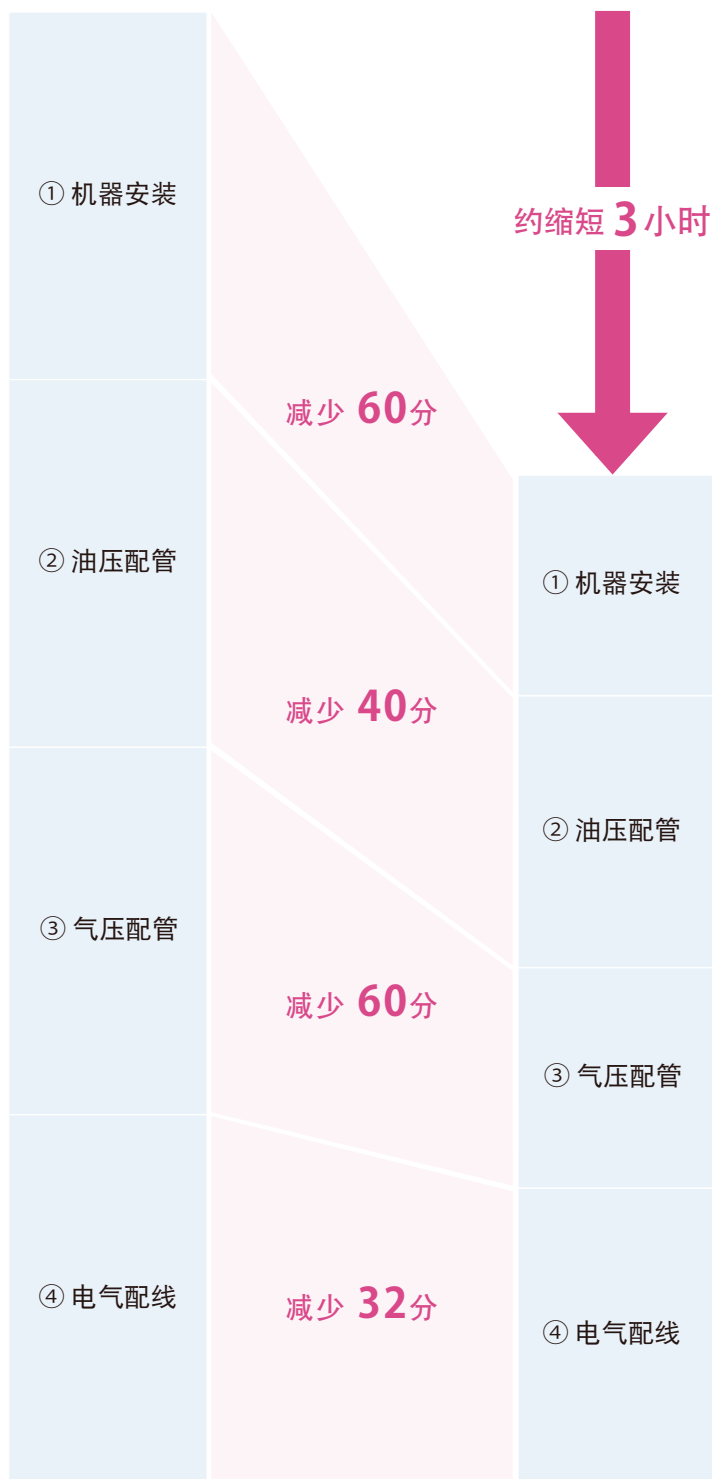
工事用时, 可比model TXE缩短

自动滑行式夹紧器

model TXE 8台

自走式夹紧器

model TRX 8台



Pascal clamp model TYA

帕斯卡夹紧器

帕斯卡夹紧器 TYA



插入 T 形槽后, 用手推动滑行的杠杆式夹紧器。



型号表示

TYA **063**

● 夹紧力

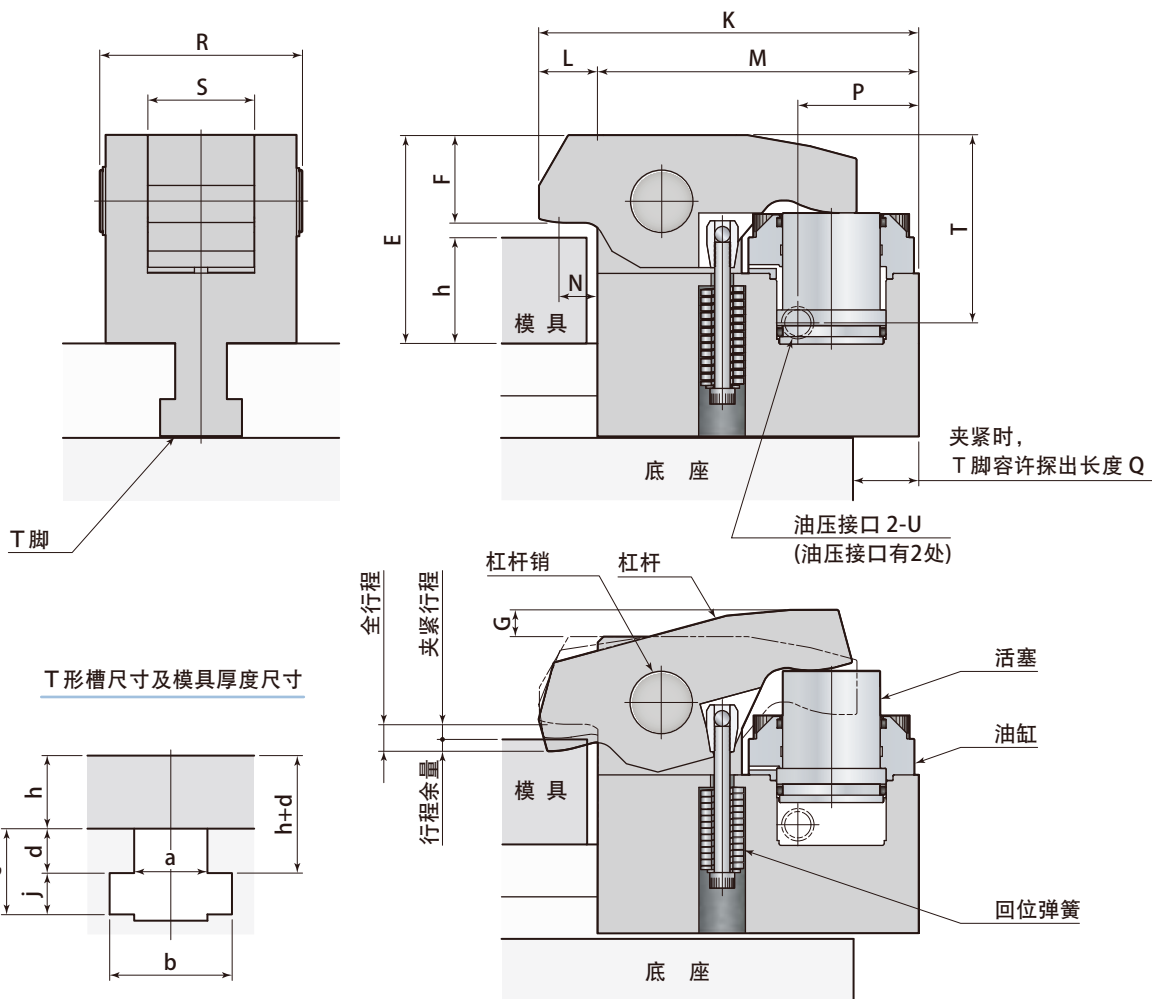
详细请参照下述规格。

规格

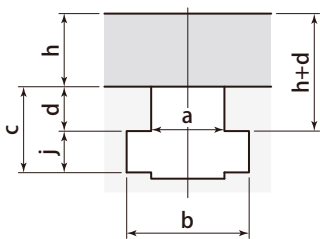
型号		TYA010	TYA020	TYA040	TYA063	TYA100	TYA160	TYA250
夹紧力(油压为 24.5MPa 时)	kN	9.8	19.6	39.2	61.7	98	156	245
保证耐压	MPa	36.7						
全行程	mm	6	7		8			
夹紧行程	mm	3	4					
行程余量	mm	3			4			
油缸容量(全行程)	cm ³	2.4	6.3	13.2	22.3	37	61	93
使用环境温度	°C	0 ~ 70 (标准)						
估算质量	kg	1	3	4.5	9	15	25	35

● 使用油压：24.5MPa ● 质量，因模具厚度及夹紧 T 脚尺寸而改变。

● 夹紧行程与行程余量，可能因模具尺寸及 T 形槽尺寸而变化。详细请咨询。



T形槽尺寸及模具厚度尺寸



型号	TYA010	TYA020	TYA040	TYA063	TYA100	TYA160	TYA250
K	73	101	143	163	195	230	270
L	15	18	23	30	30	30	30
M	58	83	120	133	165	200	240
夹紧点 N	10	12.5	16	20	20	20	20
P	31	41	32.5	36	62	80	90
R	46.4	58	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				
最大 G	6	10	10	10	11	12	13
最大 Q	18	22	32	36	45	55	69
最小 E	44.5	54	69.5	81.5	107	132	168
最小 a	10	12.5	15	19	23	27	32
最小 j	8	9.5	11.5	15	17	20	23
d 公差	± 0.2						
最大 h	50			60	70	80	100
最小 h	15	22.5	28	28	38	48	68
h 公差	± 0.3						

- 请指定T形槽及模具厚度尺寸a、b、d、j、h。新装机的d、h尺寸，请按上表所示公差加工。旧装机的d、h尺寸，请以0.1mm单位指定。
- 如果大于最大h尺寸，则为高型请参照→88页。 ● 如果小于最小h尺寸，则为低型，请参照→90页。

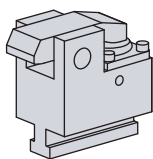
● 杠杆高度F，因h尺寸而改变。

型号	TYA010	TYA020	TYA040	TYA063	TYA100	TYA160	TYA250
杠杆高度 F	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)
() 内为 h 范围	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)

H 高型 TYA□-H

模具厚度超过标准厚度时使用。

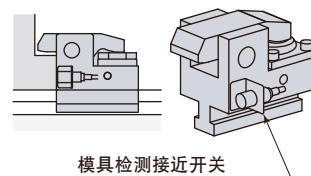
→ 88 页



E 模具检测接近开关 TYA□E

防止忘记插入模具时的夹紧。(错夹紧检测)

→ 89 页

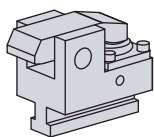


模具检测接近开关

V 高温规格 TYA□-V

模具或环境高温时使用。

使用环境温度：5 ~ 120℃

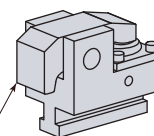


T 低型 TYA□-T

模具厚度小于标准时使用。

→ 90 页

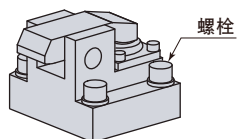
低型杠杆



F 螺栓安装 TYA□-F

在无 T 形槽之处安装夹紧器时使用。

→ 91 ~ 92 页



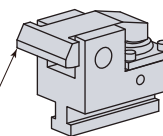
螺栓

W 宽杠杆 TYA□-W

需要夹紧有 U 形缺口的模具时使用。

→ 93 页

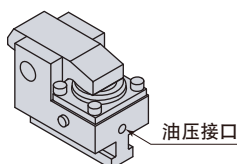
宽杠杆



J 后方配管 TYA□-J

用于夹紧器侧面有干涉物、或侧面配管(标准规格)连接困难时使用。

→ 94 页

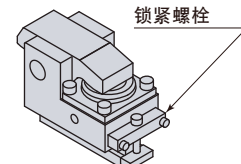


油压接口

L 锁紧螺栓 TYA□-L

可固定于压力机后部或手接触不到的部位。

→ 95 页

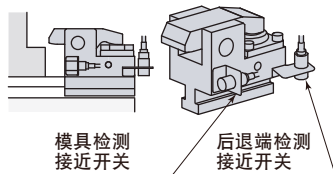


锁紧螺栓

U 模具及后退端检测接近开关 TYA□U

防止误夹紧、并防止换模作业中忘记退避夹紧器而造成的破损。

→ 96 页



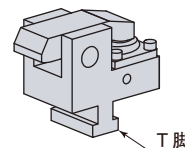
模具检测接近开关

后退端检测接近开关

C 横向 T 形槽 TYA□-C

T 形槽与模具平行时使用。

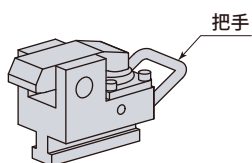
→ 97 页



T 脚

G 附带把手 TYA□-G

仅对应TYA040~250, 不对应TYA010、TYA020。



把手

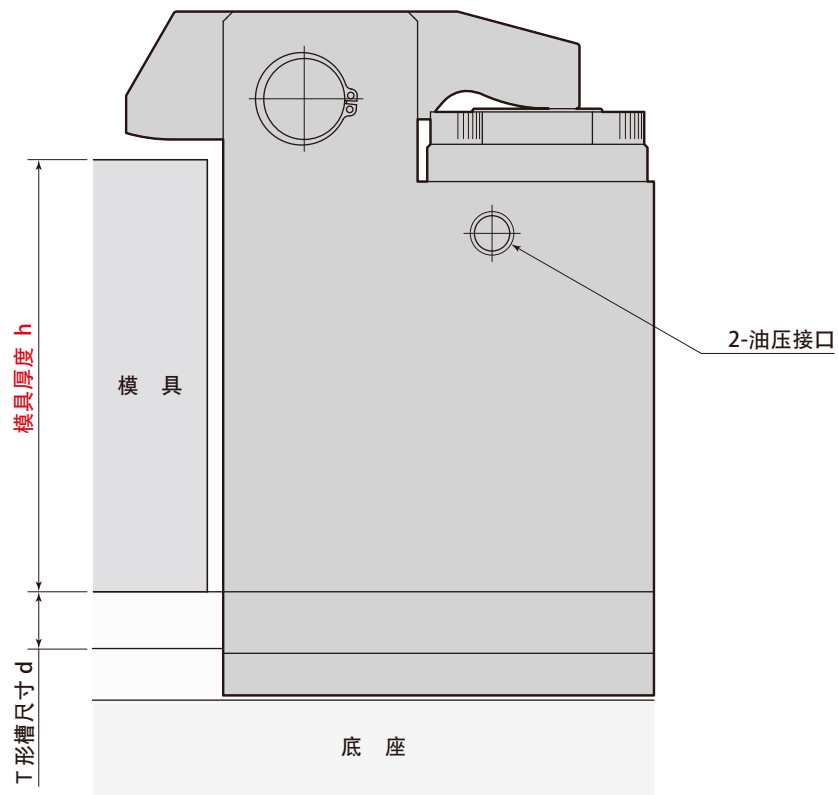
H 高 型 模具厚度超过标准厚度时使用。

型号表示

TYA **063** - **H**

● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250



- 如果模具厚度 h 在下表范围内，则应选择高型。
如果 h、d 尺寸超过下表，则请咨询。

型 号	TYA010-H	TYA020-H	TYA040-H	TYA063-H	TYA100-H	TYA160-H	TYA250-H
模具厚度 h	50 < h ≤ 90	50 < h ≤ 90	50 < h ≤ 100	60 < h ≤ 150	70 < h ≤ 140	80 < h ≤ 130	100 < h ≤ 120
T形槽尺寸 d	d < 30	d < 30	d < 30	d < 40	d < 40	d < 40	d < 40

mm

E 模具检测、接近开关

防止忘记插入模具时的夹紧。
(错夹紧检测)

型号表示

TYA **063** **E** **0** **L**

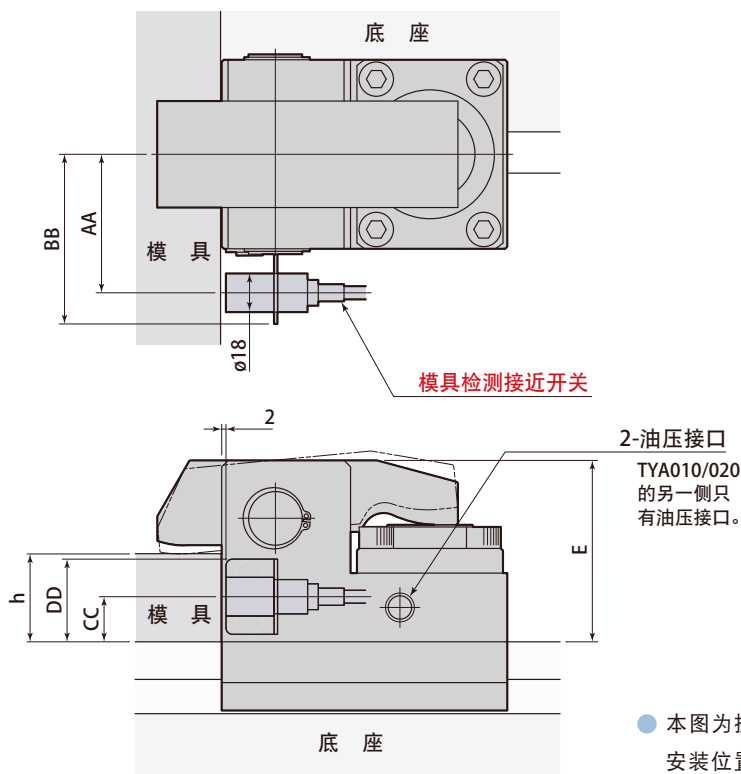
- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置

- 1 夹紧力 TYA010 TYA020 TYA040
TYA063 TYA100 TYA160
TYA250

- 3 模具检测接近开关安装位置
L : 左侧 **R** : 右侧

2 接近开关

接近开关记号	0	1	2	3
规格	DC24V 2线式	DC24V 3线式 (NPN)	AC100V 2线式	DC24V 3线式 (PNP)
型号	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
厂家	OMRON			
引线	5m			



● 本图为接近开关安装位置 **L**

型号	TYA010E	TYA020E	TYA040E	TYA063E	TYA100E	TYA160E	TYA250E
AA	42	47	54.5	64.5	74	84	98.5
BB	56.5	61.5	69	79	89	99	113.5
CC	15	15	15	21	26	26	32
DD	29.5	29.5	29.5	38.5	51	51	63
最小 E	49.5	54	69.5	81.5	107	132	168
最大 h		50		60	70	80	100
最小 h	20	22.5	28	28	38	48	68

● 杠杆高度 F、因 h 尺寸而改变。

型号	TYA010E	TYA020E	TYA040E	TYA063E	TYA100E	TYA160E	TYA250E
杠杆高度 F	16.5 (30 ≤ h)	17.5 (32.5 ≤ h)	27.5 (38 ≤ h)	29.5 (48 ≤ h)	45 (58 ≤ h)	60 (68 ≤ h)	76 (88 ≤ h)
() 内为 h 范围	21.5 (25 ≤ h < 30)	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 (20 ≤ h < 25)	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)

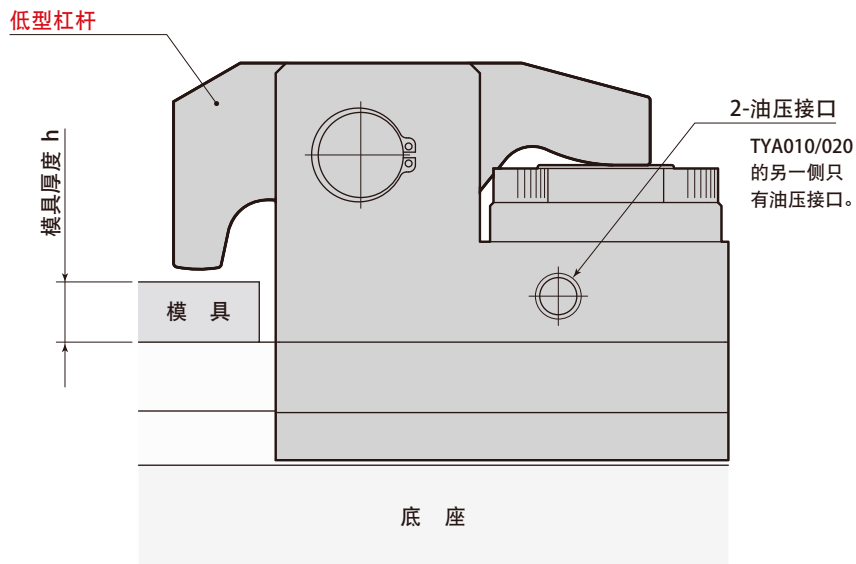
T 低 型 模具厚度小于标准时使用。

型号表示

TYA 063 - T

● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250



● 如果模具厚度 h 小于下表值、则应选择低型。

型 号	TYA010-T	TYA020-T	TYA040-T	TYA063-T	TYA100-T	TYA160-T	TYA250-T
模具厚度 h	h < 15	h < 22.5	h < 28	h < 28	h < 38	h < 48	h < 68

mm

● TYA□ET、TYA□-FT、TYA□-JT 的尺寸不同。需确认每个模具的厚度。

F 螺栓安装 在无T形槽之处安装夹紧器时使用。

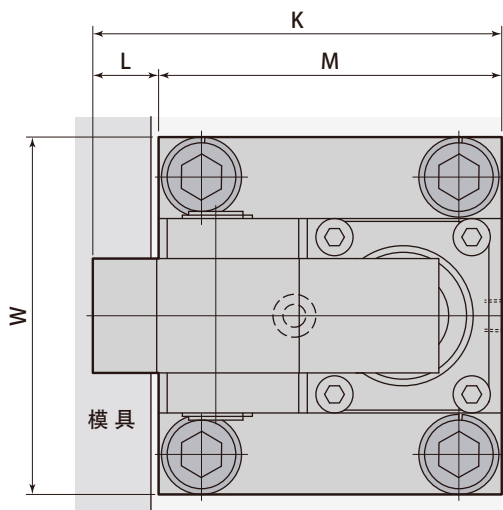
型号表示

TYA 063 - F

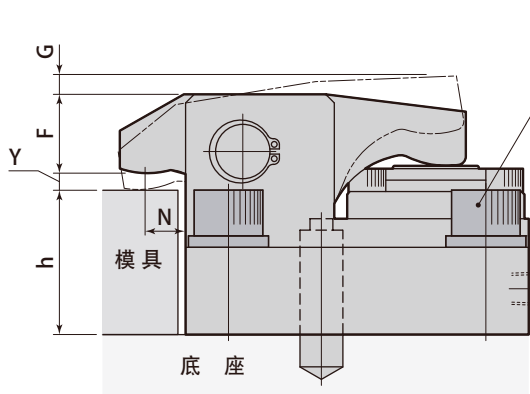
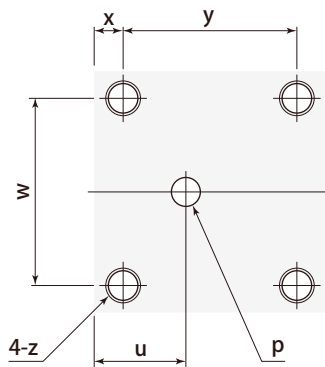
● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250

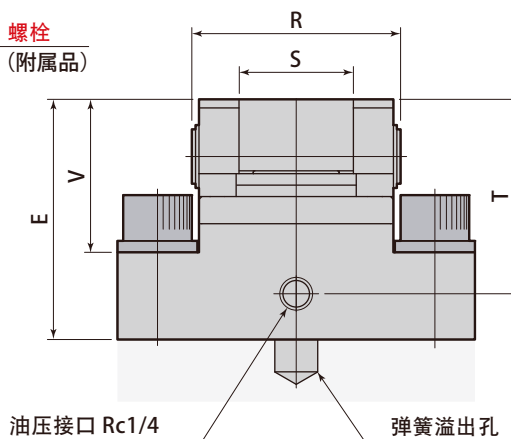
TYA020-F TYA040-F TYA063-F TYA100-F TYA160-F TYA250-F



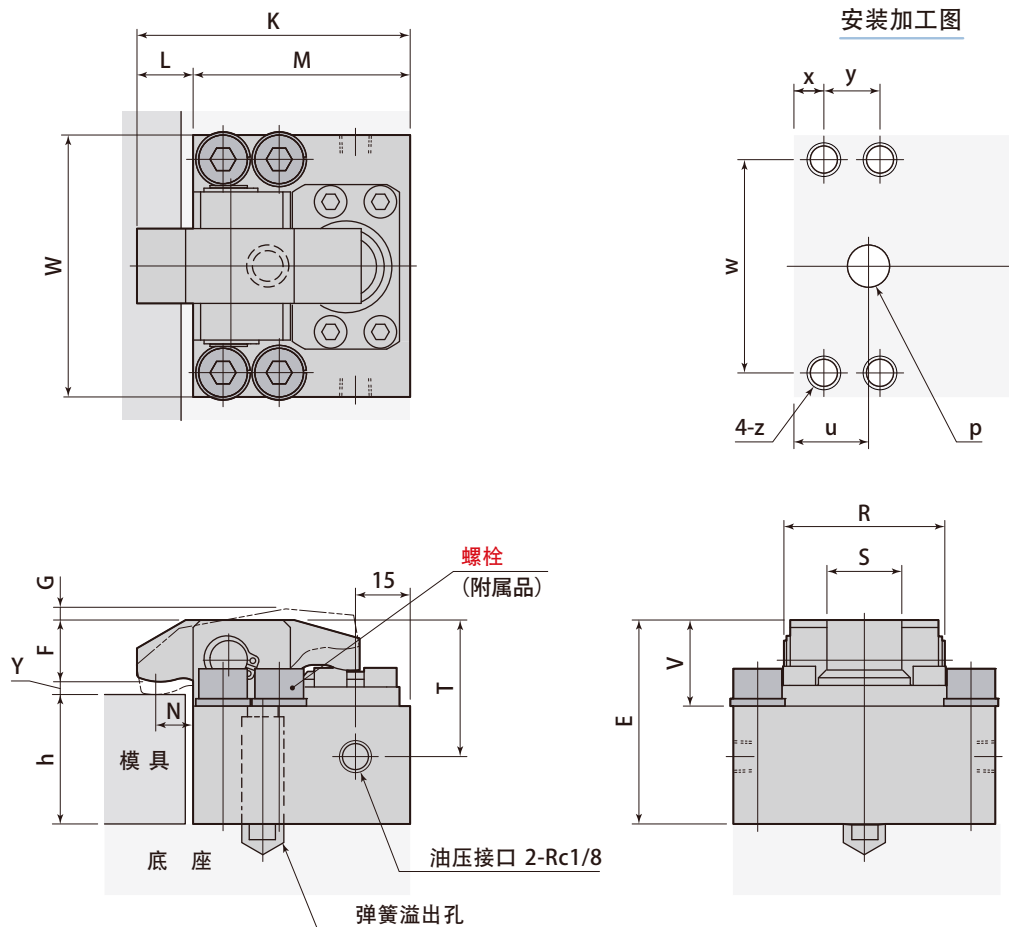
安装加工图



螺栓
(附属品)



TYA010-F



帕斯卡夹紧器 TYA
特殊规格

型号	TYA010-F	TYA020-F	TYA040-F	TYA063-F	TYA100-F	TYA160-F	TYA250-F
K	73	101	143	163	195	230	270
L	15	18	23	30	30	30	30
M	58	83	120	133	165	200	240
夹紧点 N	10	12.5	16	20	20	20	20
R	46.4	58	73	93	104	125	155
S	20	28	40	50	55	60	72
T	36.5	54	68	79	97	120	156
最大 G	6	10	10	10	11	12	13
最小 E	48.5	66	80	91	115	142	177
V	23	31	53.5	52.5	71	89	113
W	70	98	125	148	180	214	260
Y	3	4	4	4	4	4	4
最大 h		50		60	70	80	100
最小 h	19	34.5	38.5	37.5	46	58	77

型号	TYA010-F	TYA020-F	TYA040-F	TYA063-F	TYA100-F	TYA160-F	TYA250-F
x	8	15	15	15	20	25	27.5
y	15	53	90	40	50	60	55
u	19.5	30.5	47.5	53	65.7	74.5	90.5
w	57	77	97	120	142	168	205
z	M8 深 20	M12 深 24	M16 深 30	M16 深 30	M20 深 40	M24 深 48	M30 深 56
p	ø11 深 59.5-E	ø14 深 79.5-E	ø18 深 102-E	ø22 深 117-E	ø26 深 138-E	ø30 深 166-E	ø30 深 197-E

● 杠杆高度 F、因 h 尺寸而改变。

型号	TYA010-F	TYA020-F	TYA040-F	TYA063-F	TYA100-F	TYA160-F	TYA250-F
杠杆高度 F	16.5 (29 ≤ h)	17.5 (44.5 ≤ h)	27.5 (48.5 ≤ h)	29.5 (57.5 ≤ h)	45 (66 ≤ h)	60 (78 ≤ h)	76 (97 ≤ h)
() 内为 h 范围	21.5 (24 ≤ h < 29)	22.5 (39.5 ≤ h < 44.5)	32.5 (43.5 ≤ h < 48.5)	39.5 (47.5 ≤ h < 57.5)	55 (56 ≤ h < 66)	70 (68 ≤ h < 78)	86 (87 ≤ h < 97)
	26.5 (19 ≤ h < 24)	27.5 (34.5 ≤ h < 39.5)	37.5 (38.5 ≤ h < 43.5)	49.5 (37.5 ≤ h < 47.5)	65 (46 ≤ h < 56)	80 (58 ≤ h < 68)	96 (77 ≤ h < 87)

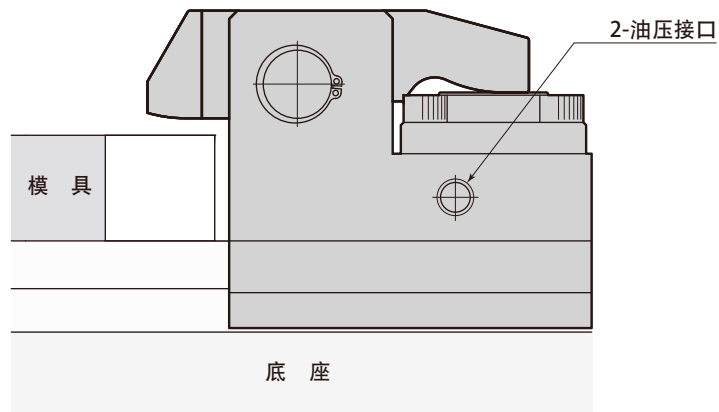
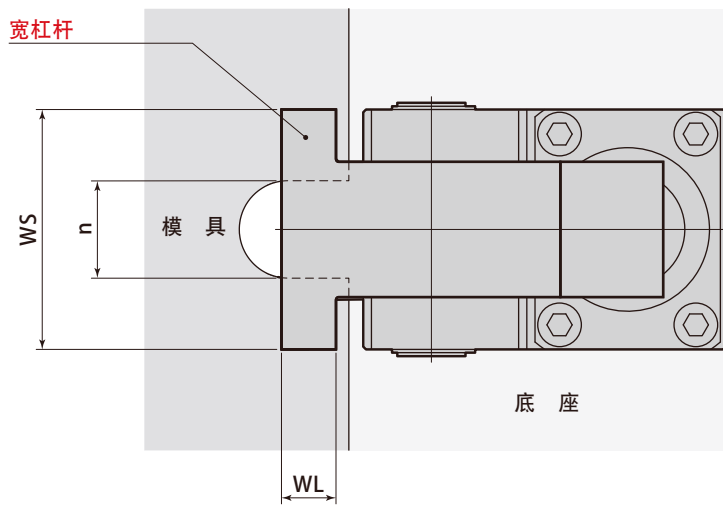
W 宽杠杆 在夹紧有U形缺口的模具时使用。

型号表示

TYA **063** - **W**

● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250



mm

型号	TYA010-W	TYA020-W	TYA040-W	TYA063-W	TYA100-W	TYA160-W	TYA250-W
WS	43	62	72	88	88	100	110
WL	10	13	15	20	20	20	20
最大 n	22	32	32	36	32	40	40

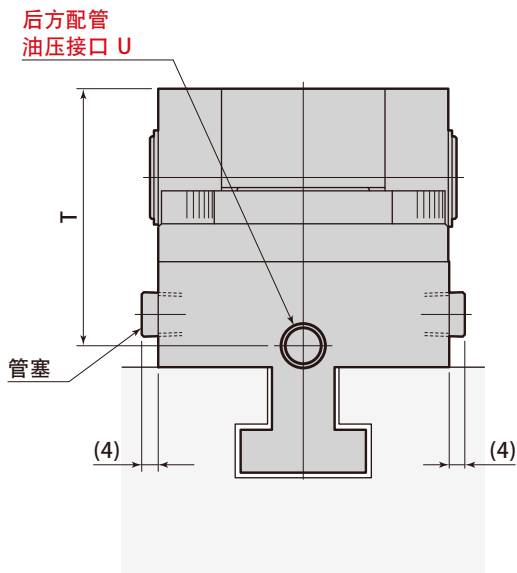
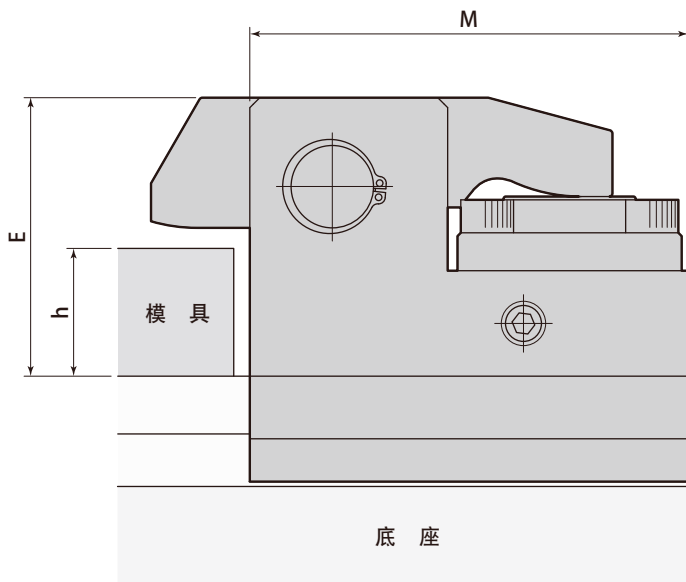
J 后方配管 在夹紧器侧面有干涉物或侧面配管(标准规格)连接困难时使用。

型号表示

TYA **063** - **J**

● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250



型 号	TYA010-J	TYA020-J	TYA040-J	TYA063-J	TYA100-J	TYA160-J	TYA250-J
M	63	83	120	133	165	200	240
T	40.5	54	68	79	97	120	156
U	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
最小 E	50	65	79	90	107	132	168
最大 h		50		60	70	80	100
最小 h	20	22.5	28	28	38	48	68

mm

● 杠杆高度 F、因h尺寸而改变。

型 号	TYA010-J	TYA020-J	TYA040-J	TYA063-J	TYA100-J	TYA160-J	TYA250-J
杠杆高度 F () 内为 h 范围	16.5 (30.5 ≤ h)	17.5 (43.5 ≤ h)	27.5 (47.5 ≤ h)	29.5 (56.5 ≤ h)	45 (58 ≤ h)	60 (68 ≤ h)	76 (88 ≤ h)
	21.5 (25.5 ≤ h < 30.5)	22.5 (38.5 ≤ h < 43.5)	32.5 (42.5 ≤ h < 47.5)	39.5 (46.5 ≤ h < 56.5)	55 (48 ≤ h < 58)	70 (58 ≤ h < 68)	86 (78 ≤ h < 88)
	26.5 (20.5 ≤ h < 25.5)	27.5 (33.5 ≤ h < 38.5)	37.5 (37.5 ≤ h < 42.5)	49.5 (36.5 ≤ h < 46.5)	65 (38 ≤ h < 48)	80 (48 ≤ h < 58)	96 (68 ≤ h < 78)

mm

L 锁紧螺栓 可固定于压力机后部或手接触不到的部位。

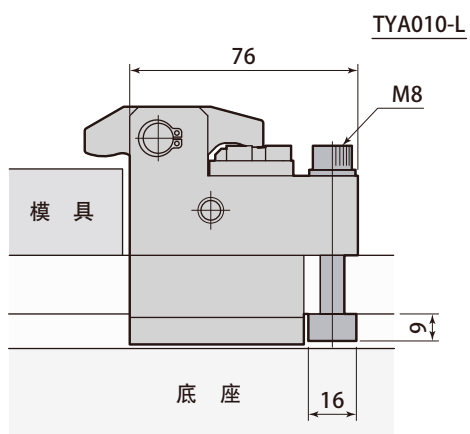
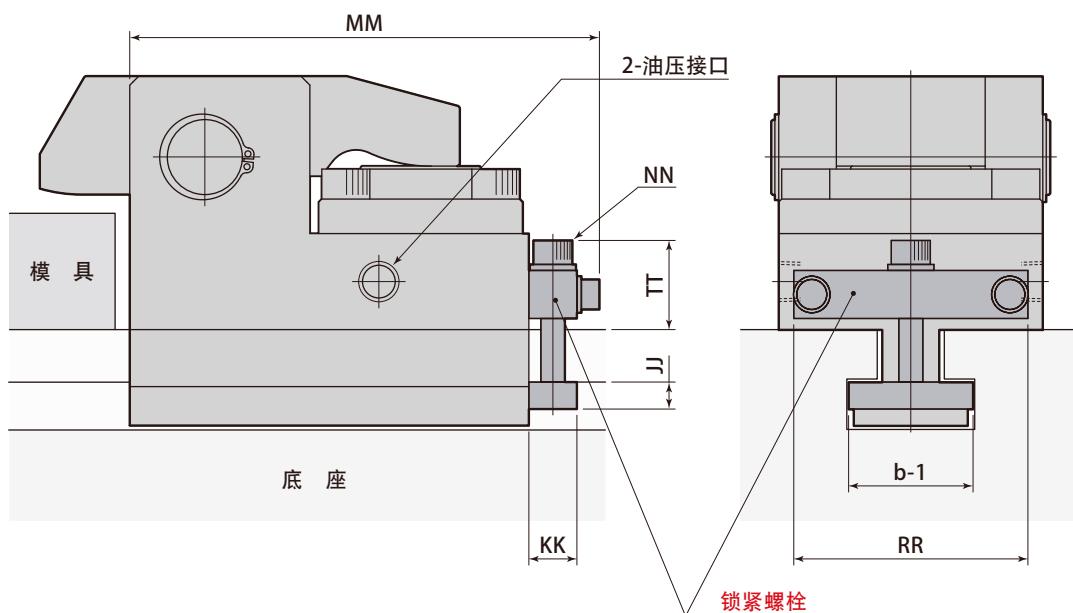
型号表示

TYA **063** - **L**

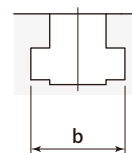
● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250

TYA020-L TYA040-L TYA063-L TYA100-L TYA160-L TYA250-L



T形槽尺寸



型 号	TYA020-L	TYA040-L	TYA063-L	TYA100-L	TYA160-L	TYA250-L
MM	106.5	143.5	156.5	188.5	223.5	280
NN	M8	M8	M8	M8	M8	M16
KK	16	16	16	16	16	25
JJ	9	9	9	9	9	16
RR	53	64	78	88	108	100
TT	29	29	29	29	29	52

mm

U 模具、后退端检测、接近开关

防止误夹紧、并防止换模作业中忘记退避夹紧器而造成的破损。

型号表示

TYA **063** **U** **0** **L** **R**

- 1 夹紧力 ●
- 2 接近开关 ●
- 3 模具检测接近开关安装位置 ●
- 4 后退端检测接近开关安装位置 ●

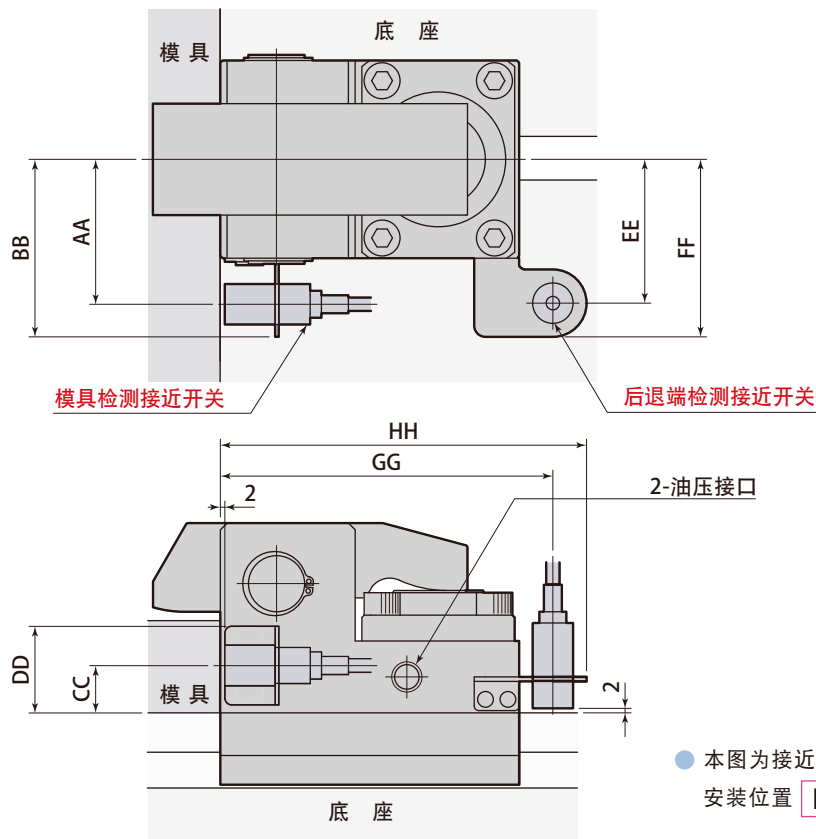
- 1 夹紧力
TYA040 TYA063 TYA100
TYA160 TYA250

- 3 模具检测接近开关安装位置
L : 左侧 **R** : 右侧

- 4 后退端检测接近开关安装位置
L : 左侧 **R** : 右侧

2 接近开关

接近开关记号		0 (标准)	1	2	3
规格		DC24V 2 线式	DC24V 3 线式 (NPN)	AC100V 2 线式	DC24V 3 线式 (PNP)
型号	模具检测	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
	后退端检测	E2E-X7D2-N(-Z)	E2E-X5E2(-Z)	E2E-X5Y2(-Z)	E2E-X5F2(-Z)
厂家		OMRON			
引线		5m			



● 本图为接近开关安装位置 **L**

mm

型号	TYA040U	TYA063U	TYA100U	TYA160U	TYA250U
AA	54.5	64.5	74	84	98.5
BB	69	79	89	99	113.5
CC	15	21	26	26	32
DD	29.5	38.5	51	51	63
EE	54	64	69	79	93.5
FF	69	79	84	94	108.5
GG	135	148	180	215	255
HH	150	163	195	230	270

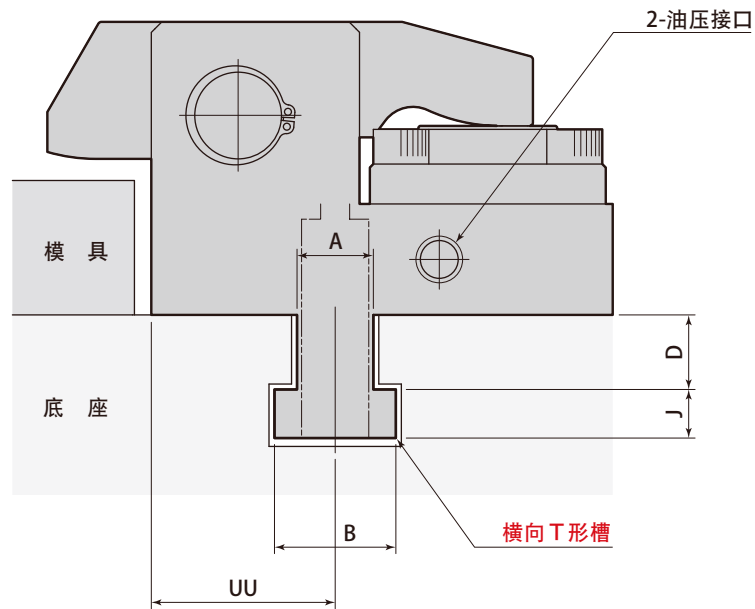
C 横向T形槽 T形槽与模具平行时使用。

型号表示

TYA 063 - C

● 夹紧力

TYA010 TYA020 TYA040 TYA063
TYA100 TYA160 TYA250



- T脚尺寸 A、B、D、J，根据T形槽尺寸确定。
- 因为有弹簧，UU尺寸不能变更。

型 号	TYA010-C	TYA020-C	TYA040-C	TYA063-C
UU	19.5	30.3	47.5	53.0

mm

TYA临时放置挂钩。

上模、下模
夹紧器挂钩

型号表示

FYA 01 - 18

1 挂钩尺寸

2 W尺寸(mm)

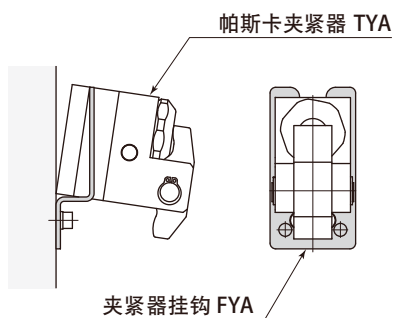
1 挂钩尺寸

FYA01 FYA02 FYA03 FYA04

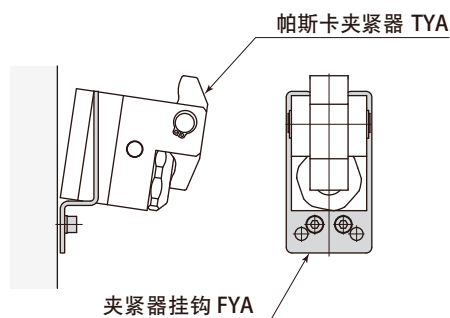
2 W尺寸(mm)

请参照下表。

上模安装例

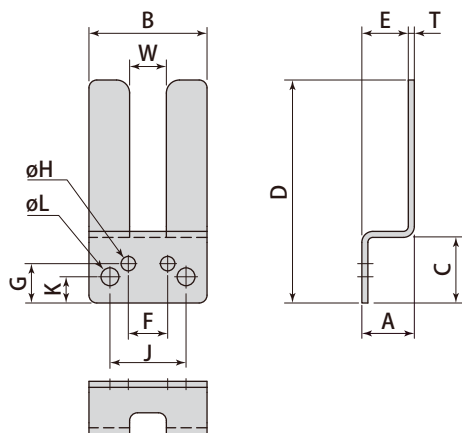
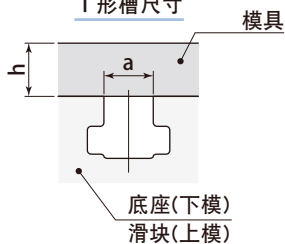


下模安装例



- 上模与下模的挂钩形状相同。
- 在夹紧器临时放置于挂钩的状态下, 不要使压力机运转。
- 用于特殊型号TYA □ -H时, 请同敝社联系。

T形槽尺寸



- 螺栓不是附属品。 如果需要, 请按安装螺栓型号单独订货。

øH 安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号(选购件)
FYA01	2-M5 长 12	FXA-A05
FYA02	2-M6 长 14	FXA-A06
FYA03	2-M8 长 16	FXA-A08
FYA04	2-M10 长 20	FXA-A10

øL 安装螺栓

挂钩型号	参考规格	安装螺栓型号(选购件)
FYA01	2-M6 长 14	FXA-A06
FYA02	2-M8 长 16	FXA-A08
FYA03	2-M10 长 20	FXA-A10
FYA04	2-M12 长 20	FXA-A12

夹紧器型号		TYA010			TYA020					TYA040				TYA063			TYA100		
T形槽 a	mm	14以下	15~18	19~22	14以下	15~18	19~22	23~28	29~34	18以下	19~22	23~28	29~34	22以下	23~28	29~34	28以下	29~34	35~40
夹紧器挂钩型号		FYA 01-14	FYA 01-18	FYA 01-22	FYA 02-14	FYA 02-18	FYA 02-22	FYA 02-28	FYA 02-34	FYA 02-18	FYA 02-22	FYA 02-28	FYA 02-34	FYA 03-22	FYA 03-28	FYA 03-34	FYA 04-28	FYA 04-34	FYA 04-40
W	mm	14	18	22	14	18	22	28	34	18	22	28	34	22	28	34	28	34	40
A	mm	20			27					27				29			34		
B	mm	45			75					75				75			100		
C	mm	25			25					25				28.7			35.5		
D	mm	85			105					105				110			170		
E	mm	17.7			23.8					23.8				24.5			29.5		
T	mm	2.3			3.2					3.2				4.5			4.5		
F	mm	15			26					26				22			27		
G	mm	15			10					10				15			17		
øH	mm	5.5			6.8					6.8				9			11		
J	mm	29			49					49				49			60		
K	mm	10			10					10				15			17		
øL	mm	6.8			9					9				11			14		
最大 h	mm	100			100					80				80			70		
质量	kg	0.1			0.2					0.2				0.3			0.6		

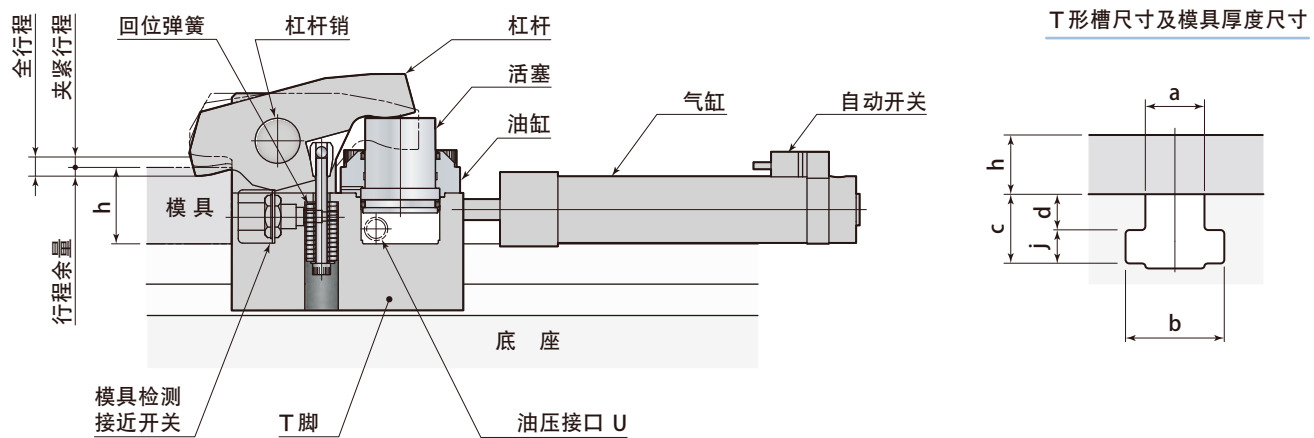
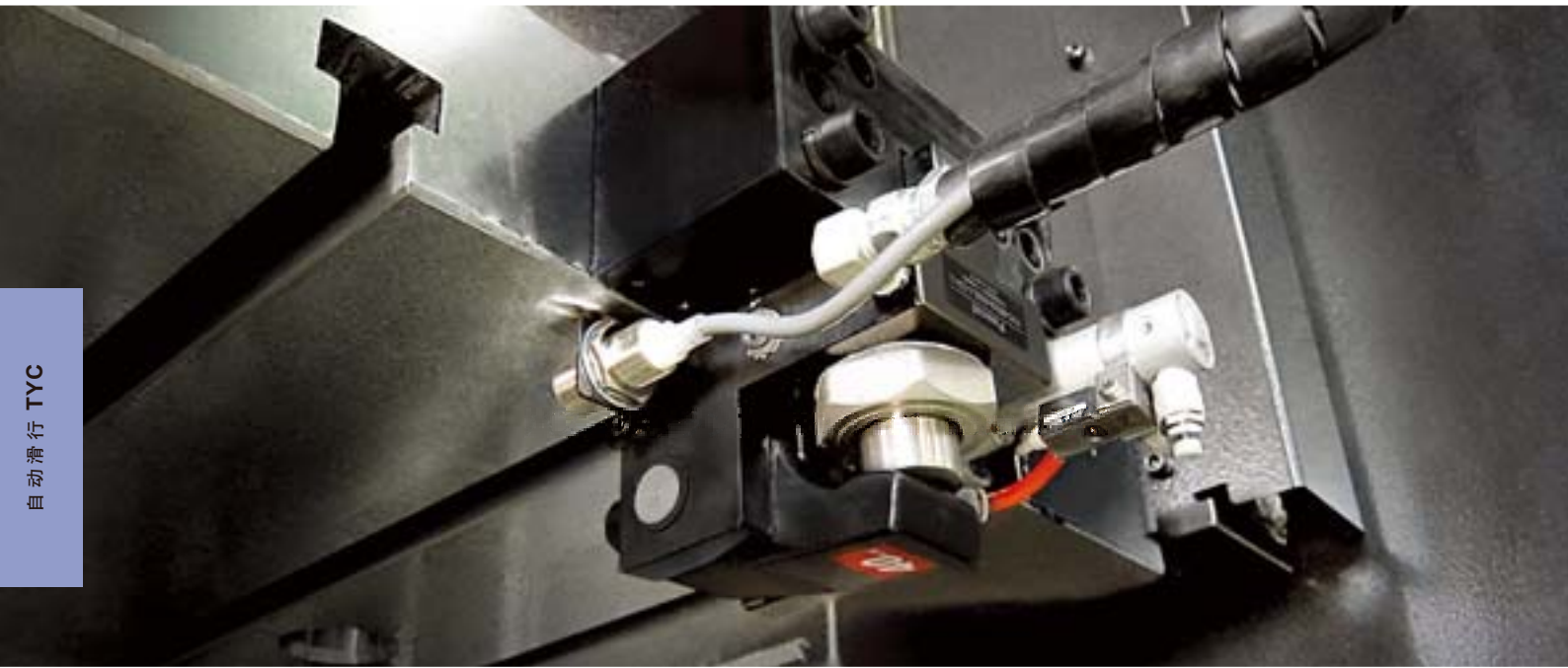
Pascal clamp model TYC

帕斯卡夹紧器 自动滑行式

自动滑行 TYC



在气缸驱动下可沿T形槽自动滑行的夹紧器。可使换模时间更加缩短。



规格

型号	TYC020	TYC040	TYC063	TYC100	TYC160	TYC250	
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN	19.6	39.2	61.7	98	156	245
保证耐压	MPa	36.7					
全行程	mm	7		8			
夹紧行程	mm	4					
行程余量	mm	3		4			
油缸容量(全行程)	cm ³	6.3	13.2	22.3	37	61	93
使用环境温度	°C	0~70(标准)					
估算质量	kg	3.5	5	10	16	26	38
最小 a	mm	12.5	15	19	23	27	32
最小 j	mm	9.5	11.5	15	17	20	23
d 公差	mm	±0.2					
最大 h	mm	50	50	60	70	80	100
最小 h	mm	33.5	28	28	38	48	68
h 公差	mm	±0.3					

- 使用油压：24.5MPa ● 质量，因夹紧器T脚、模具厚度及滑动行程的变更而改变。
- 请指定T形槽、模具厚度尺寸 a、b、d、j、h。新装机的 d、h 尺寸，请按上表公差加工。旧装机的 d、h 尺寸，请以0.1mm单位指定。
- 如果大于最大 h 尺寸，则为高型 参照→109 页
- 如果小于最小 h 尺寸，则为低型，参照→110 页 ● 夹紧器待机中，应停止压力机运行。

型号表示

TYC **063** **R** **0** **L** - **075**

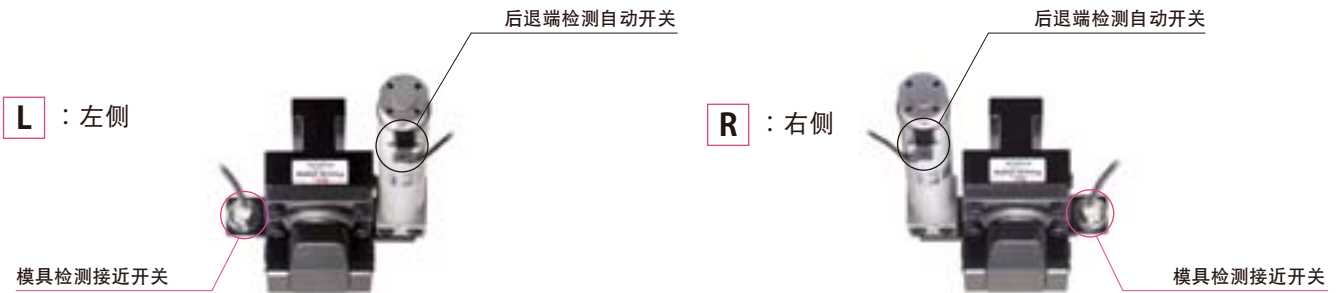
- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置
- 4 滑动行程 (mm) ※用3位数表示

- 1 夹紧力
 - TYC020 : 19.6kN
 - TYC040 : 39.2kN
 - TYC063 : 61.7kN
 - TYC100 : 98kN
 - TYC160 : 156kN
 - TYC250 : 245kN

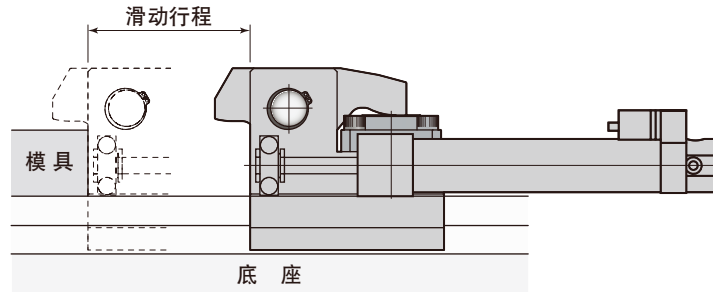
2 接近开关

接近开关记号	0	1	2	3
规格	DC24V 2线式	DC24V 3线式 (NPN)	AC100V 2线式	DC24V 3线式 (PNP)
型号	E2E-X7D1-N(-Z)	E2E-X5E1(-Z)	E2E-X5Y1(-Z)	E2E-X5F1(-Z)
厂家	OMRON			
引线	5m			

3 模具检测接近开关安装位置



4 滑动行程

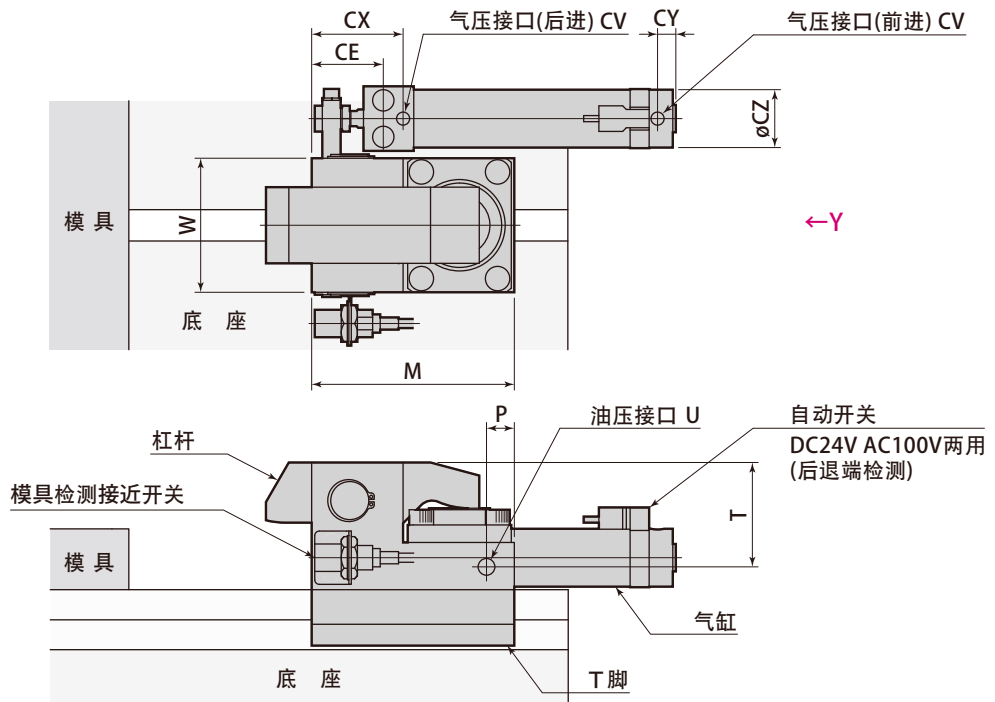


型号	TYC020R	TYC040R	TYC063R	TYC100R	TYC160R	TYC250R
滑动行程 ※ mm	25, 50, 75, 100, 125, 150	50, 75, 100, 125, 150, 200	50, 75, 100, 125, 150, 200	50, 75, 100, 125, 150, 200, 250, 300		
气缸驱动气压 MPa	0.39 ~ 0.54					
滑行速度 mm/s	30 ~ 100 (使用速度调节器进行调整)					
气缸型号	CDG1RN20-□-B54LS	CDG1RN32-□-B54LS	CDG1RN40-□-B54LS	CDG1RN50-□-B54LS		
气缸厂家	SMC					

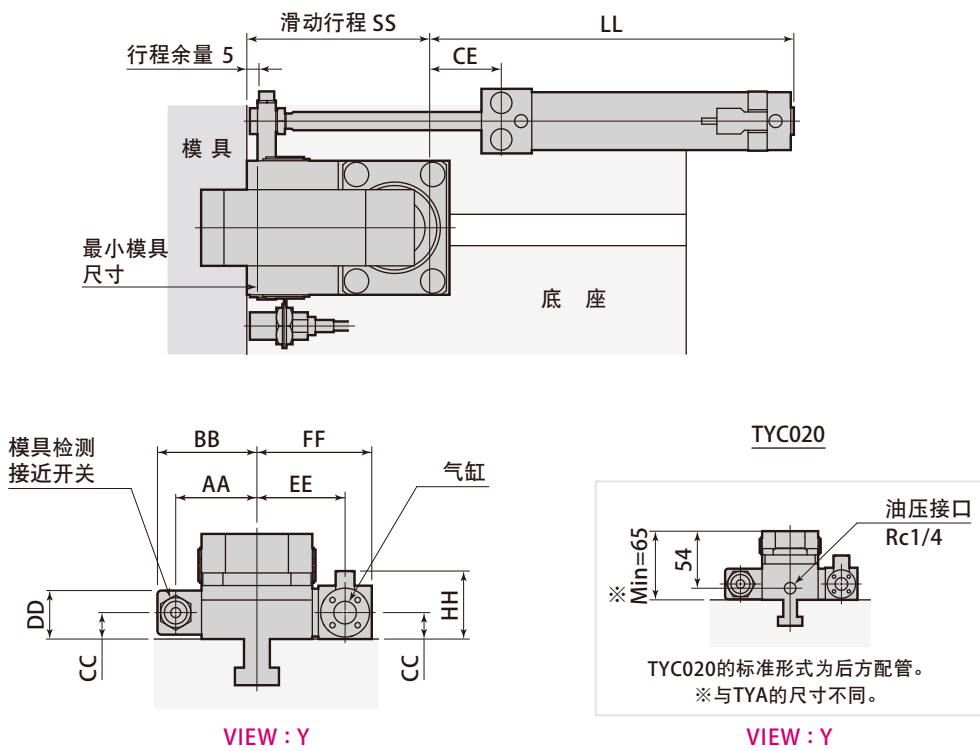
● 关于滑动行程，请参照 → 106 页

※ 对于未记载的滑动行程，请咨询。

放松



夹紧



● 本图为接近开关安装位置 **R**

外形尺寸

型 号	TYC020	TYC040	TYC063	TYC100	TYC160	TYC250
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
øCZ	26	26	38	47	47	58
W	53	68	88	98	118	147
M	83	120	133	165	200	240
CE	42.5	42.5	47	57	57	71
P	—	32.5	36	62	80	90
油压接口 U	—	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
T	—	57.5	68.5	97	120	156
BB	61.5	69	79	89	99	113.5
FF	64.6	72.1	89.5	109	119	153
AA	47	54.5	64.5	74	84	98.5
EE	48.5	56	70	81	91	116
DD	29.5	29.5	38.5	51	51	63
CC	15	15	21	26	26	32
HH	42	42	54	63	63	74
安装螺栓	2-M5 长 35	2-M5 长 35	2-M8 长 45	2-M10 长 55	2-M10 长 55	2-M12 长 70
方形弹簧垫	2-M5	2-M5	2-M8	2-M10	2-M10	2-M12
自动开关型号	D-B54L					
自动开关引线	3m					

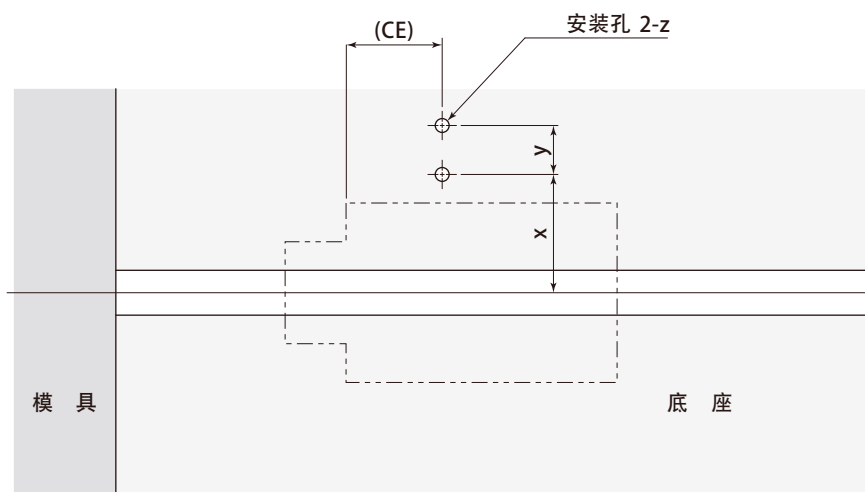
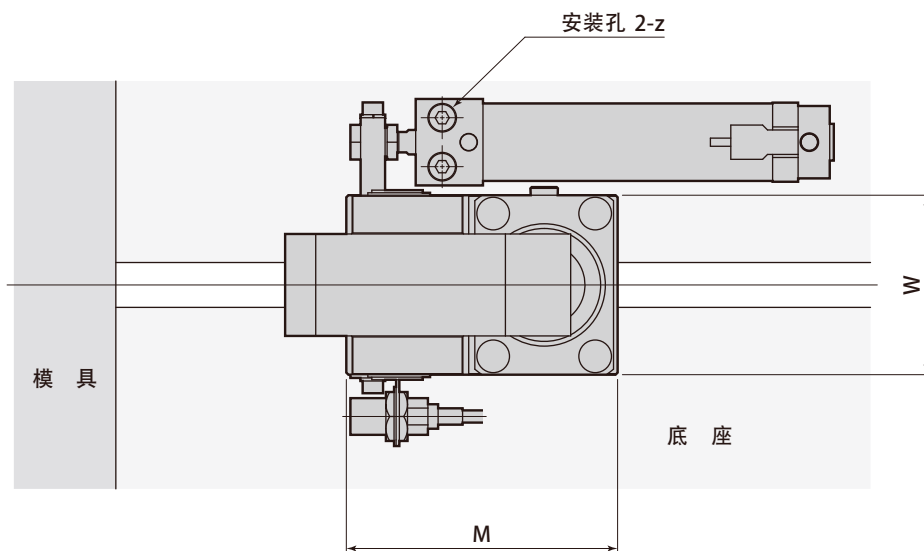
滑动行程 25 50 75 100 125 150 200 250 300 mm

滑动行程 SS	TYC020	TYC040	TYC063	TYC100	TYC160	TYC250
	全 长 LL					
25	133.5	133.5	—	—	—	—
50	158.5	158.5	169	187	187	214
75	183.5	183.5	194	212	212	239
100	208.5	208.5	219	237	237	264
125	233.5	233.5	244	262	262	289
150	258.5	258.5	269	287	287	314
200	—	—	319	337	337	364
250	—	—	—	387	387	414
300	—	—	—	437	437	464

● 杠杆高度 F、因h尺寸而改变。

型 号	TYC020	TYC040	TYC063	TYC100	TYC160	TYC250
杠杆高度 F () 内为 h 范围	17.5 (43.5≤h)	27.5 (38≤h)	29.5 (48≤h)	45 (58≤h)	60 (68≤h)	76 (88≤h)
	22.5 (38.5≤h<43.5)	32.5 (33≤h<38)	39.5 (38≤h<48)	55 (48≤h<58)	70 (58≤h<68)	86 (78≤h<88)
	27.5 (33.5≤h<38.5)	37.5 (28≤h<33)	49.5 (28≤h<38)	65 (38≤h<48)	80 (48≤h<58)	96 (68≤h<78)

安装加工图



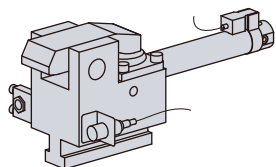
● 本图为接近开关安装位置 **R**

mm

型 号	TYC020	TYC040	TYC063	TYC100	TYC160	TYC250
CE	42.5	42.5	47	57	57	71
M	83	120	133	165	200	240
W	53	68	88	98	118	147
x	39.5	47	58	65	75	95.5
y	18	18	24	32	32	41
z	M5 深 12	M5 深 12	M8 深 12	M10 深 16	M10 深 16	M12 深 20

H 高型 TYC□-H

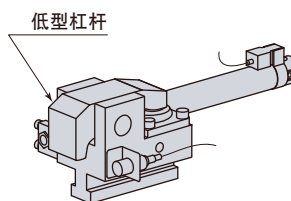
模具厚度超过标准厚度时使用。



→ 109 页

T 低型 TYC□-T

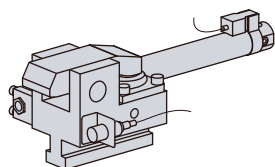
模具厚度小于标准时使用。



→ 110 页

V 高温规格 TYC□-V

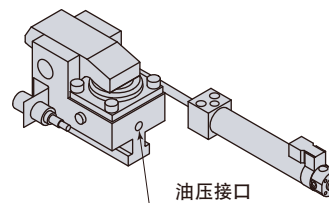
模具或环境为高温时使用。



使用环境温度：5 ~ 120℃

J 后方配管 TYC□-J

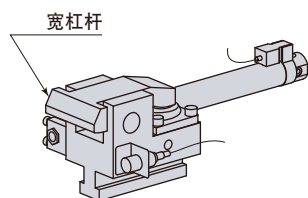
用于夹紧器侧面有干涉物、或侧面配管(标准规格)连接困难时使用。



→ 111 页

W 宽杠杆 TYC□-W

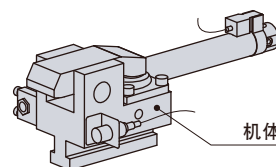
需要夹紧有U形缺口的模具时使用。



→ 112 页

S1 S2 机体强化 TYC□-S1, TYC□-S2

T形槽尺寸低于标准值而强度不足时使用。



TYC□-S1: S45C
TYC□-S2: SCM435 淬火后高温回火

H 高 型

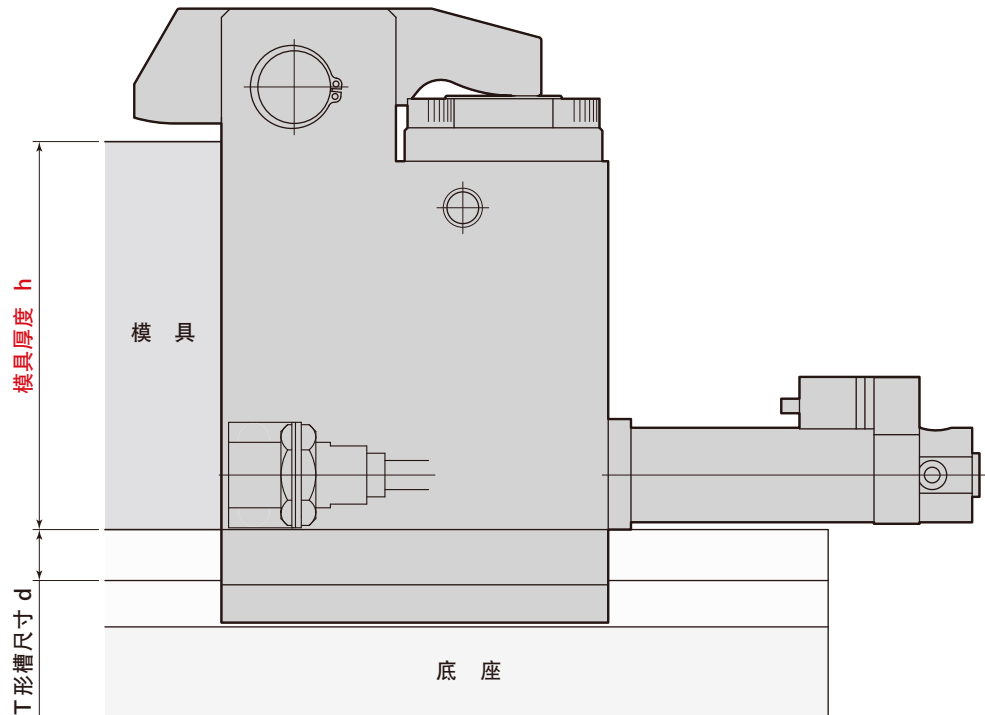
模具厚度超过标准厚度时使用。

型号表示

TYC **063** R **0** **L** - **075** - **H**

- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置
- 4 滑动行程(mm)※用3位数表示

关于 1 2 3 4
请参照 → 104 页



- 如果模具厚度 h 在下表范围内，则应选择高型。
如果 h 尺寸超过下表，则请咨询。

mm

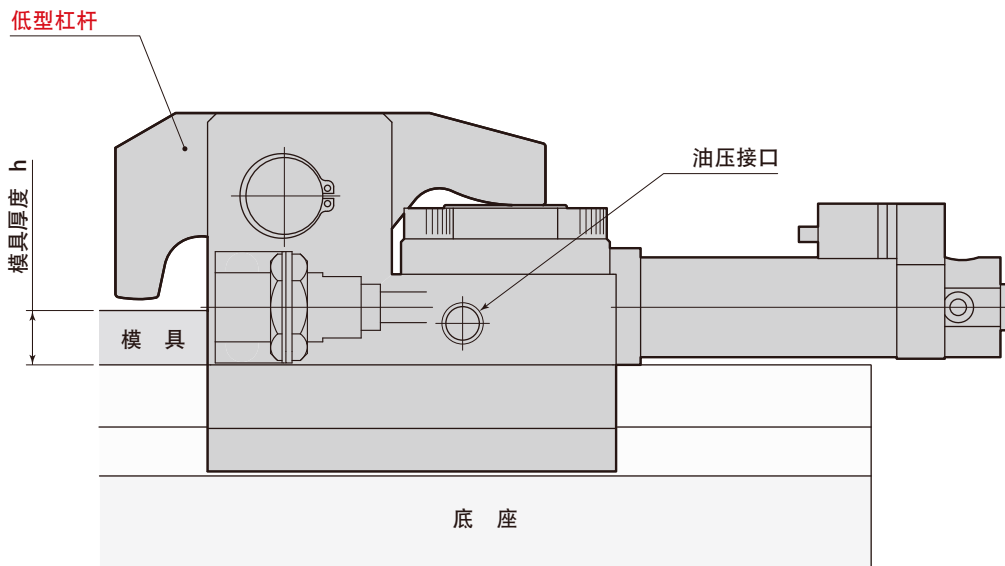
型 号	TYC020R-H	TYC040R-H	TYC063R-H	TYC100R-H	TYC160R-H	TYC250R-H
模具厚度 h	$50 < h \leq 100$	$50 < h \leq 100$	$60 < h \leq 150$	$70 < h \leq 140$	$80 < h \leq 130$	$100 < h \leq 120$
T形槽尺寸 d	$d < 30$	$d < 30$	$d < 30$	$d < 40$	$d < 40$	$d < 40$

T 低 型 模具厚度小于标准时使用。

型号表示

TYC **063** R **0** **L** - **075** - **T**

- 1 夹紧力
 - 2 接近开关
 - 3 模具检测接近开关安装位置
 - 4 滑动行程 (mm) ※用3位数表示
- 关于 1 2 3 4
请参照 → 104 页



● 如果模具厚度 h 小于下表值，则应选择低型。

型 号	TYC020R-T	TYC040R-T	TYC063R-T	TYC100R-T	TYC160R-T	TYC250R-T
模具厚度 h	h < 33.5	h < 28	h < 28	h < 38	h < 48	h < 68

mm

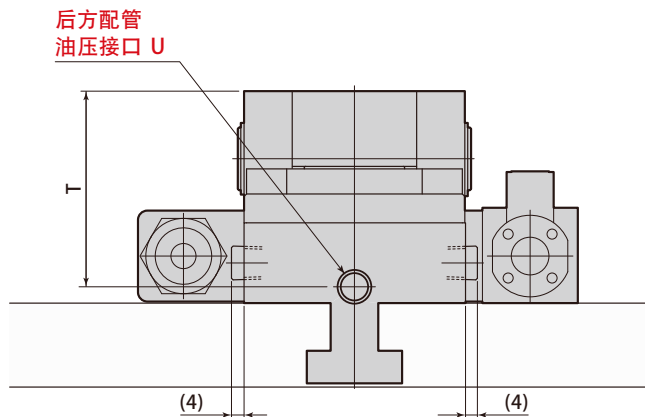
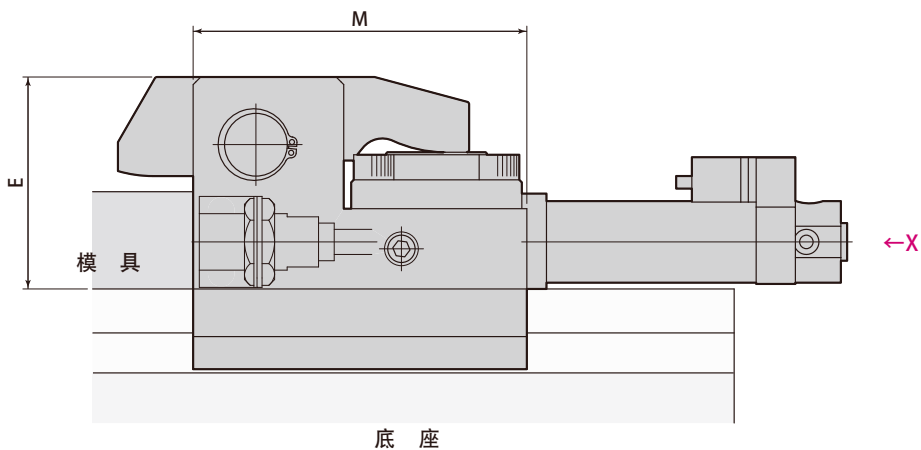
J 后方配管 夹紧器侧面有干涉物、或侧面配管(标准规格)连接困难时使用。

型号表示

TYC **063** R **0** **L** - **075** - **J**

- 1 夹紧力 ●
- 2 接近开关 ●
- 3 模具检测接近开关安装位置 ●
- 4 滑动行程(mm)※用3位数表示 ●

关于 1 2 3 4
请参照 → 104 页



VIEW : X

mm

型 号	TYC040R-J	TYC063R-J	TYC100R-J	TYC160R-J	TYC250R-J
M	120	133	165	200	240
T	68	79	97	120	156
油压接口 U	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4
最小 E	79	90	107	132	168

● 杠杆高度 F、因h尺寸而改变。

mm

型 号	TYC040R-J	TYC063R-J	TYC100R-J	TYC160R-J	TYC250R-J
杠杆高度 F () 内为h范围	47.5 (38≤h)	29.5 (56.5≤h)	45 (58≤h)	60 (68≤h)	76 (88≤h)
	42.5 (33≤h<47.5)	39.5 (46.5≤h<29.5)	55 (48≤h<58)	70 (58≤h<68)	86 (78≤h<88)
	37.5 (28≤h<42.5)	49.5 (36.5≤h<46.5)	65 (38≤h<48)	80 (48≤h<58)	96 (68≤h<78)

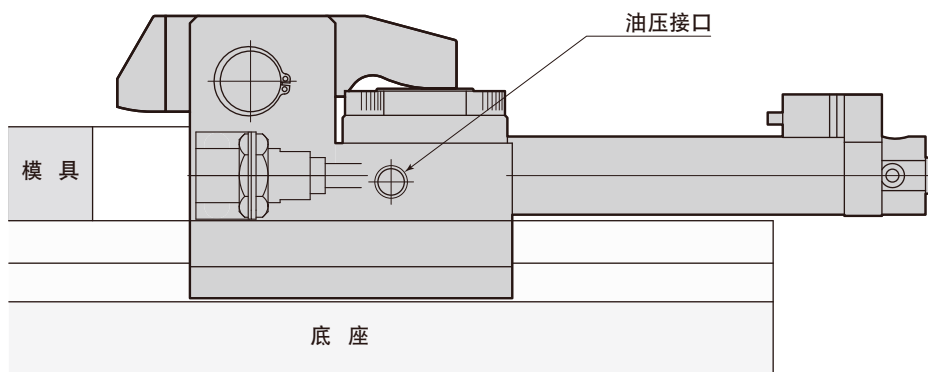
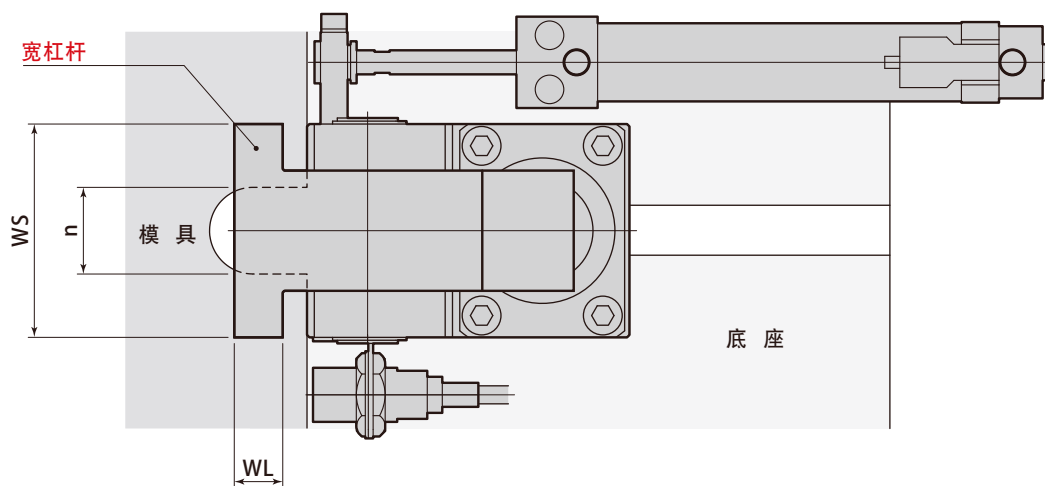
W 宽杠杆 夹紧有U形缺口的模具时使用。

型号表示

TYC **063** R **0** L - **075** - **W**

- 1 夹紧力
- 2 接近开关
- 3 模具检测接近开关安装位置
- 4 滑动行程(mm)※用3位数表示

关于 1 2 3 4
请参照 → 104 页



mm

型 号	TYC020R-W	TYC040R-W	TYC063R-W	TYC100R-W	TYC160R-W	TYC250R-W
WS	62	72	88	88	100	110
WL	13	15	20	20	20	20
最大 n	32	32	36	32	40	40



Die-lifter model DLF

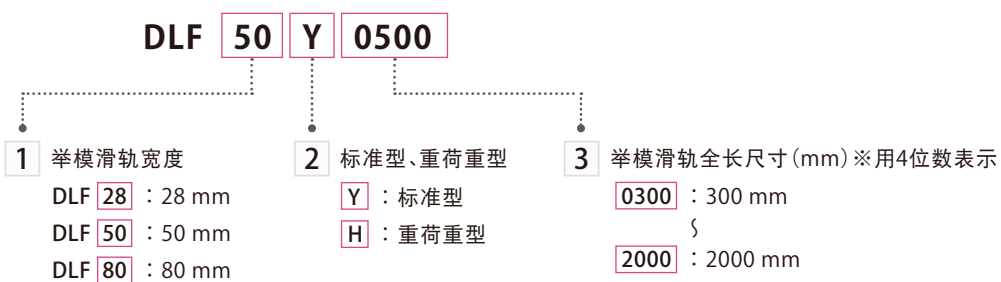
油压式举模滑轨



可以用油缸将模具从台板升起、并顺畅滑动。



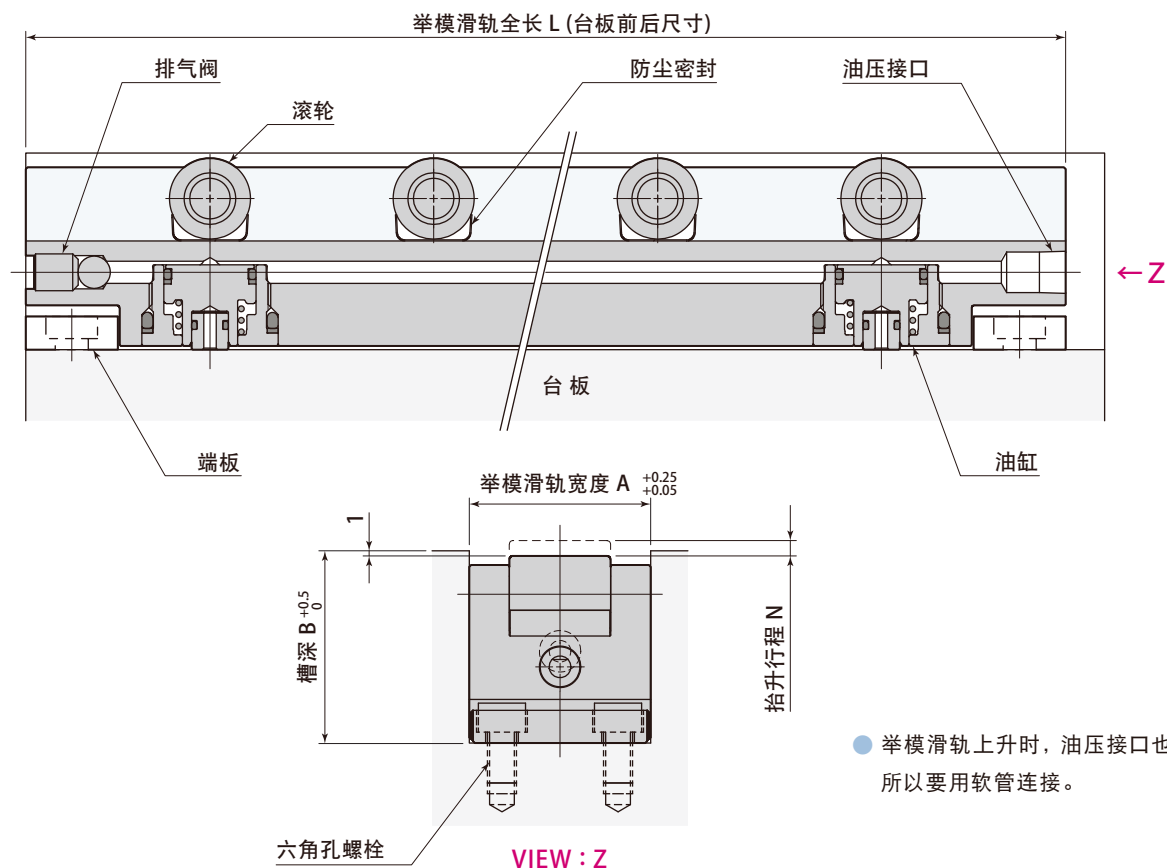
型号表示



1 2 规格

型 号			DLF28	DLF50	DLF80
抬升行程 N	mm		3		4
1个滚轮的容许荷重	kN		0.98	1.86	5
1个油缸的抬升力(油压为24.5MPa时)	kN		4.45	12	33.9
油缸容量(1个油缸)	cm ³		0.54	1.5	5.6
长100mm时的质量	Y (标准型)	kg	0.66	1.5	3.6
	H (重荷重型)	kg	0.7	1.6	3.8
标准长度	mm		300 ~ 2000	400 ~ 2000	500 ~ 2000
举模滑轨宽度 A	mm		28	50	80
槽深 B	mm		45	53	80
滚轮直径	mm		ø21	ø22	ø34
滚轮宽度	mm		17	28	54

- 最高油压：24.5MPa ● 保证耐压：36.7MPa ● 使用环境温度：0~70℃
- 滚轮 DLF50 的耐久性优于 DLF28，因此建议采用 DLF50 型。 ● DLF80 型适用于大型冲压机(8,000kN 以上)。
- 辊子的允许荷重,是模具材料为SS400时的值。如果模具材料是S45C, 请同敝社联系。



● 举模滑轨上升时，油压接口也上升，所以要用软管连接。

3 举模滑轨全长 300 ~ 2000 mm

举模滑轨全长 L		mm	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000					
DLF28Y	滚轮数量		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20					
	每100mm的容许荷重	kN	0.98																					
	1条滑轨的容许荷重 ※	kN	2.94	3.92	4.9	5.88	6.86	7.84	8.82	9.8	10.8	11.8	12.7	13.7	14.7	15.7	16.7	17.6	19.6					
	油缸数量		3			4				5					6									
DLF28H	滚轮数量		6	8	10	12	14	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33	35	39					
	每100mm的容许荷重	kN	1.96					1.84	1.85	1.86	1.87	1.88		1.89		1.9		1.91						
	1条滑轨的容许荷重 ※	kN	5.88	7.84	9.8	11.8	13.7	14.7	16.7	18.6	20.6	22.5	24.5	26.5	28.4	30.4	32.3	34.3	38.2					
	油缸数量		4		5			6		7		8		9		10		11		12		13		14
DLF50Y	滚轮数量		—	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20					
	每100mm的容许荷重	kN	—	1.86																				
	1条滑轨的容许荷重 ※	kN	—	7.44	9.3	11.2	13	14.9	16.7	18.6	20.5	22.3	24.2	26	27.9	29.8	31.6	33.5	37.2					
	油缸数量		—	3					4					5										
DLF50H	滚轮数量		—	8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	40					
	每100mm的容许荷重	kN	—	3.72																				
	1条滑轨的容许荷重 ※	kN	—	14.9	18.6	22.3	26	29.8	33.5	37.2	40.9	44.6	48.4	52.1	55.8	59.5	63.2	67	74.4					
	油缸数量		—	3			4				5			6				7				8		9
DLF80Y	滚轮数量		—	—	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	18					
	每100mm的容许荷重	kN	—	—	3	3.33	3.57	3.75	3.89	4	4.09	4.17	4.23	4.29	4.33	4.38	4.41	4.44	4.5					
	1条滑轨的容许荷重 ※	kN	—	—	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90					
	油缸数量		—	—	2		3				4				5									
DLF80H	滚轮数量		—	—	8	10	11	13	15	16	18	20	21	23	24	26	28	29	32					
	每100mm的容许荷重	kN	—	—	8	8.33	7.86	8.13	8.33	8	8.18	8.33	8.08	8.21	8	8.13	8.24	8.06	8					
	1条滑轨的容许荷重 ※	kN	—	—	40	50	55	65	75	80	90	100	105	115	120	130	140	145	160					
	油缸数量		—	—	3		4			5		6		7		8		9		10				

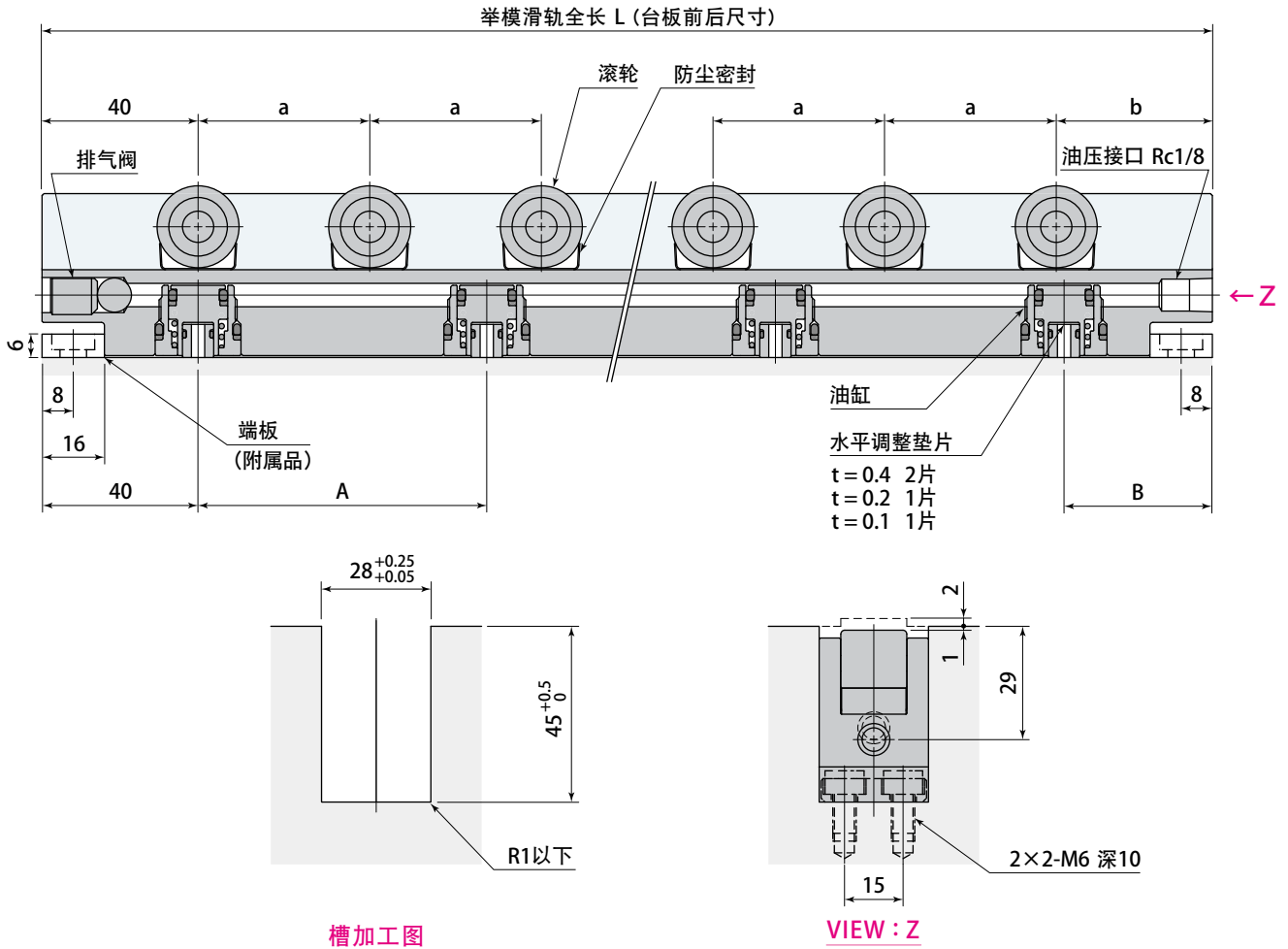
※所有滚轮都接触到模具时的最大容许荷重。

宽度 28mm 重荷重型

型号表示

DLF 28 H 0500

举模滑轨全长尺寸 (mm)
0300~2000 ※用4位数表示



油压式举模滑轨 DLF28

举模滑轨全长 300 ~ 2000 mm

举模滑轨全长 L	mm	300	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000	
滚轮数量		6	8	10	12	14	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33	35	39	
每 100mm 的容许荷重	kN	1.96	1.96	1.96	1.96	1.96	1.84	1.85	1.86	1.87	1.88	1.88	1.89	1.89	1.9	1.9	1.91	1.91	
1条滑轨的容许荷重 ※	kN	5.88	7.84	9.8	11.8	13.7	14.7	16.7	18.6	20.6	22.5	24.5	26.5	28.4	30.4	32.3	34.3	38.2	
滚轮间距	a	mm	44	45	46	47	47	51	51	51	50	50	50	50	50	50	50	50	
	b	mm	40	45	46	43	49	46	44	42	40	60	60	60	60	60	60	60	
油缸数量		4	4	5	5	6	7	7	8	9	9	10	11	11	12	13	13	14	
1条滑轨的抬升力	kN	17.8	17.8	22.3	22.3	26.7	31.2	31.2	35.6	40.1	40.1	44.5	49	49	53.4	57.9	57.9	62.3	
油缸总容量	cm ³	2.16	2.16	2.7	2.7	3.24	3.78	3.78	4.32	4.86	4.86	5.4	5.94	5.94	6.48	7.02	7.02	7.56	
油缸间距	A	mm	74	106	105	130	124	120	136	132	128	140	135	132	142	138	135	143	147
	B	mm	38	42	40	40	40	40	44	36	36	40	45	40	40	42	40	44	49
质量	kg	2.1	2.8	3.5	4.2	4.9	5.6	6.3	7	7.7	8.4	9.1	9.8	10.5	11.2	11.9	12.6	14	
端板安装螺栓		4-M6 长 10																	

● 最高油压：24.5 MPa ● 油压为 24.5 MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7 MPa ● 使用环境温度：0 ~ 70°C

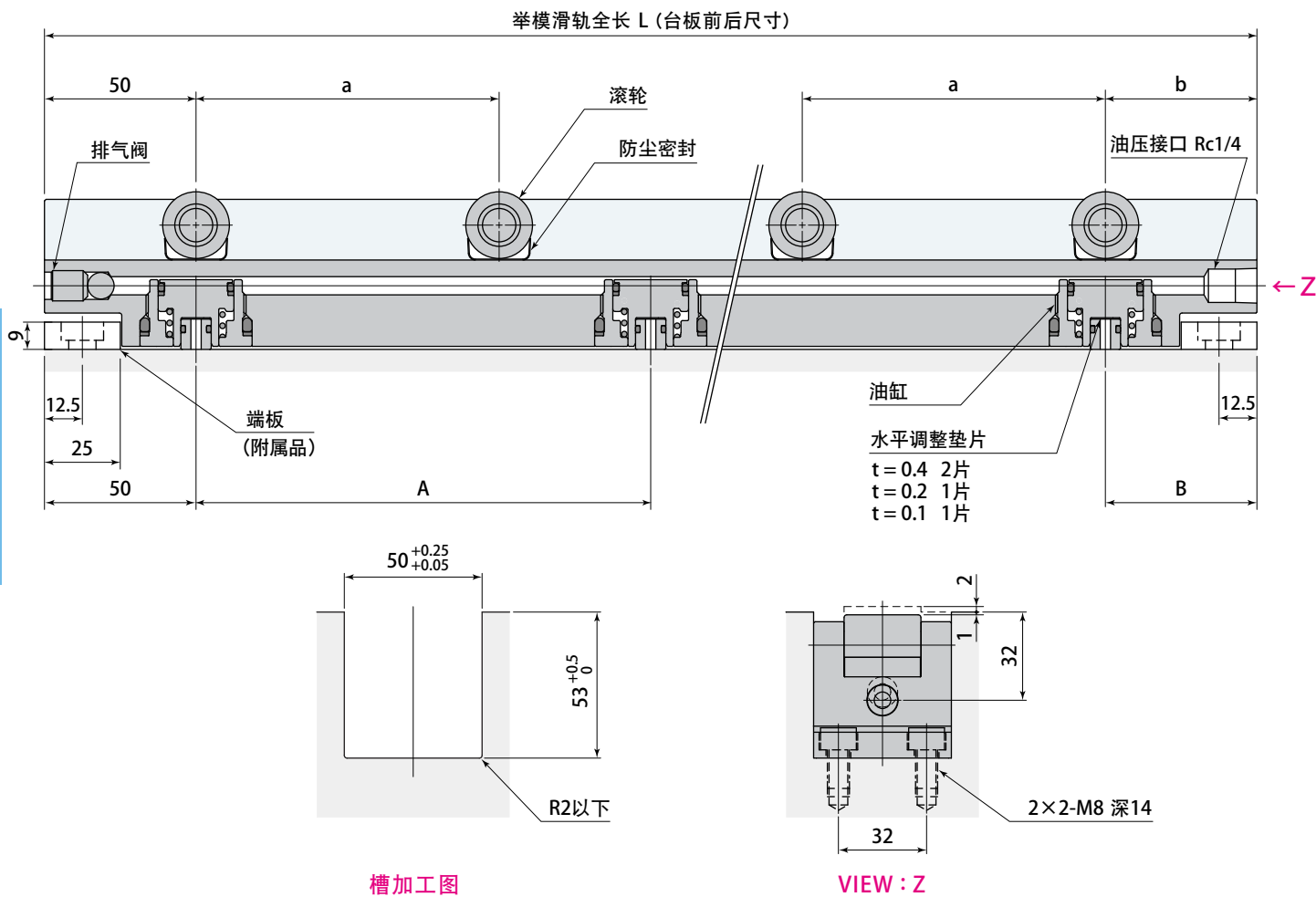
※ 所有滚轮都与模具接触时的最大容许荷重。

宽度 50mm 标准型

型号表示

DLF 50 Y 0500

举模滑轨全长尺寸 (mm)
0400~2000 ※用4位数表示



槽加工图

VIEW : Z

举模滑轨全长 400 ~ 2000 mm

举模滑轨全长 L	mm	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000	
滚轮数量		4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	20	
每 100mm 的容许荷重	kN	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	1.86	
1条滑轨的容许荷重 ※	kN	7.44	9.3	11.2	13	14.9	16.7	18.6	20.5	22.3	24.2	26	27.9	29.8	31.6	33.5	37.2	
滚轮间距	a	mm	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
	b	mm	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	
油缸数量		3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	
1条滑轨的抬升力	kN	36	36	36	36	36	48	48	48	48	48	48	60	60	60	60	60	
油缸总容量	cm ³	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	6	6	6	6	6	6	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	
油缸间距	A	mm	150	200	250	300	350	267	300	334	367	400	434	350	375	400	425	475
	B	mm	50	50	50	50	50	49	50	48	49	50	48	50	50	50	50	50
质量	kg	6	7.5	9	10.5	12	13.5	15	16.5	18	19.5	21	22.5	24	25.5	27	30	
端板安装螺栓		4-M8 长 14																

● 最高油压：24.5MPa ● 油压为 24.5MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7MPa ● 使用环境温度：0~70℃

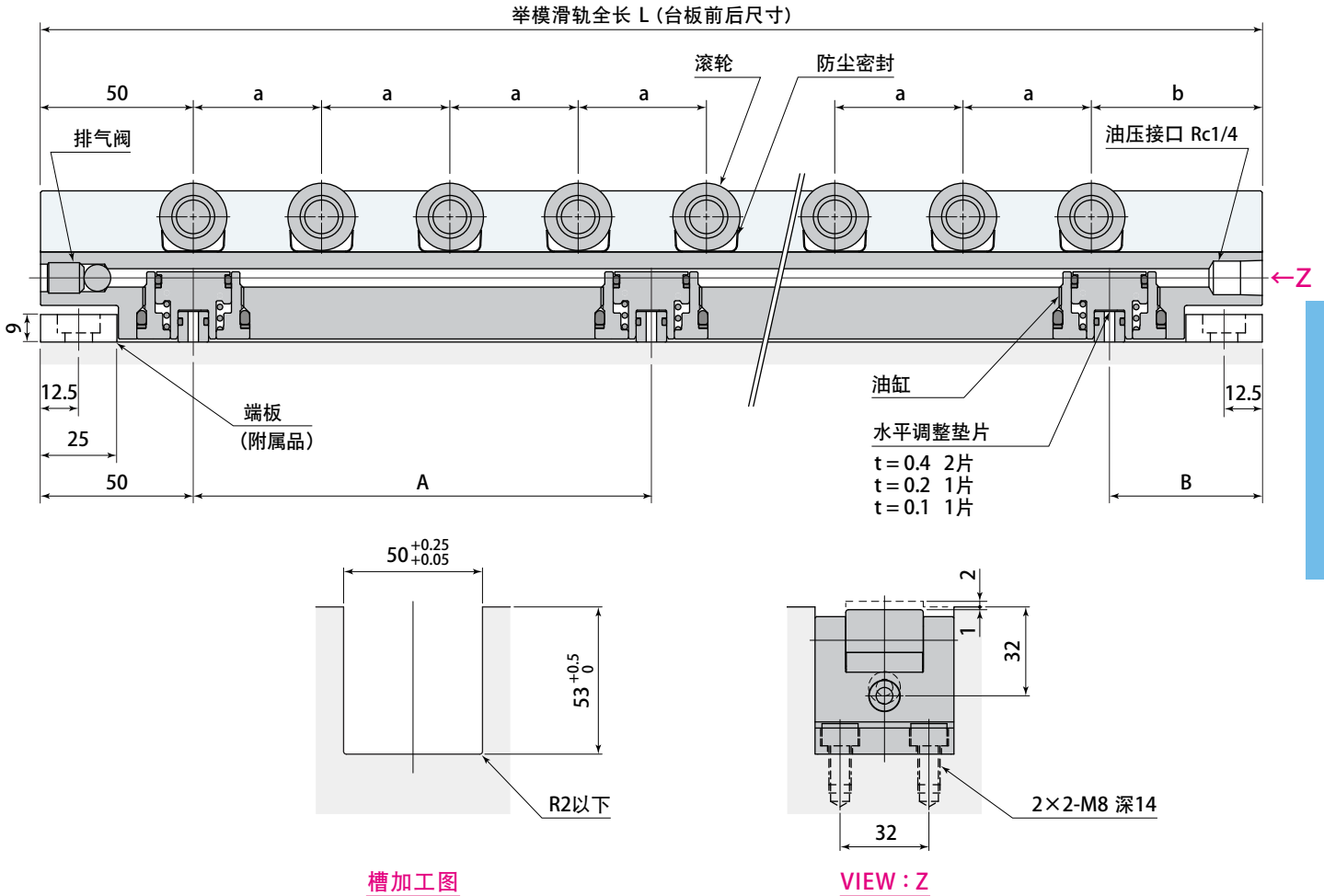
※ 所有滚轮都与模具接触时的最大容许荷重。

宽度 50mm 重荷重型

型号表示

DLF 50 H 0500

举模滑轨全长尺寸 (mm)
0400~2000 ※用4位数表示



举模滑轨全长 400 ~ 2000 mm

举模滑轨全长 L	mm	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000
滚轮数量		8	10	12	14	16	18	20	22	24	26	28	30	32	34	36	40
每 100mm 的容许荷重	kN	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72	3.72
1 条滑轨的容许荷重 ※	kN	14.9	18.6	22.3	26	29.8	33.5	37.2	40.9	44.6	48.4	52.1	55.8	59.5	63.2	67	74.4
滚轮间距	a	mm	42	44	45	46	46	47	47	47	47	48	48	48	48	48	48
	b	mm	56	54	55	52	60	51	57	63	69	50	54	58	62	66	70
油缸数量		3	3	4	4	4	5	5	6	6	6	7	7	7	8	8	9
1 条滑轨的抬升力	kN	36	36	48	48	48	60	60	72	72	72	84	84	84	96	96	108
油缸总容量	cm ³	4.5	4.5	6	6	6	7.5	7.5	9	9	9	10.5	10.5	10.5	12	12	13.5
油缸间距	A	mm	150	200	166	200	233	200	225	200	220	240	216	233	250	228	242
	B	mm	50	50	52	50	51	50	50	50	50	50	54	52	50	54	54
质量	kg	6.4	8	9.6	11.2	12.8	14.4	16	17.6	19.2	20.8	22.4	24	25.6	27.2	28.8	32
端板安装螺栓		4-M8 长 14															

● 最高油压：24.5 MPa ● 油压为 24.5 MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7 MPa ● 使用环境温度：0 ~ 70°C

※ 所有滚轮都与模具接触时的最大容许荷重。

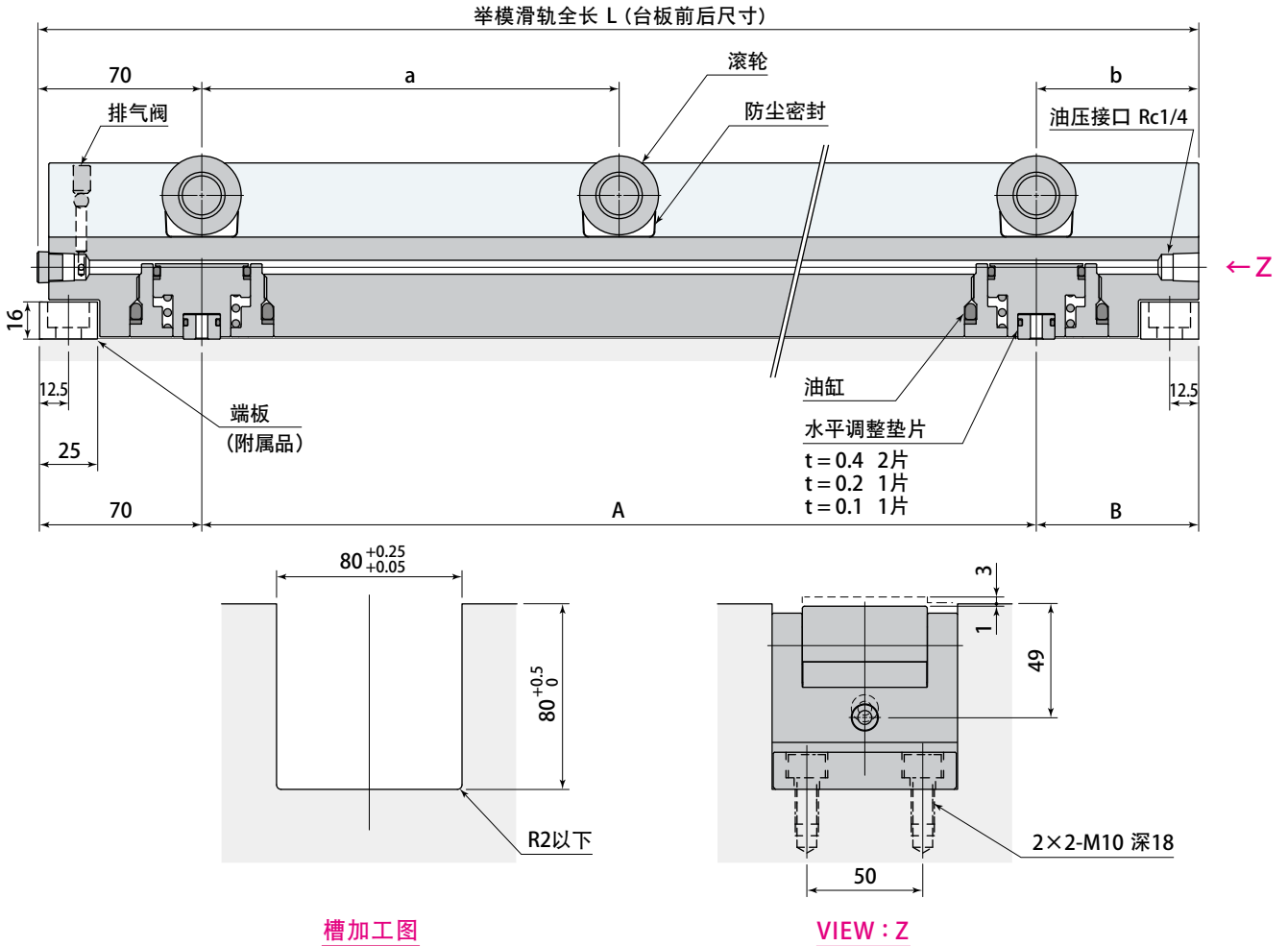
油压式举模滑轨 DLF50

宽度 80mm 标准型

型号表示

DLF 80 Y 0500

举模滑轨全长尺寸 (mm)
0500~2000 ※用4位数表示



槽加工图

VIEW: Z

举模滑轨全长 500 ~ 2000 mm

举模滑轨全长 L	mm	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000	
滚轮数量		3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	18	
每100mm的容许荷重	kN	3	3.33	3.57	3.75	3.89	4	4.09	4.17	4.23	4.29	4.33	4.38	4.41	4.44	4.5	
1条滑轨的容许荷重 ※	kN	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	90	
滚轮间距	a	mm	180	153	140	132	126	122	120	117	116	114	113	112	111	110	109
	b	mm	70	71	70	70	74	76	70	77	70	76	74	74	76	80	77
油缸数量		2	2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	5	5	5	5	
1条滑轨的抬升力	kN	67.8	67.8	101.7	101.7	101.7	101.7	101.7	135.6	135.6	135.6	135.6	169.5	169.5	169.5	169.5	
油缸总容量	cm ³	11.2	11.2	16.8	16.8	16.8	16.8	16.8	22.4	22.4	22.4	22.4	28	28	28	28	
油缸间距	A	mm	360	460	280	330	380	430	480	353	387	420	453	365	390	415	465
	B	mm	70	70	70	70	70	70	70	71	69	70	71	70	70	70	70
质量	kg	18	21.6	25.2	28.8	32.4	36	39.6	43.2	46.8	50.4	54	57.6	61.2	64.8	72	
端板安装螺栓		4-M10 长 20															

● 最高油压：24.5 MPa ● 油压为 24.5 MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7 MPa ● 使用环境温度：0 ~ 70°C

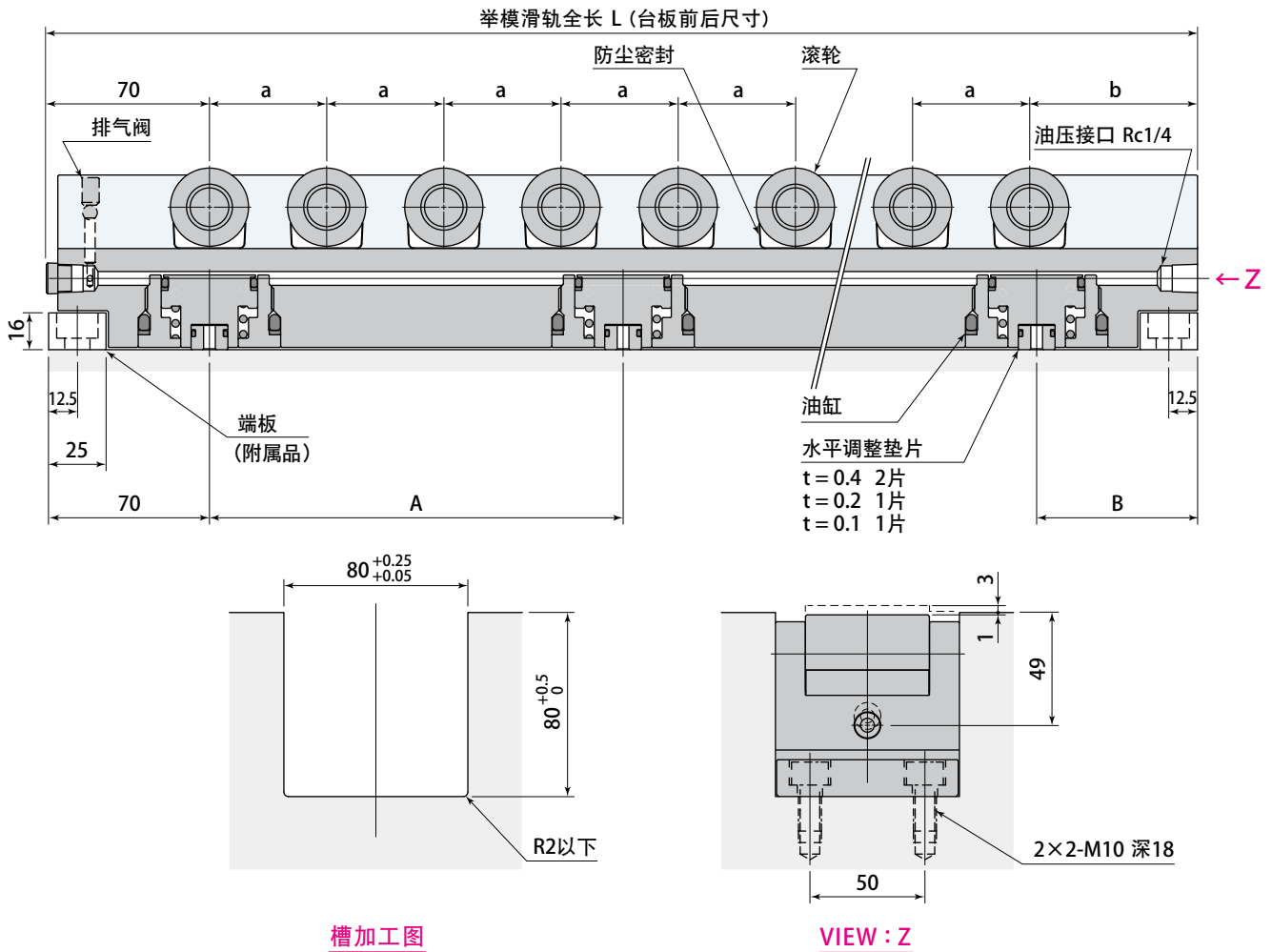
※ 所有滚轮都与模具接触时的最大容许荷重。

宽度 80mm 重荷重型

型号表示

DLF 80 H 0500

举模滑轨全长尺寸 (mm)
0500~2000 ※用4位数表示



油压式举模滑轨 DLF80

举模滑轨全长 500 ~ 2000 mm

举模滑轨全长 L	mm	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500	1600	1700	1800	2000	
滚轮数量		8	10	11	13	15	16	18	20	21	23	24	26	28	29	32	
每100mm的容许荷重	kN	8	8.33	7.86	8.13	8.33	8	8.18	8.33	8.08	8.21	8	8.13	8.24	8.06	8	
1条滑轨的容许荷重 ※	kN	40	50	55	65	75	80	90	100	105	115	120	130	140	145	160	
滚轮间距	a	mm	51	51	56	55	54	57	56	55	58	57	59	58	57	59	60
	b	mm	73	71	70	70	74	75	78	85	70	76	73	80	91	78	70
油缸数量		3	3	4	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9	10	
1条滑轨的抬升力	kN	101.7	101.7	135.6	135.6	169.5	169.5	203.4	203.4	237.3	237.3	271.2	271.2	305.1	305.1	339	
油缸总容量	cm ³	16.8	16.8	22.4	22.4	28	28	33.6	33.6	39.2	39.2	44.8	44.8	50.4	50.4	56	
油缸间距	A	mm	180	230	187	220	190	215	192	212	194	210	195	209	195	208	207
	B	mm	70	70	69	70	70	70	70	70	66	70	65	67	70	66	67
质量	kg	19	22.8	26.6	30.4	34.2	38	41.8	45.6	49.4	53.2	57	60.8	64.6	68.4	76	
端板安装螺栓		4-M10 长 20															

● 最高油压：24.5 MPa ● 油压为 24.5 MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7 MPa ● 使用环境温度：0 ~ 70°C

※ 所有滚轮都与模具接触时的最大容许荷重。

P 挡块 P 型

举模滑轨可以拔出和插入。
(有端板)

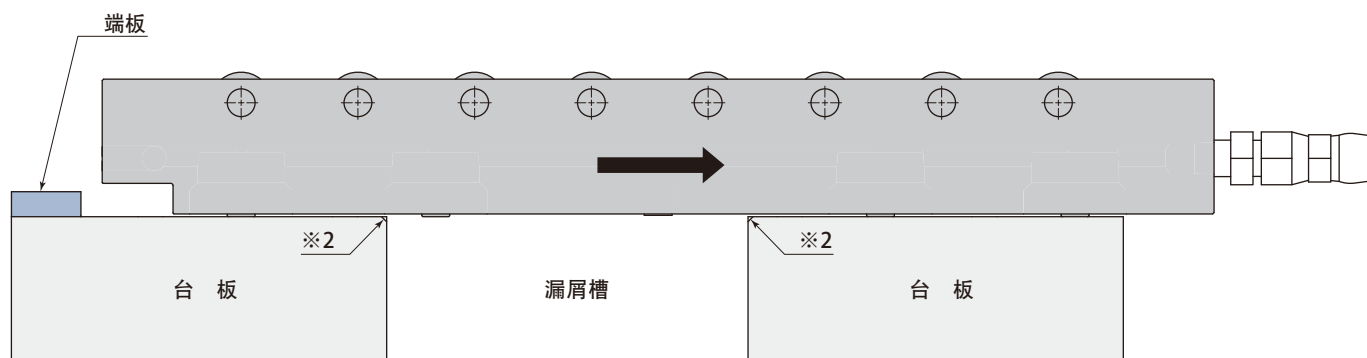
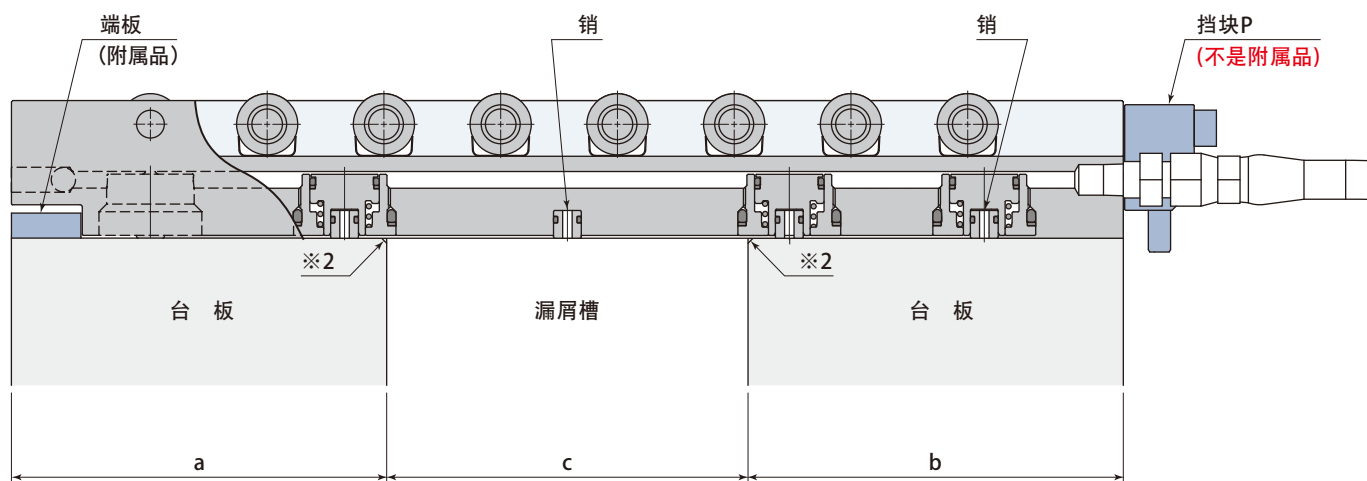
型号表示

DLF **50** **Y** **0500** **P**

- 1 举模滑轨宽度 ※1
- 2 Y: 标准型 H: 重荷重型
- 3 举模滑轨全长尺寸(mm) ※用4位数表示

※1 举模滑轨幅
挡块P型仅为DLF28及DLF50,
不对应DLF80(宽80mm)。

关于 1 2 3 ,
请参照 → 115 ~ 116 页



- 请指定漏屑槽尺寸 a、b、c。
 - 如果漏屑槽较宽，则将在中部设置销。
 - 挡块P不是附属品，请另行订货。
 - 在T形槽上使用举模滑轨时，须根据举模滑轨尺寸加工T形槽。
- ※2：则须对台板倒角(C2~C5)。

挡块 P 挡块P型的辅助配件。

型号表示

手柄方向(挡块安装位置)

DLF - P **L** : 手柄方向左(右侧安装)
R : 手柄方向右(左侧安装)

mm

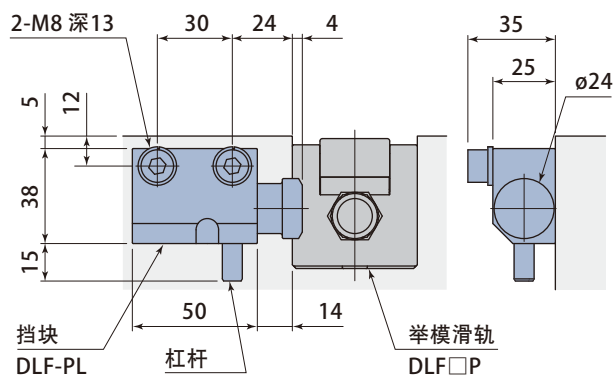
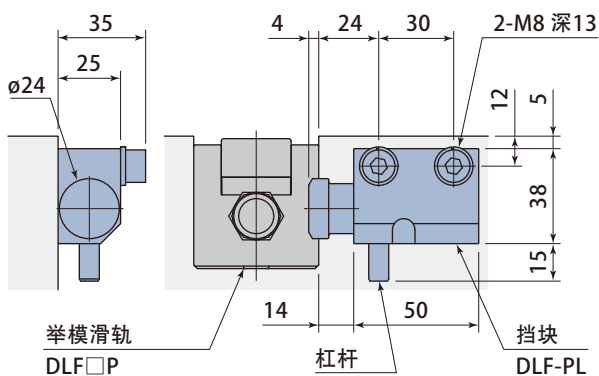
挡块 P 型号	DLF-PL / DLF-PR
挡块安装螺栓	2-M8 长 35
弹簧垫圈	2-M8

L : 手柄方向左(右侧安装)

R : 手柄方向右(左侧安装)

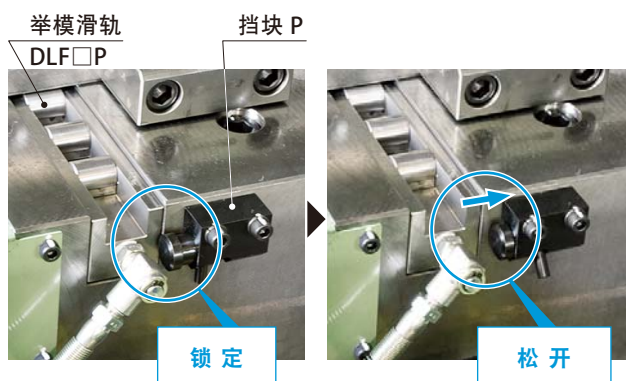
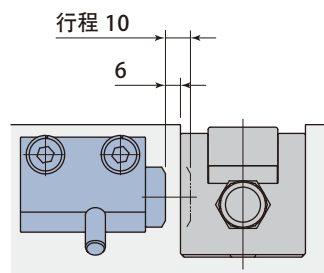
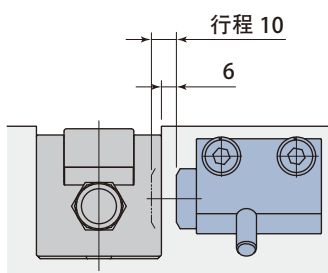
锁定

锁定



松开

松开



油压式举模滑轨 DLF□
漏屑槽规格

A 挡块 A 型

举模滑轨可以拔出和插入。
(无端板)

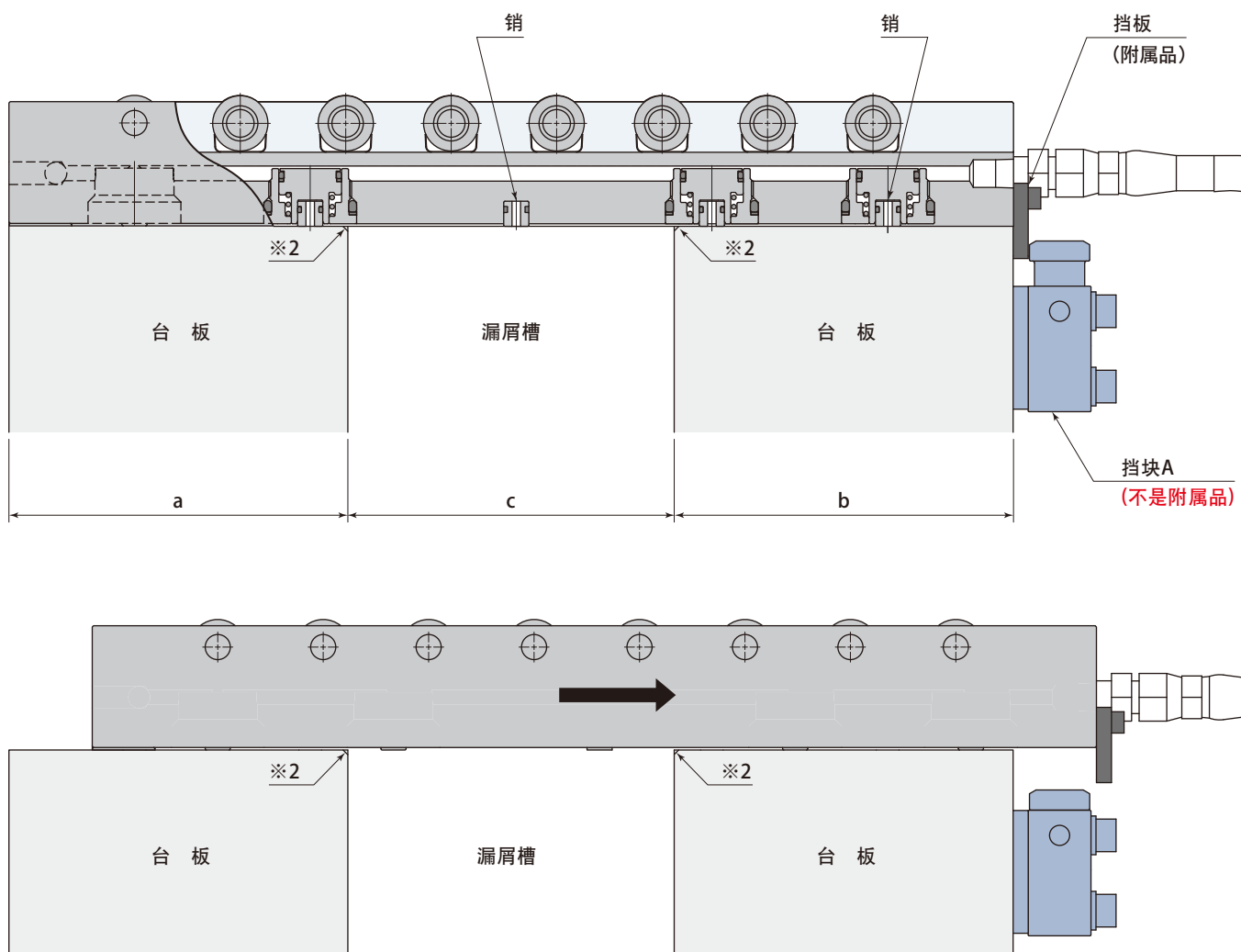
型号表示

DLF 50 Y 0500 A

- 1 举模滑轨宽度 ※1
- 2 Y: 标准型 H: 重荷重型
- 3 举模滑轨全长尺寸(mm) ※用4位数表示

※1 举模滑轨幅
挡块A型仅为DLF28及DLF50,
不对应DLF80(宽80mm)。

关于 1 2 3 ,
请参照 → 115 ~ 116 页



- 请指定漏屑槽尺寸 a、b、c。
 - 如果漏屑槽较宽，则将在中部设置销。
 - 挡板不是举模滑轨的附属品。
 - 挡块A不是附属品，请另行订货。
 - 在T形槽上使用举模滑轨时，须根据举模滑轨尺寸加工T形槽。
- ※2：则须对台板倒角(C2~C5)。

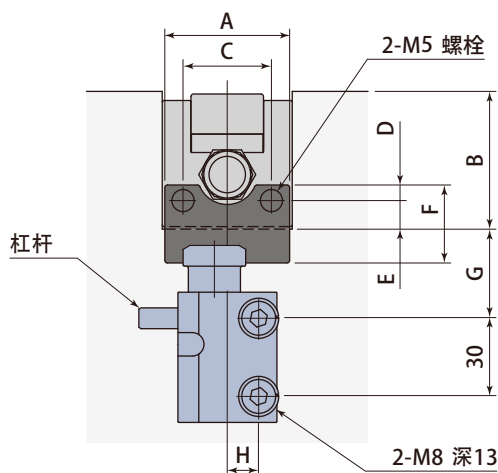
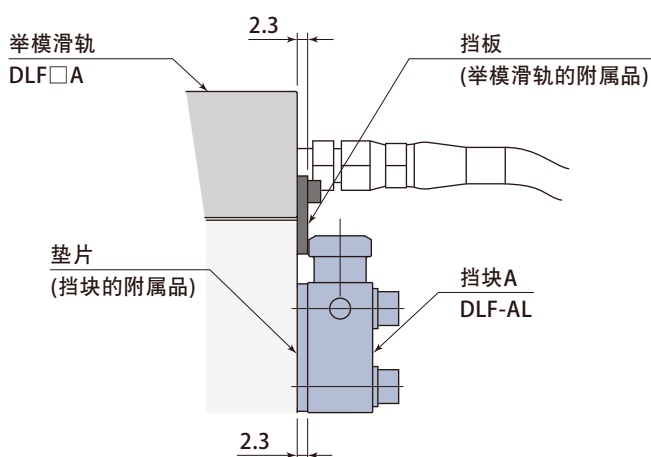
挡块 A 挡块A型的辅助配件。

型号表示

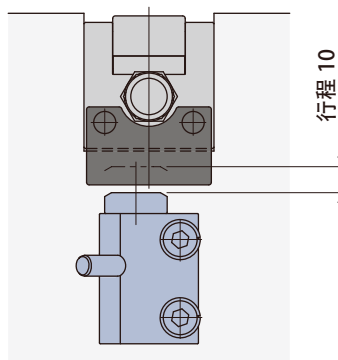
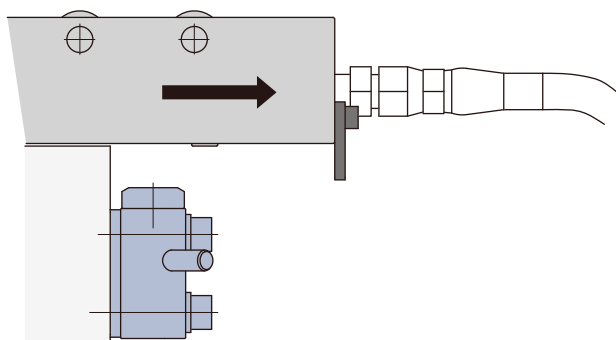
手柄方向
DLF - A **L** :手柄左侧
R :手柄右侧

挡块 A 型号		DLF-AL / DLF-AR	
举模滑轨 型号		DLF 28	DLF 50
抬升行程		3	3
挡板尺寸	A	26	48
	F	20	30
	C	18	34
	D	5	6
	E	5	11
槽尺寸	B	45	53
安装尺寸	G	30	34
	H	17	12
挡块安装螺栓		2-M8 长40	
弹簧垫圈		2-M8	

锁定



松开



● 本图为手柄左侧 **L**

C 键槽挡块 C 型

台板的每条T形槽内设置2条举模滑轨。

型号表示

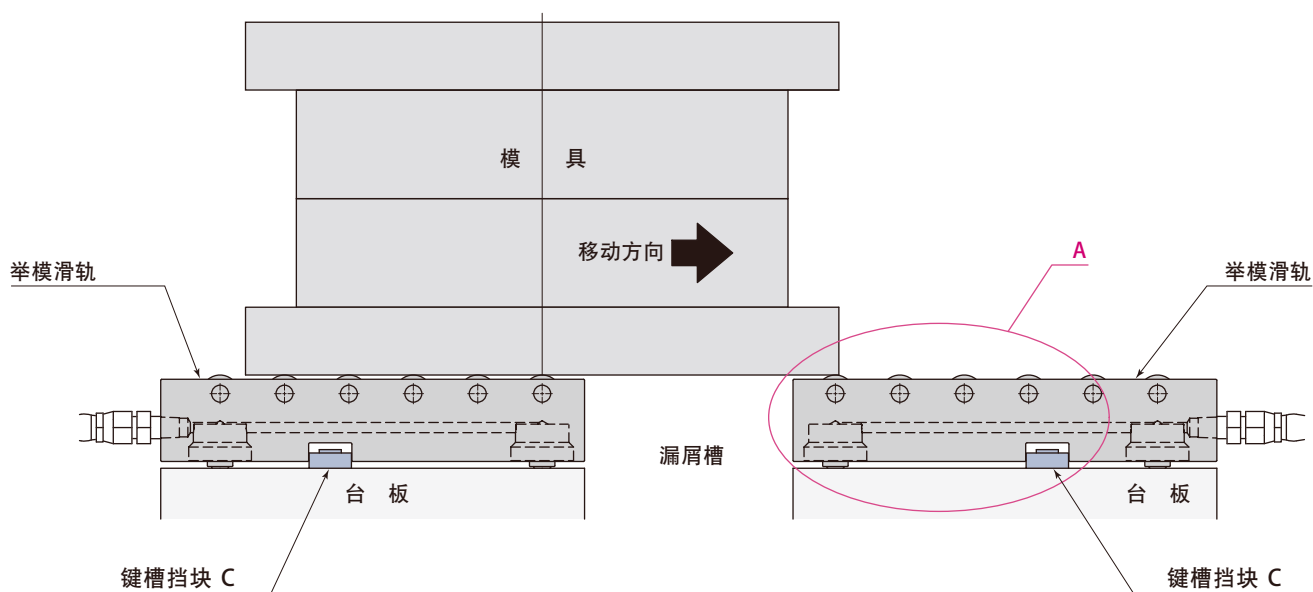
DLF **50** **H** **0500** **C**

- 1 举模滑轨宽度 ※1
- 2 H:重荷重型 ※2
- 3 举模滑轨全长尺寸(mm)※用4位数表示

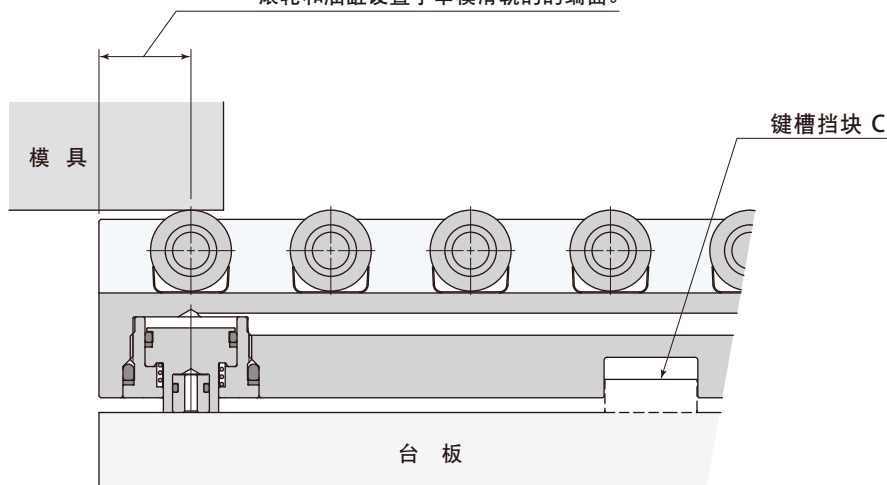
※1 举模滑轨幅
键槽挡块C型仅为DLF28及 DLF50，
不对应DLF80(宽80mm)。

※2 Y:不对应标准型。

关于 1 2 3，
请参照 → 115 ~ 116 页



滚轮和油缸设置于举模滑轨的的端面。

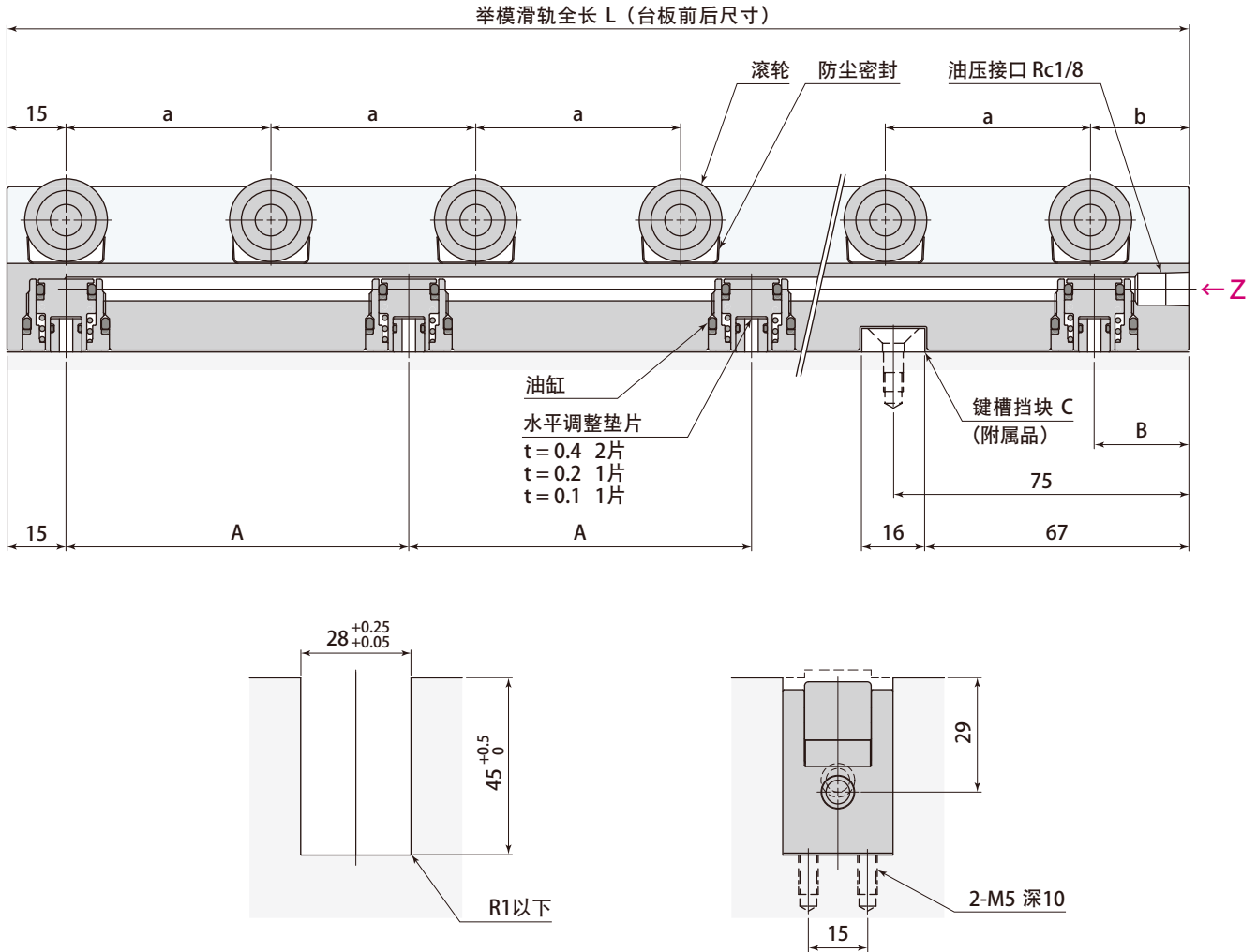


详细: A

- 请指定举模滑轨的全长及模具荷重。
- 由于滚轮与油缸设置于举模滑轨端面附近，因此跨越漏屑槽的模具可以顺畅移动。
- 没设置排气阀，所以要在配管接头排气。

参考规格

键槽挡块C DLF28H



槽加工图

VIEW: Z

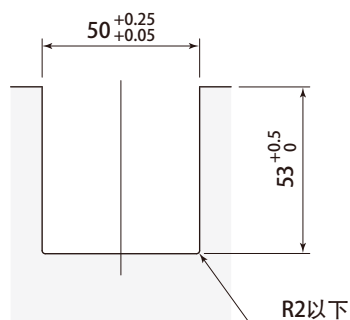
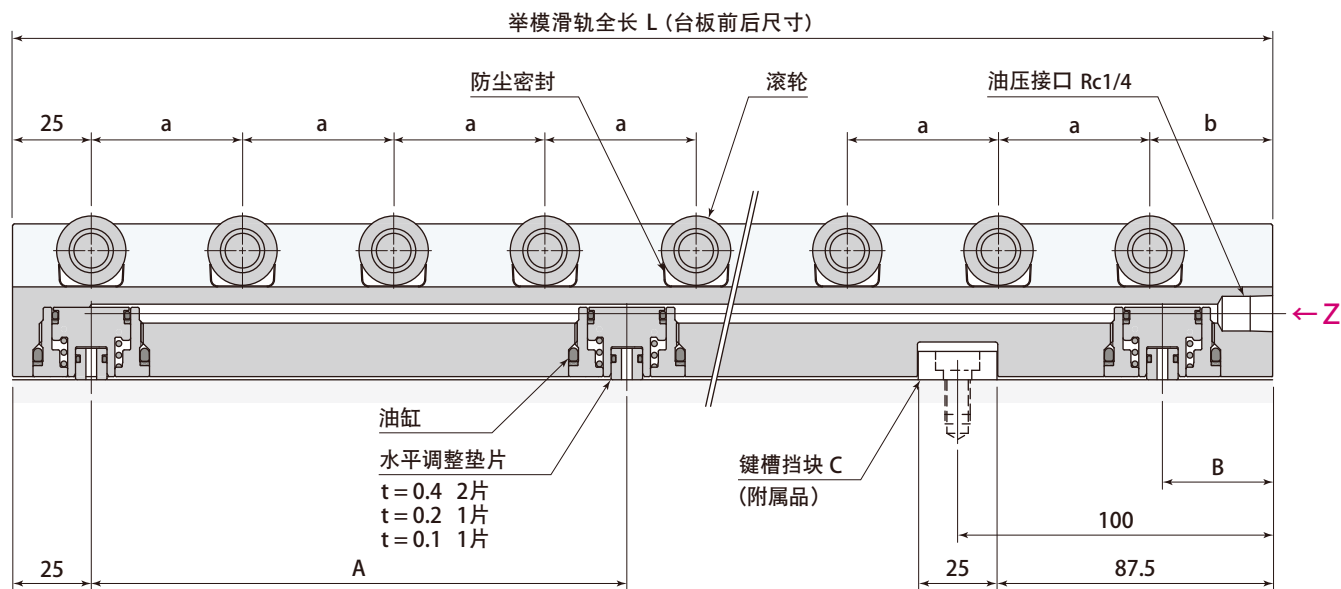
举模滑轨全长 L		mm	200	225	250	275	300	325	350	375	400
滚轮数量			4	4	5	6	6	6	7	8	8
每 100 mm 的容许荷重		kN	1.96	1.74	1.96	2.14	1.96	1.81	1.96	2.09	1.96
1 条滑轨的容许荷重 ※		kN	3.92	3.92	4.9	5.88	5.88	5.88	6.86	7.84	7.84
滚轮间距	a	mm	53	61	52	47	52	57	51	47	51
	b	mm	26	27	27	25	25	25	29	31	28
油缸数量			2	2	3	4	4	4	4	4	4
1 条滑轨的抬升力		kN	8.9	8.9	13.4	17.8	17.8	17.8	17.8	17.8	17.8
油缸总容量		cm ³	1.08	1.08	1.62	2.16	2.16	2.16	2.16	2.16	2.16
油缸间距	A	mm	160	185	105	78.5	87	95	103.5	112	120
	B	mm	25	25	25	24.5	24	25	24.5	24	25
质量		kg	1.4	1.6	1.8	1.9	2.1	2.3	2.5	2.6	2.8
键槽挡块安装螺栓			2-M5 长 10								

● 最高油压：24.5 MPa ● 油压为 24.5 MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7 MPa ● 使用环境温度：0~70℃

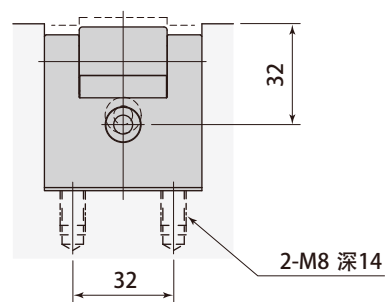
※ 所有滚轮都接触到模具时的最大容许荷重。

参考规格

键槽挡块C DLF50H



槽加工图



VIEW: Z

举模滑轨全长 L		mm	200	225	250	275	300	325	350	375	400
滚轮数量			5	5	6	6	6	7	8	8	8
每 100 mm 的容许荷重		kN	4.65	4.13	4.46	4.06	3.72	4.01	4.25	3.97	3.72
1 条滑轨的容许荷重 ※		kN	9.3	9.3	11.2	11.2	11.2	13	14.9	14.9	14.9
滚轮间距	a	mm	35	41	38	43	48	44	41	45	48
	b	mm	35	36	35	35	35	36	38	35	39
油缸数量			2	2	2	3	3	3	3	3	3
1 条滑轨的抬升力		kN	24	24	24	36	36	36	36	36	36
油缸总容量		cm ³	3	3	3	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5	4.5
油缸间距	A	mm	140	165	190	108	120	133	145	158	170
	B	mm	35	35	35	34	35	34	35	34	35
质量		kg	3.2	3.6	4	4.4	4.8	5.2	5.6	6	6.4
键槽挡块 C 安装螺栓			2-M8 长 14								

● 最高油压：24.5 MPa ● 油压为 24.5 MPa 时的抬升力。 ● 保证耐压：36.7 MPa ● 使用环境温度：0~70℃

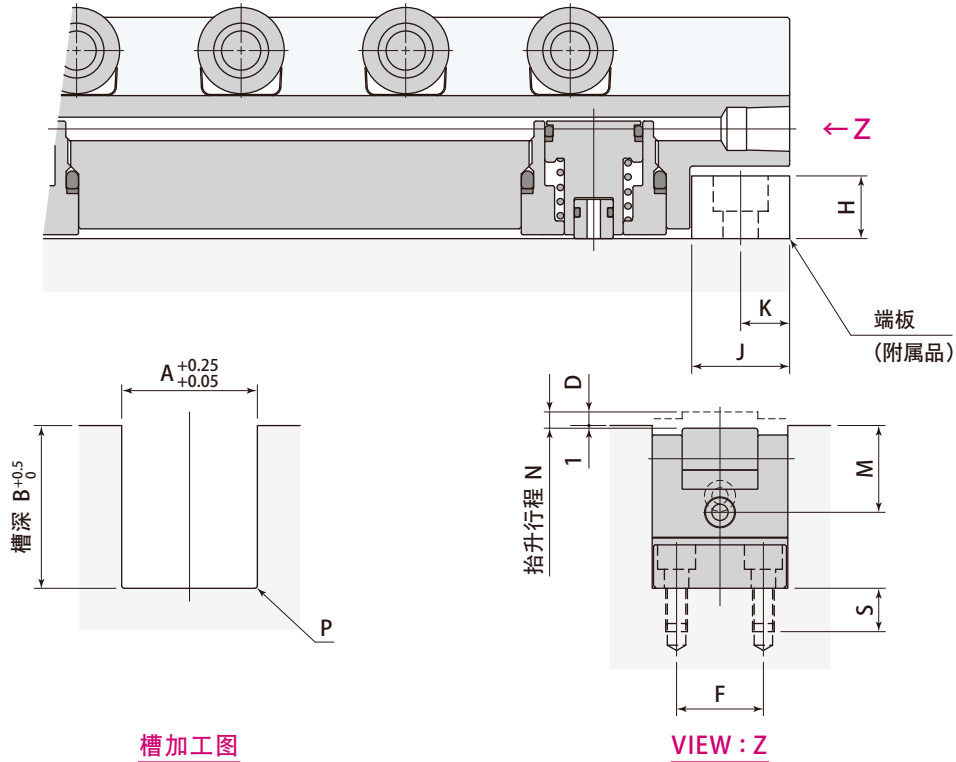
※ 所有滚轮都接触到模具时的最大容许荷重。

高抬升规格

型号表示

DLF **50** **Y** **0500** - 设计图号码

- 1 举模滑轨宽度
 - 2 Y:标准型 H:重荷重型
 - 3 举模滑轨全长尺寸(mm)※用4位数表示
- 高抬升的型号表示, 尾部记载设计图号码。
关于 1 2 3, 请参照 → 115 ~ 116 页

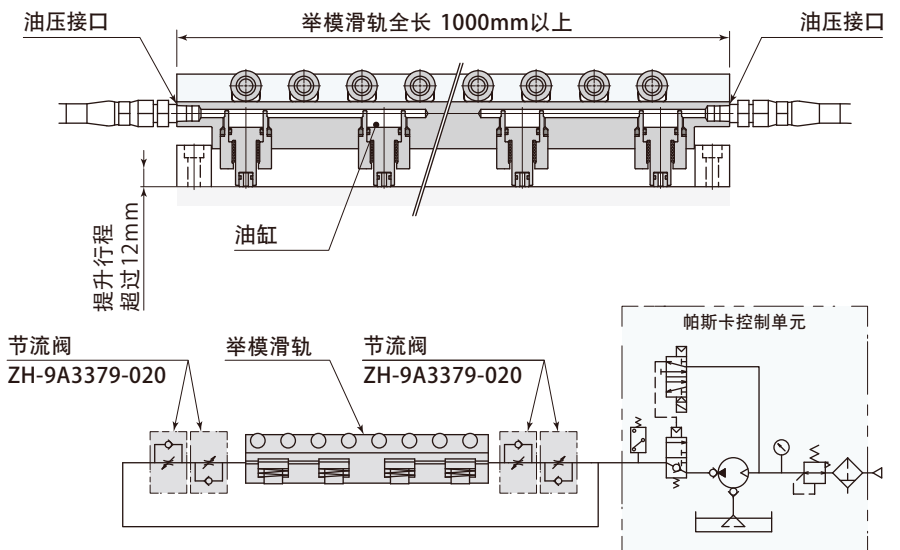


如果提升行程超过12mm, 并且总长度超过1000mm, 则为2接口配管。

- 如果总长度超过1000 mm, 并且提升行程超过12mm, 则使用2接口配管调节提升速度(平行升降)。但未设置排气阀, 请拔管排气。

- 为了调节升降速度(平行升降), 需在回路中设置节流阀。请单独订购节流阀。

- 如果客户方面自备节流阀, 则建议使用下述产品。



厂家: 廣瀬バルブ工業株式会社
品名: 节流单向阀
型号: HT-728-02

参考 设置节流阀的举模滑轨回路图

● DLF28 高抬升规格 抬升行程 6 ~ 16 mm

mm

抬升行程	N	3(标准)	6	8	12	16
槽深	B	45	52	56	64	73
滚轮高度	D	2	5	7	11	15
端板厚度	H	6	12	19	25	36
端板安装螺栓		4-M6 长 10	4-M6 长 16	4-M6 长 22	4-M6 长 30	4-M6 长 35
螺纹深度	S	10				
	K	8				
	J	16				
	A	28				
	P	R1 以下				
	M	29				
	F	15				

● DLF50 高抬升规格 抬升行程 6 ~ 20 mm

mm

抬升行程	N	3(标准)	6	8	10	12	16	20
槽深	B	53	60	64	73	73	80	89
滚轮高度	D	2	5	7	9	11	15	19
端板厚度	H	9	16	19	30	30	38	38
端板安装螺栓		4-M8 长 14	4-M8 长 20	4-M8 长 25	4-M8 长 30	4-M8 长 30	4-M8 长 40	4-M8 长 40
螺纹深度	S	14						
	K	12.5						
	J	25						
	A	50						
	P	R2 以下						
	M	32						
	F	32						

● DLF80 高抬升规格 抬升行程 6 ~ 16 mm

mm

抬升行程	N	4(标准)	6	12	16
槽深	B	80	85	96	109
滚轮高度	D	3	5	11	15
端板厚度	H	16	25	25	45
端板安装螺栓		4-M10 长 20	4-M10 长 30	4-M10 长 30	4-M10 长 50
螺纹深度	S	18			
	K	12.5			
	J	25			
	A	80			
	P	R2 以下			
	M	49			
	F	50			

- 抬升行程超过 12mm、全长超过 1000mm 时，配管为两侧接口。
- DLF28 抬升行程超过 16mm、DLF50 抬升行程超过 20mm 时，滚轮罩的规格参照 → 133 页
- 由于举模臂的滚轮高度需要与举模滑轨相吻合，因此属于特殊规格。
- 夹紧器应当选用长行程的。如果选用的是标准行程夹紧器，则需要使夹紧器退避到台板之外，再用举模滑轨抬升。

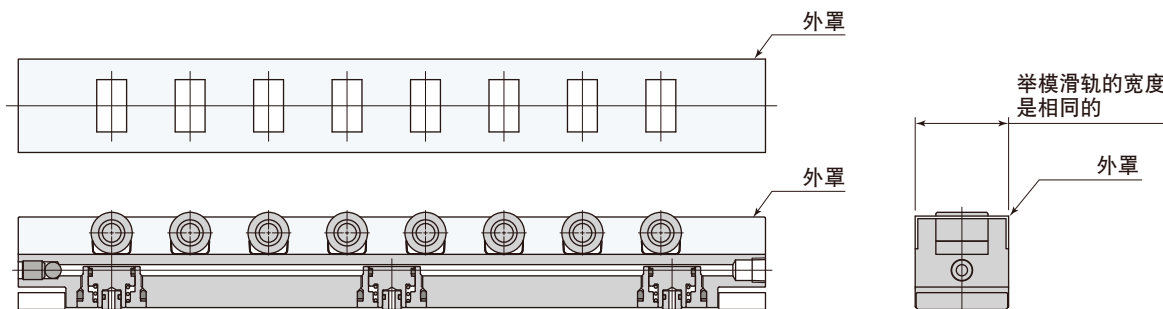
型号表示

DLF **50** **Y** **0500** — 设计图号码

- 1 举模滑轨宽度
- 2 Y:标准型 H:重荷重型
- 3 举模滑轨全长尺寸(mm)※用4位数表示
- 滚轮罩规格、高温规格、特殊油缸配置、特殊滚轮个数 (尾部记载设计图号)

关于 1 2 3 ,
请参照 → 115 ~ 116 页

滚轮外罩 举模滑轨上面安装外罩，防止铁屑进入滚轮内。



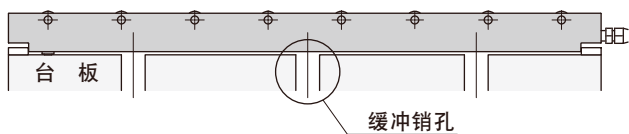
- DLF28抬升行程超过16mm、DLF50抬升行程超过20mm时，为滚轮罩规格。

高温规格 模具或环境高温时使用。

- 高温规格的使用环境温度为5 ~ 120℃。

特殊油缸配置

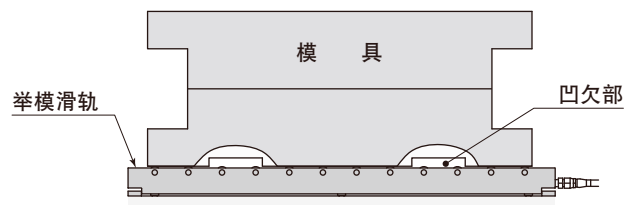
如果举模滑轨槽内有缓冲销孔等，则属于特殊油缸配置。



- 需要指定台板的形状和尺寸。详细请咨询。

特殊滚轮个数

模具下面有缺欠部时，滚轮个数为特殊值。



- 需要指定模具下面的形状和尺寸。详细请咨询。



Die-roller model DRA

弹簧式举模滑轨



用弹簧力升起模具，因此不需要液压源。设置简单，只需插入底座的T形槽内便可。

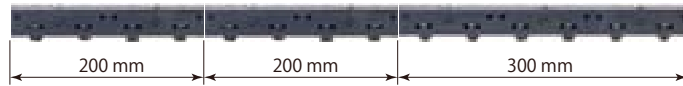


弹簧式举模滑轨 DRA
选定

型号表示

DRA 30 - 200 - 28

- 1 弹簧举模滑轨宽度
DRA 18 : 18 mm
DRA 20 : 20, 22, 24 mm
DRA 30 : 28, 32, 36 mm
- 2 弹簧举模滑轨长度
200 : 200 mm
300 : 300 mm
- 3 T形槽与U形槽的 a 尺寸(mm)



由长度为200 mm 和300 mm 的弹簧举模滑轨，
可以组成间距为100 mm 的任意全长的滑轨。

3 T形槽与U形槽尺寸

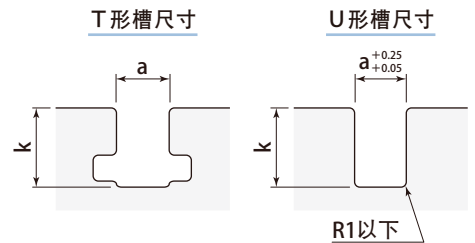
型 号	DRA18	DRA20	DRA30
3 a mm	18	20 (标准), 22, 24	28 (标准), 32, 36
k mm	32~43		44~58

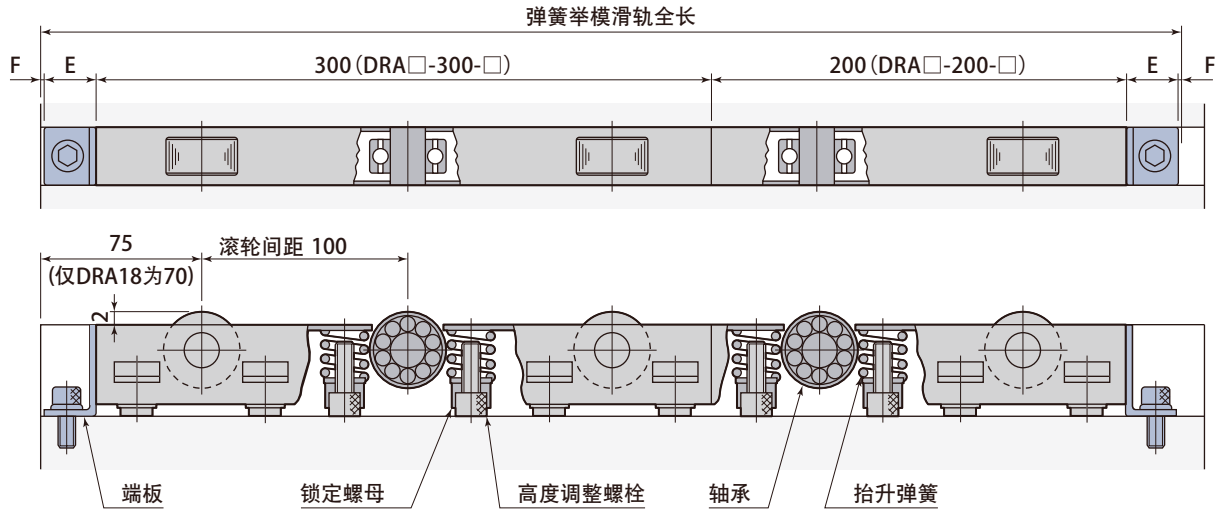
- 对应T形槽及U形槽的深度，要用高度调整螺栓调整滚轮水平(最大抬升量为2mm)。

规 格

型 号		DRA18	DRA20	DRA30	
每 100 mm 的抬升力 (1列举模滑轨)		kN	0.588	0.735	1.47
单体质量	DRA □ -200- □ (长 200mm)	kg	0.31	0.36	0.75
	DRA □ -300- □ (长 300mm)	kg	0.46	0.53	1.13
每根高度调整螺栓的抬升力		kN	0.294	0.367	0.735

- 使用环境温度：0~110℃
- 利用单体长度为200 mm 和300 mm 的举模滑轨组合，选定所需长度。
- 滑轨高度调整之后，必须用锁定螺母将高度调整螺栓固定。
- 拆掉高度调整螺栓后可减小抬升力，但必须安装两端的高度调整螺栓。





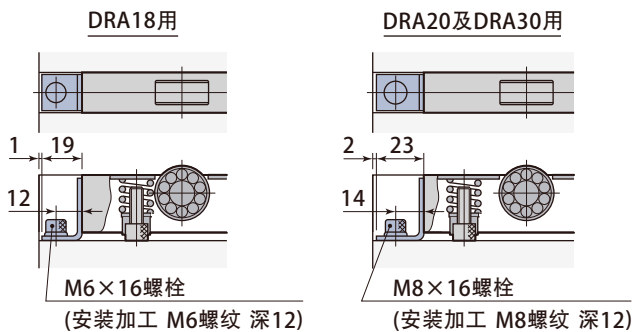
型号	DRA18	DRA20	DRA30
E	19	23	23
F	1	2	2

mm

端板 (L型挡板)

DRL-18 L...K尺寸 L: 低型 H: 高型

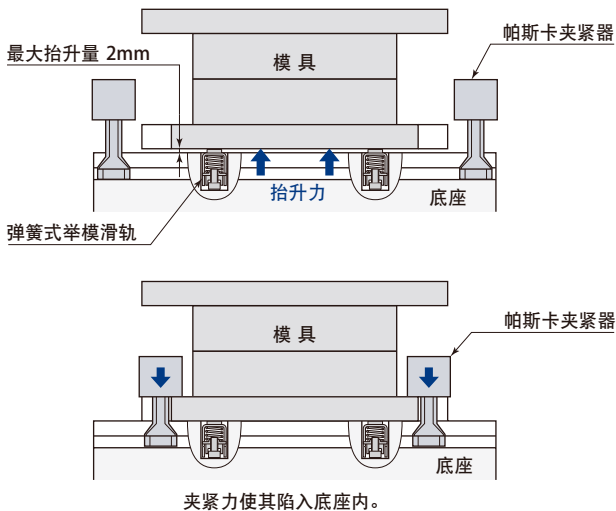
T形槽与U形槽的 a 尺寸: 18~36 (mm)



型号		T形槽与U形槽的 a 尺寸	A	K
DRL-18	L	18	17	32
	H			43
DRL-20	L	20	19	32
	H			43
DRL-22	H	22	21	43
DRL-24	H	24	23	43
DRL-28	L	28	27	45
	H			58
DRL-32	H	32	31	58
DRL-36	H	36	35	63

● 端板, 请按照高度 K = (槽深 k - 0.5 mm) 切断后使用。

用2列时的最大抬升能力



全长※ mm	型号		
	DRA18	DRA20	DRA30
250	2.35	2.94	5.88
350	3.53	4.41	8.82
450	4.70	5.88	11.7
550	5.88	7.35	14.7
650	7.06	8.82	17.6
750	8.23	10.2	20.5
850	9.41	11.7	23.5
950	10.5	13.2	26.4
1050	11.7	14.7	29.2
1150	12.9	16.1	32.3
1250	14.1	17.6	35.3
1350	15.2	19.1	38.2
1450	16.4	20.5	41.1
1550	17.6	22.0	44.1

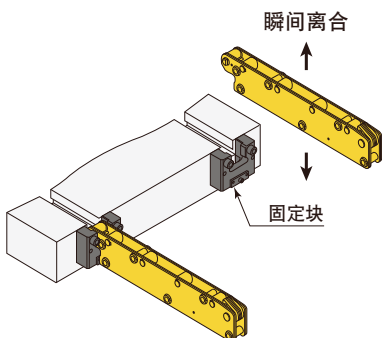
※ DRA18的全长比上表尺寸短 10mm。

举模臂 Pre-roller

model **PR**



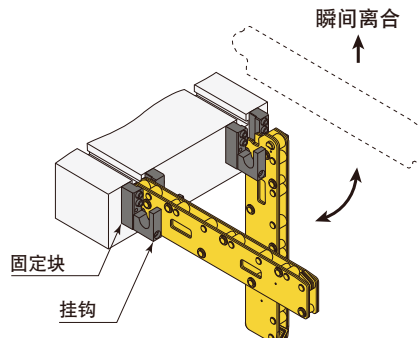
model **PRA**



→ 143 页

附挂钩

model **PRF**

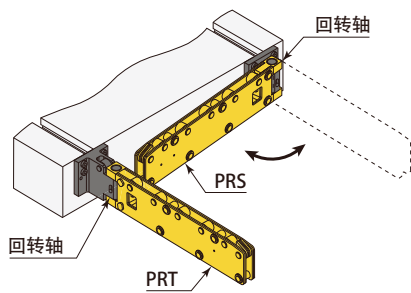


→ 155 页



横向回转型

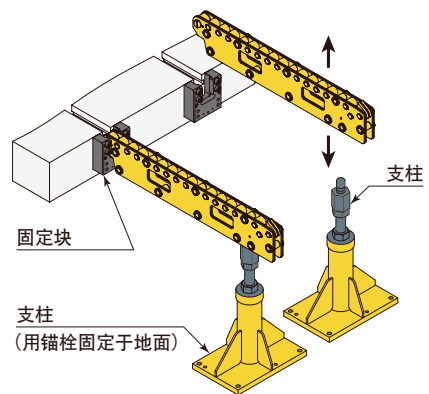
model PRS / model PRT



※ S与T的折曲位置不同。
请参照 → 167 页

重荷重型

model PRC



→ 179 页

型号表示

PR **A** **3** - **0630** B

- 1 型号
- 2 尺寸
- 3 模具引出长度 (mm) ※用4位数表示

1 型号

A	F	S / T	C
(标准)	附挂钩	横向回转型	重荷重型
→143 页	→155 页	→167 页	→179 页

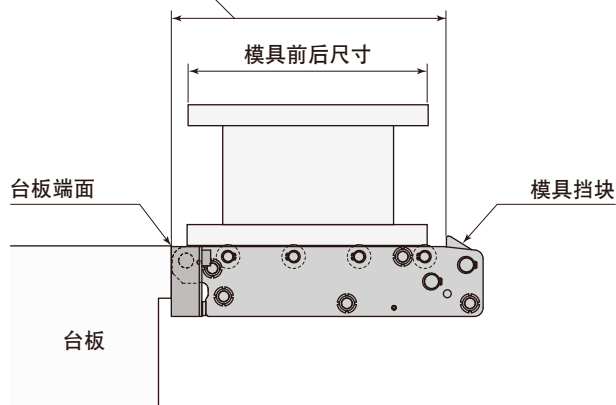
2 尺寸

PRA			PRF			PRS / T			PRC	
2	3	5	2	3	5	3	5	8	3	5

3 模具引出长度

模具引出长度

模具引出长度，是指台板端面到模具挡块之间的长度。



● 选定的举模臂，其模具引出长度应大于模具的前后尺寸。

举模臂的选定

容许荷重(模具重量)的举模臂选定表

例如：模具重量为 5 吨时，选定 PRA5-0400B 或 PRF5-0400B 或 PRS8-0630B/PRT8-0630B 或 PRC3-0950B。

mm

容许荷重※ (模具重量)	PRA2	PRA3	PRA5	PRF2	PRF3	PRF5	PRS3 PRT3	PRS5 PRT5	PRS8 PRT8	PRC3	PRC5
	模具引出长度										
8 tonf (80kN)											
7 tonf (70kN)											1250
6 tonf (60kN)										800	
5 tonf (50kN)			400			400			630	950	
4 tonf (40kN)			450			450			710	1000	
3.2 tonf (32kN)		355	560		355	560	355	630	900		
2.6 tonf (26kN)		400	710		400	710	450	710	1000		
2 tonf (20kN)		450	850		450	850	500	850			
1.6 tonf (16kN)	250	630	1000	250	630	1000	630	950			
1.2 tonf (12kN)		710			710		710	1000			
1 tonf (10kN)	355	850		355	850						
0.8 tonf (8kN)	450	950		450	950						
0.6 tonf (6kN)	500	1000		500	1000						
0.5 tonf (5kN)	630			630							

※ 上表所示容许荷重为 2 根举模臂的承载量。

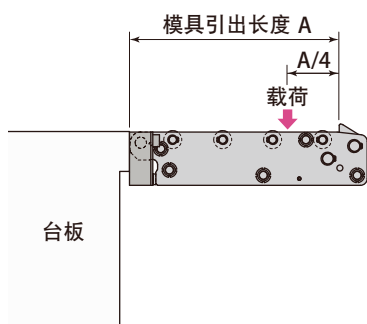
容许荷重

- 要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。

SI 单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

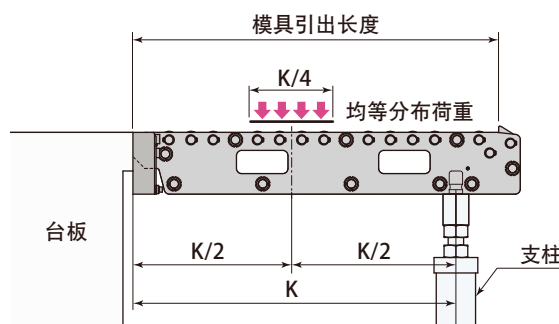
PRA **PRF** **PRS**
PRT 的容许荷重

模具引出长度 1/4 位置的承载量

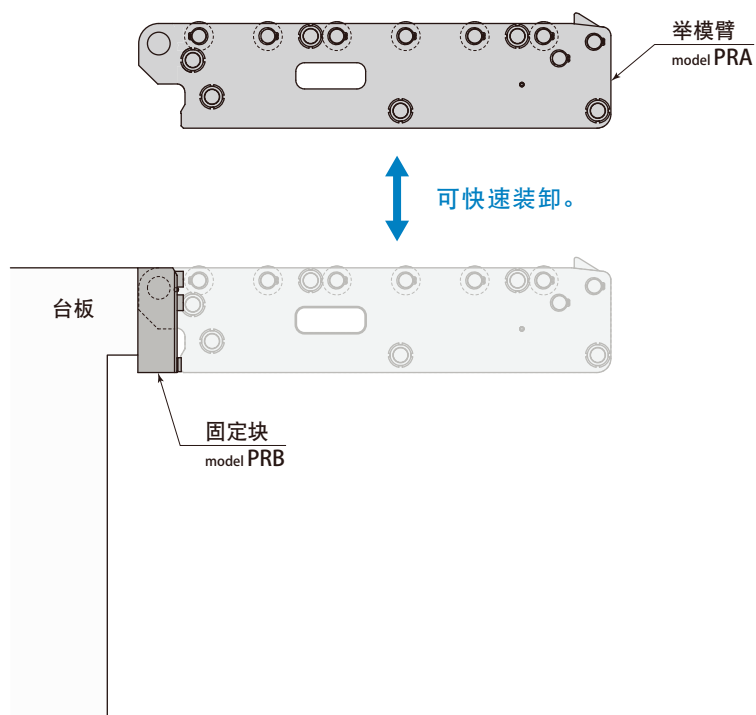


PRC 的容许荷重

举模臂中部可承载的均等分布荷重

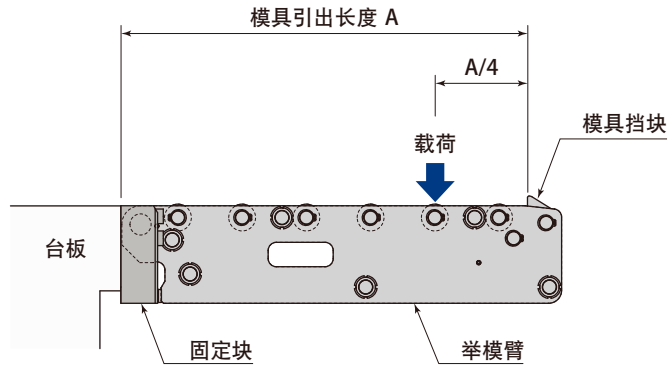
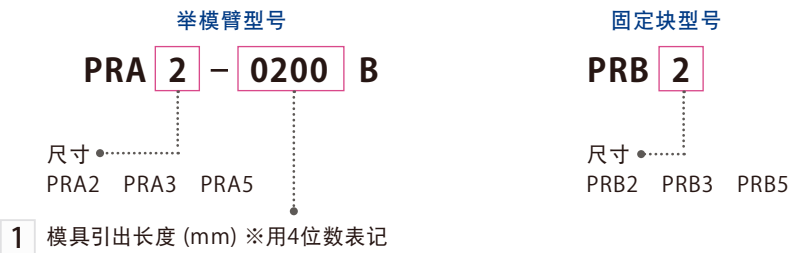
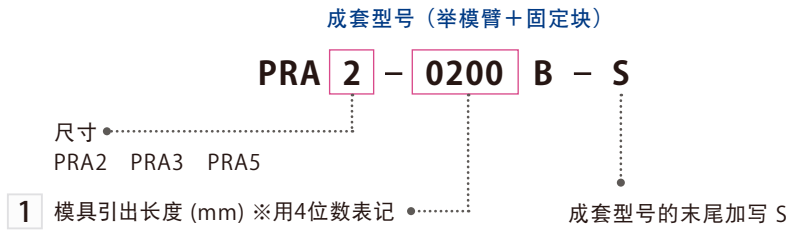


装卸型举模臂。



- 压力机运行时的激烈振动将导致部件磨损。因此建议在运行时拆下举模臂。
- 请注意固定块 PRB 与 PRB □ F (PRF 用固定块) 的规格不同。

型号表示



1 模具引出长度 200 ~ 1000 mm

模具引出长度 mm		200	250	315	355	400	450	500	560	630	710	800	850	900	950	1000
PRA2	容许荷重 ※ kN	8	8	5	5	4	4	3	2.5	2.5	—	—	—	—	—	—
	滚轮数量	3	4	4	5	5	6	6	7	7	—	—	—	—	—	—
	质量 kg	3.1	3.7	4.2	4.7	5.1	5.5	5.9	6.6	7.2	—	—	—	—	—	—
PRA3	容许荷重 kN	—	—	16	16	13	10	8	8	8	6	5	5	4	4	3
	滚轮数量	—	—	4	4	5	5	6	6	7	7	7	8	8	8	9
	质量 kg	—	—	7.6	8.4	9.5	10	11.1	12.1	13.4	14.7	16.3	17.4	18.4	19.2	20.3
PRA5	容许荷重 kN	—	—	—	—	25	20	16	16	13	13	10	10	8	8	8
	滚轮数量	—	—	—	—	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9
	质量 kg	—	—	—	—	10.4	11.4	12.2	13.6	15.1	16.9	18.1	19.2	20.1	21.5	22.5

● 模具搭载于举模臂的速度应低于：50mm/s ● 模具的搬运速度应低于：100mm/s ● 质量内不包含固定块。

※ 容许荷重，是指从模具挡块到模具引出长度1/4的位置上所能承受的重量。要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。

SI单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

外形尺寸图

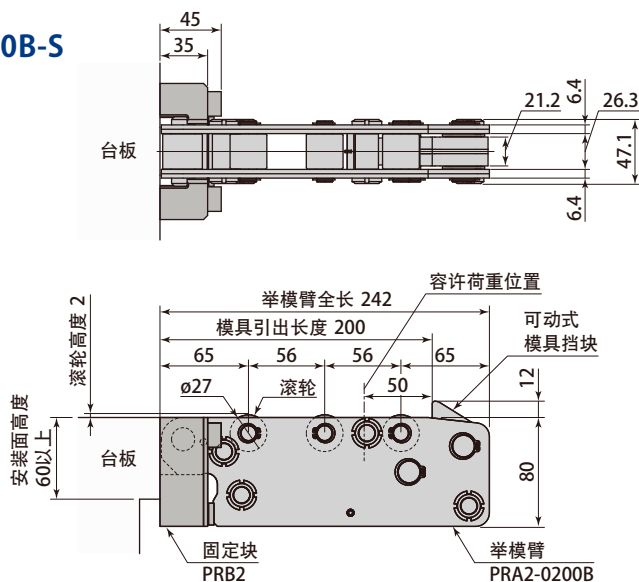
PRA 2 - 0200 B - S

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

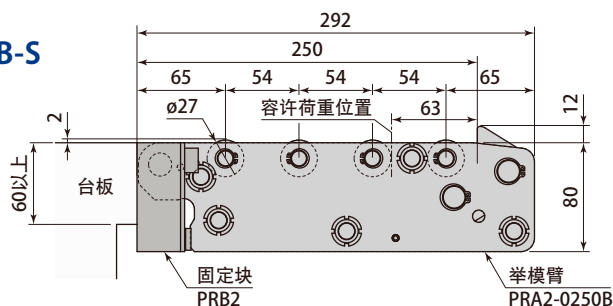
1 模具引出长度 200 ~ 630 mm

型 号	PRA2-0200B	PRA2-0250B	PRA2-0315B	PRA2-0355B	PRA2-0400B	PRA2-0450B	PRA2-0500B	PRA2-0560B	PRA2-0630B
模具引出长度 mm	200	250	315	355	400	450	500	560	630
举模臂全长 mm	242	292	357	397	442	492	542	602	672
质 量 kg	3.1	3.7	4.2	4.7	5.1	5.5	5.9	6.6	7.2

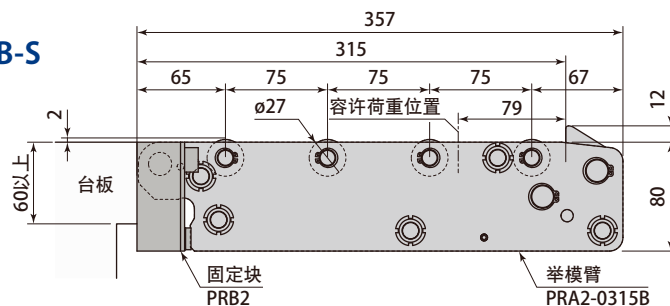
PRA2-0200B-S



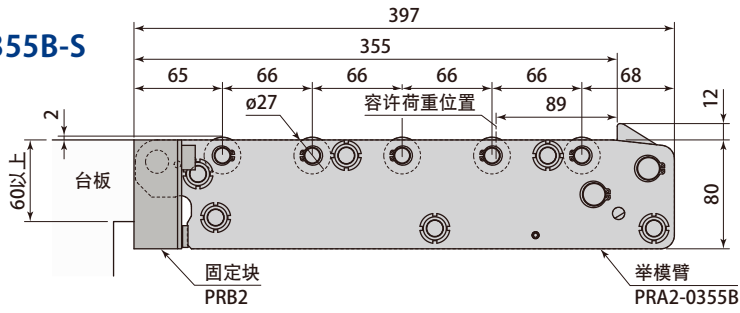
PRA2-0250B-S



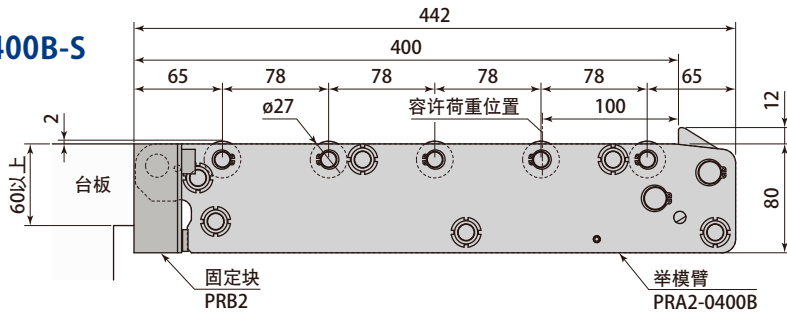
PRA2-0315B-S



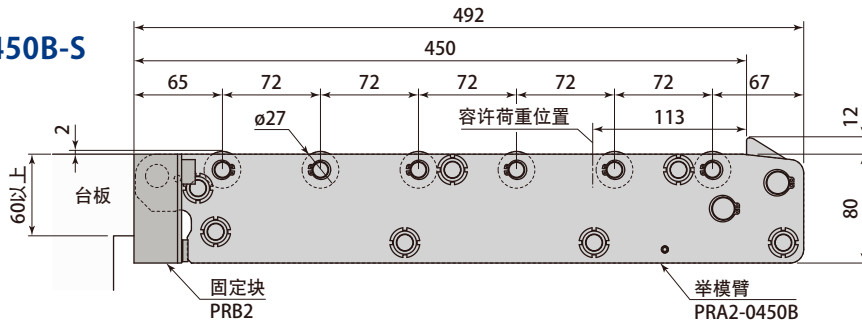
PRA2-0355B-S



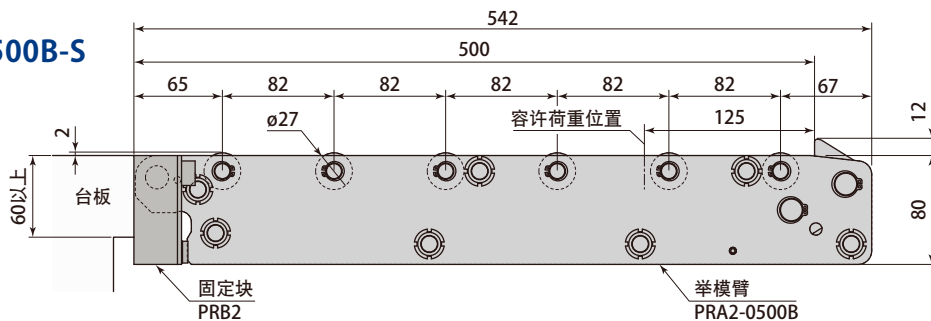
PRA2-0400B-S



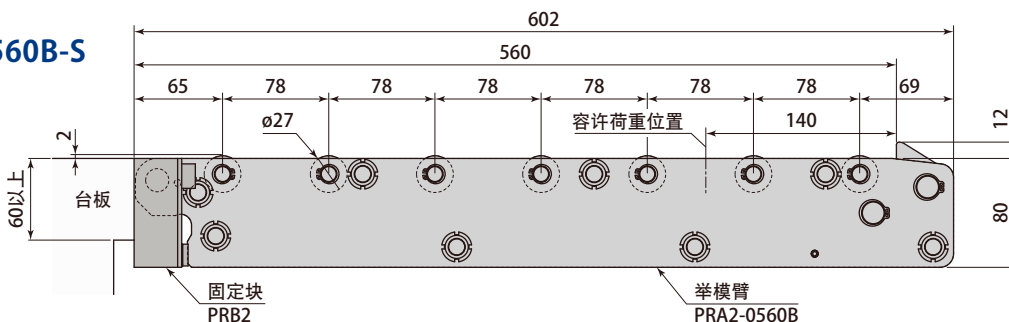
PRA2-0450B-S



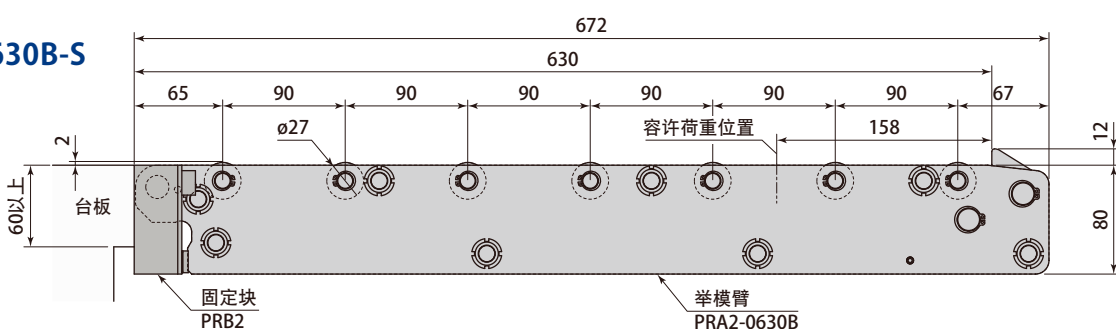
PRA2-0500B-S



PRA2-0560B-S



PRA2-0630B-S



外形尺寸图

PRA 3 - 0315 B - S

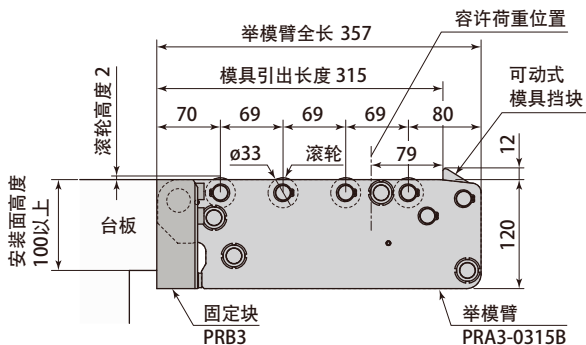
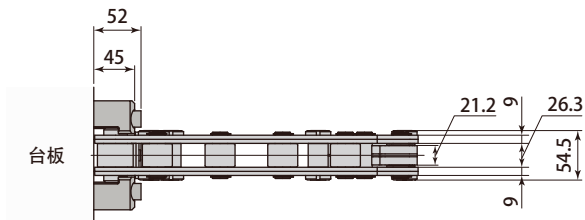
1 模具引出长度 (mm)

※用4位数表记

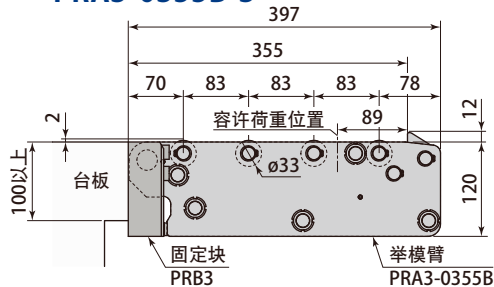
1 模具引出长度 315 ~ 1000 mm

型 号	PRA3-0315B	PRA3-0355B	PRA3-0400B	PRA3-0450B	PRA3-0500B	PRA3-0560B	PRA3-0630B	PRA3-0710B	PRA3-0800B	PRA3-0850B	PRA3-0900B	PRA3-0950B	PRA3-1000B	
模具引出长度	mm	315	355	400	450	500	560	630	710	800	850	900	950	1000
举模臂全长	mm	357	397	442	492	542	602	672	752	842	892	942	992	1042
质 量	kg	7.6	8.4	9.5	10	11.1	12.1	13.4	14.7	16.3	17.4	18.4	19.2	20.3

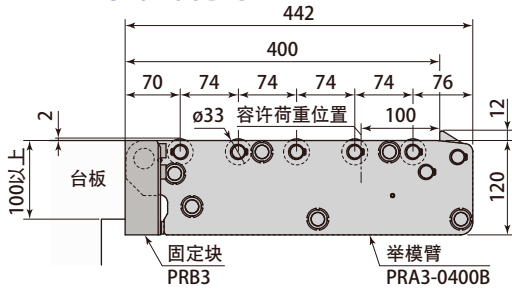
PRA3-0315B-S



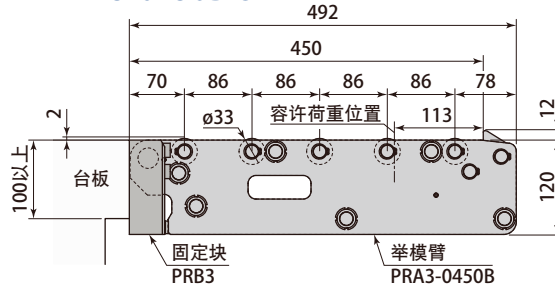
PRA3-0355B-S



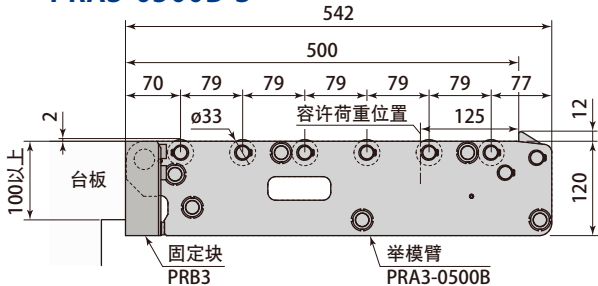
PRA3-0400B-S



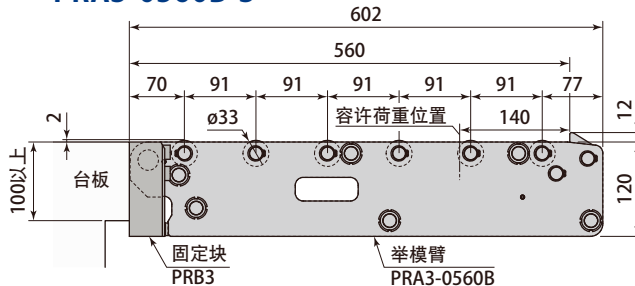
PRA3-0450B-S



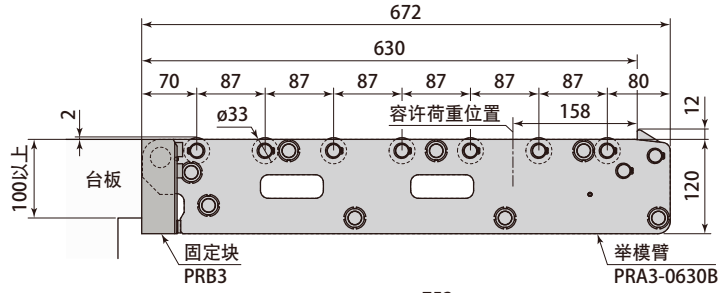
PRA3-0500B-S



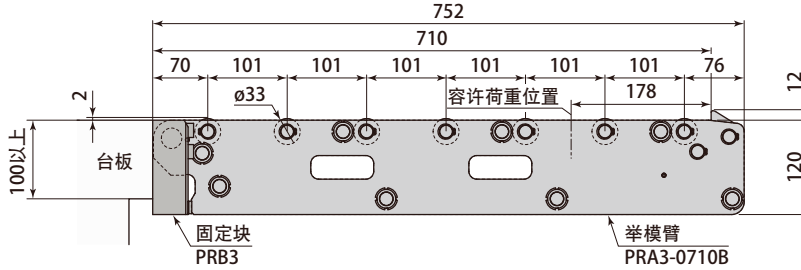
PRA3-0560B-S



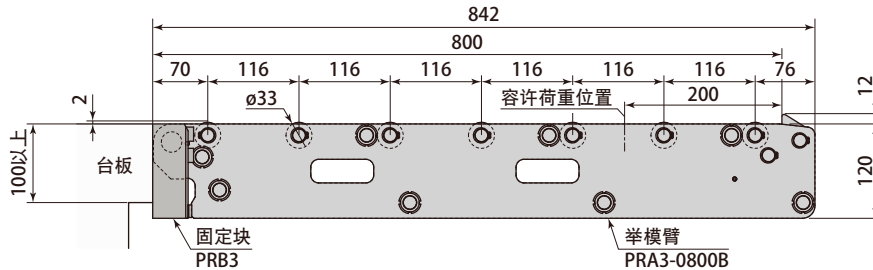
PRA3-0630B-S



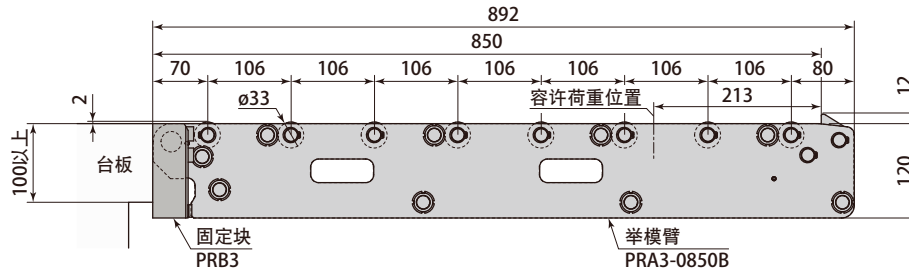
PRA3-0710B-S



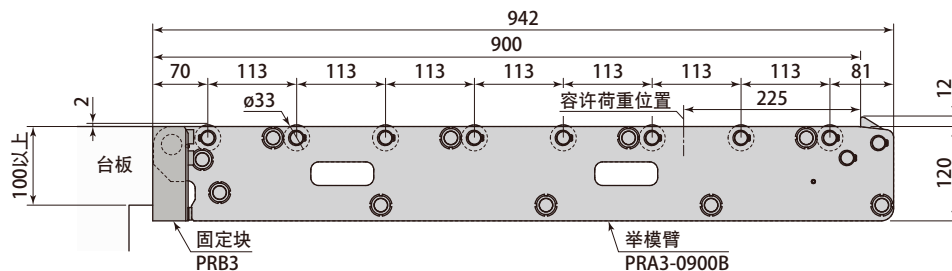
PRA3-0800B-S



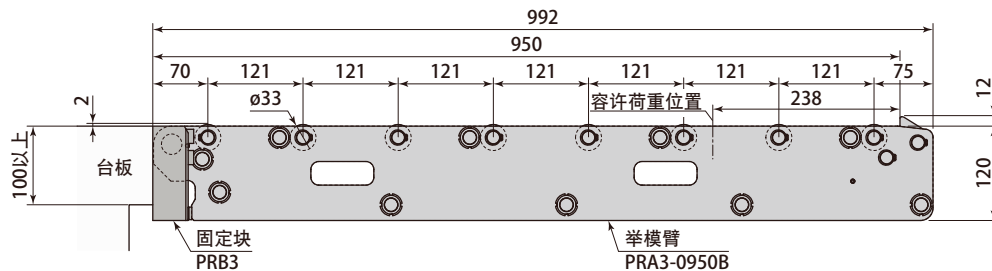
PRA3-0850B-S



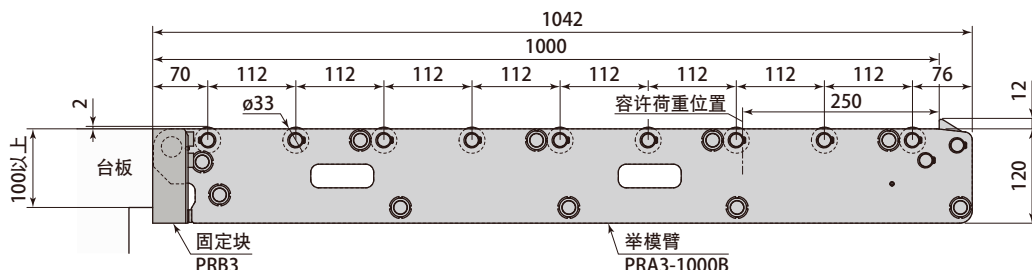
PRA3-0900B-S



PRA3-0950B-S



PRA3-1000B-S



外形尺寸图

PRA 5 - 0400 B - S

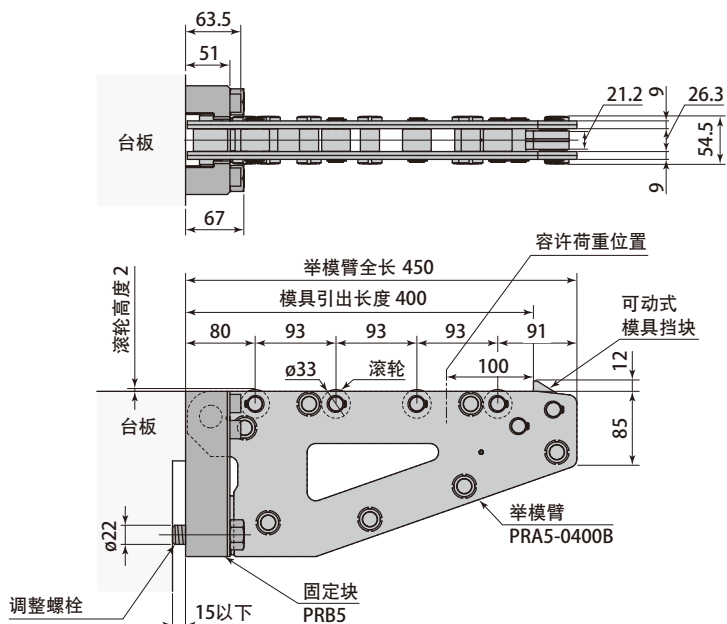
1 模具引出长度 (mm)

※用4位数表记

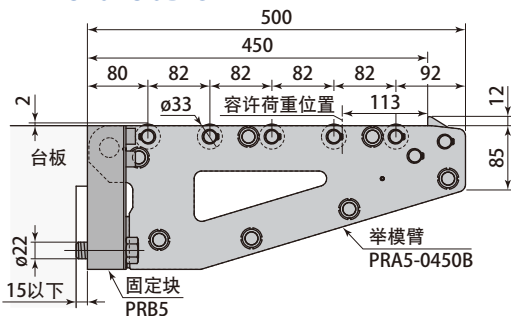
1 模具引出长度 400 ~ 1000 mm

型 号	PRA5-0400B	PRA5-0450B	PRA5-0500B	PRA5-0560B	PRA5-0630B	PRA5-0710B	PRA5-0800B	PRA5-0850B	PRA5-0900B	PRA5-0950B	PRA5-1000B	
模具引出长度	mm	400	450	500	560	630	710	800	850	900	950	1000
举模臂全长	mm	450	500	550	610	680	760	850	900	950	1000	1050
质 量	kg	10.4	11.4	12.2	13.6	15.1	16.9	18.1	19.2	20.1	21.5	22.5

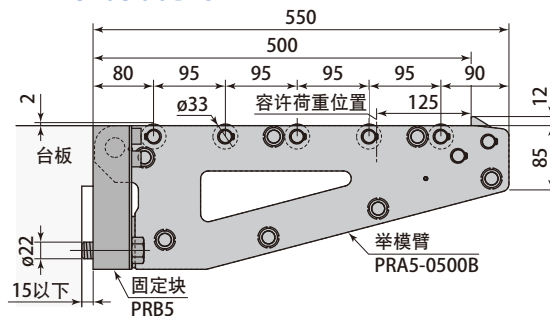
PRA5-0400B-S



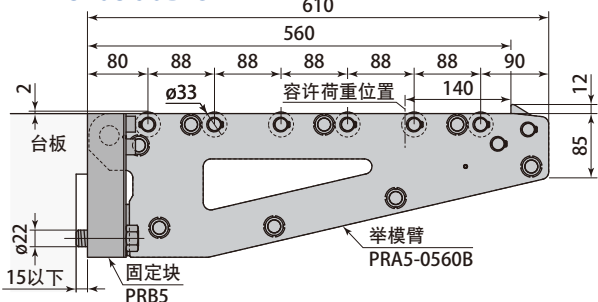
PRA5-0450B-S



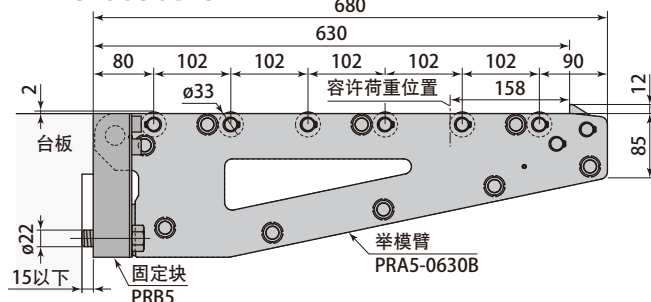
PRA5-0500B-S



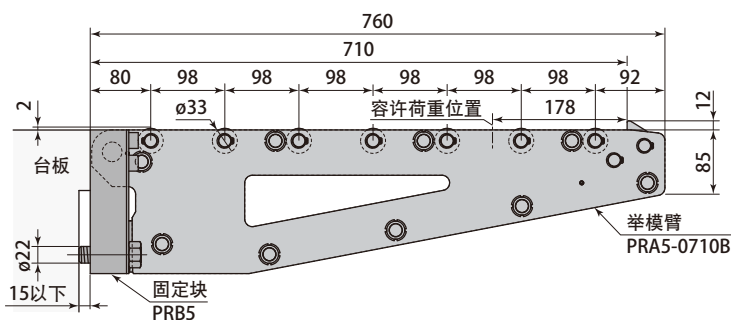
PRA5-0560B-S



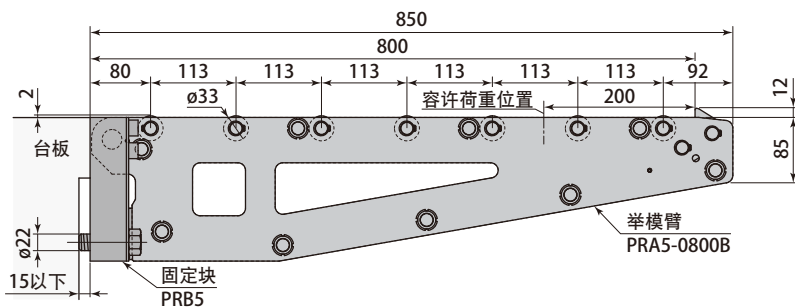
PRA5-0630B-S



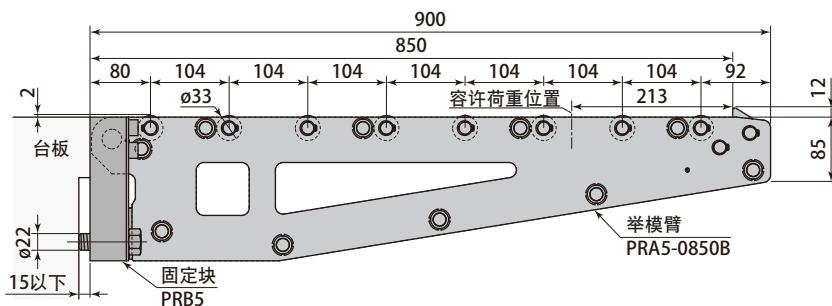
PRA5-0710B-S



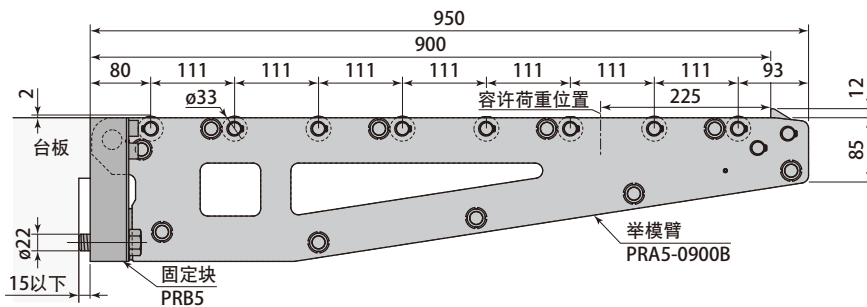
PRA5-0800B-S



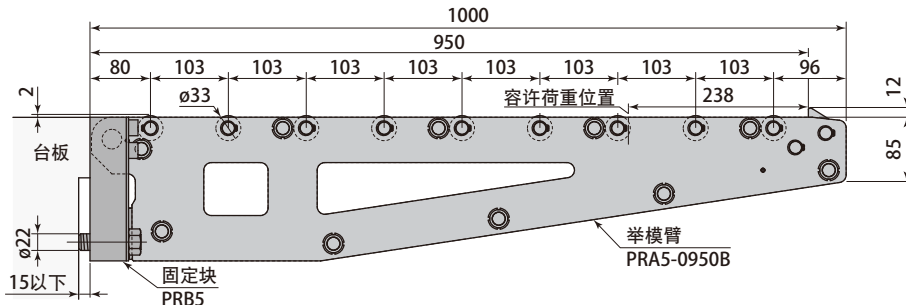
PRA5-0850B-S



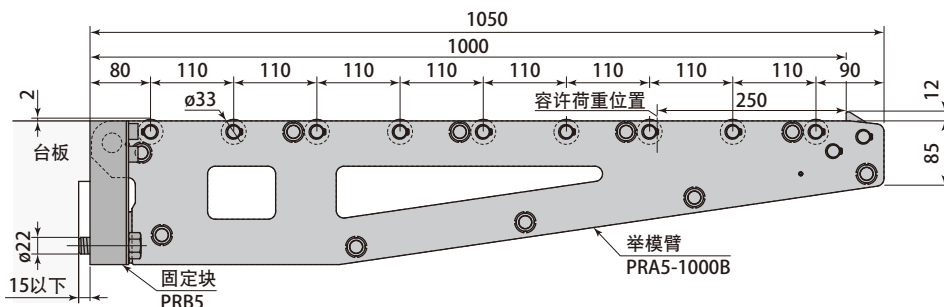
PRA5-0900B-S



PRA5-0950B-S

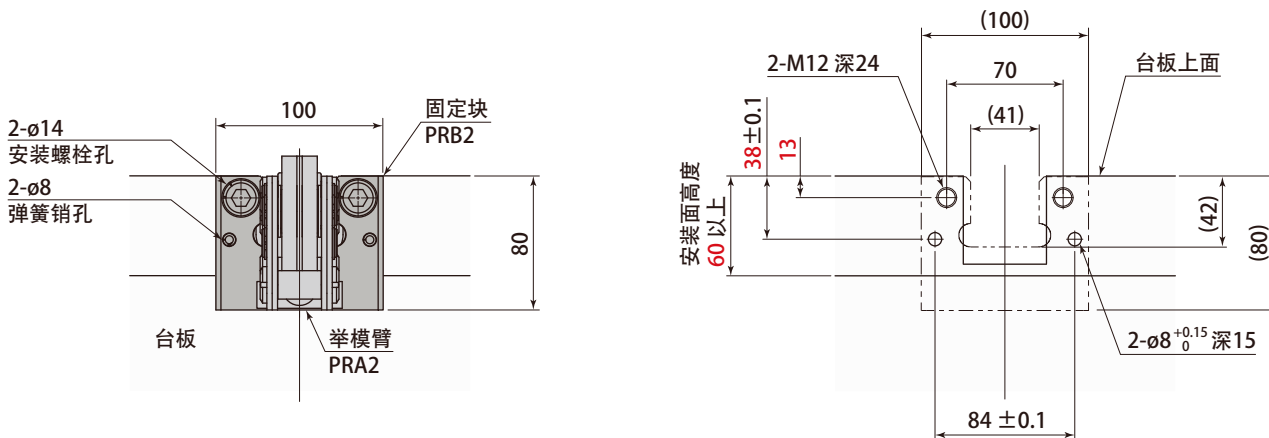


PRA5-1000B-S



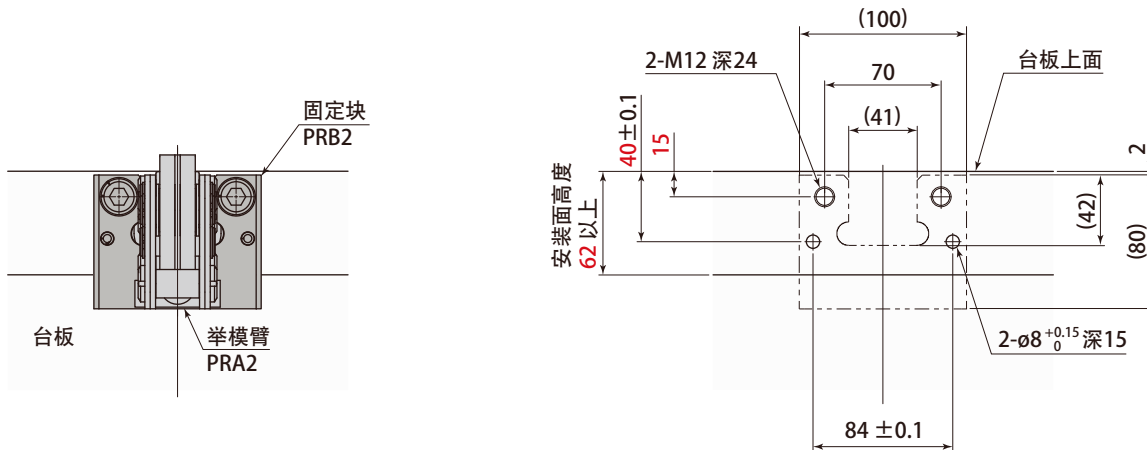
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上面与滚轮水平一致时



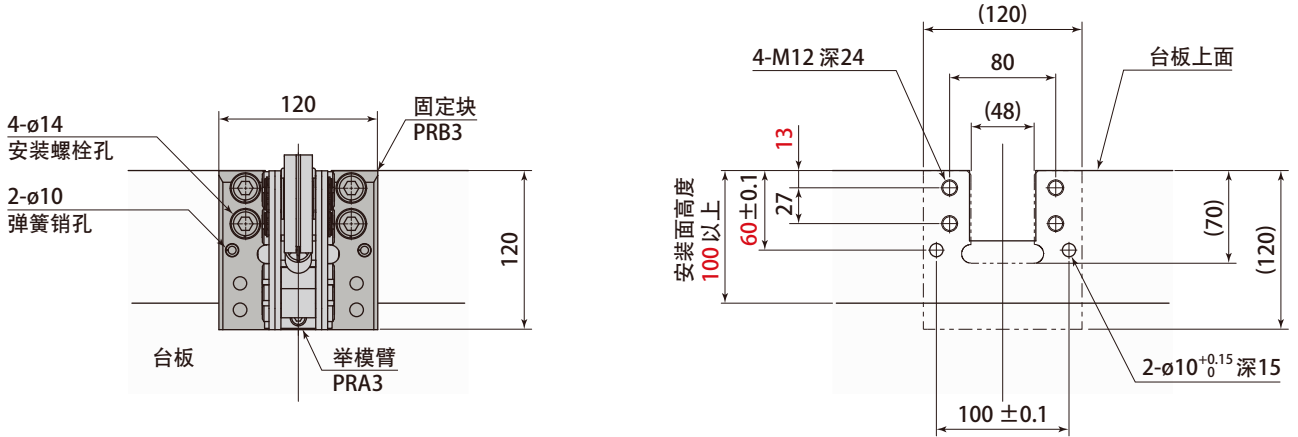
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按ø8深15加工。

型 号	PRB2
质 量	kg 1.5
安装螺栓	2-M12 长55
弹簧垫圈	2-M12
弹簧销	2-ø8 长45

● 固定块为PRA2型。

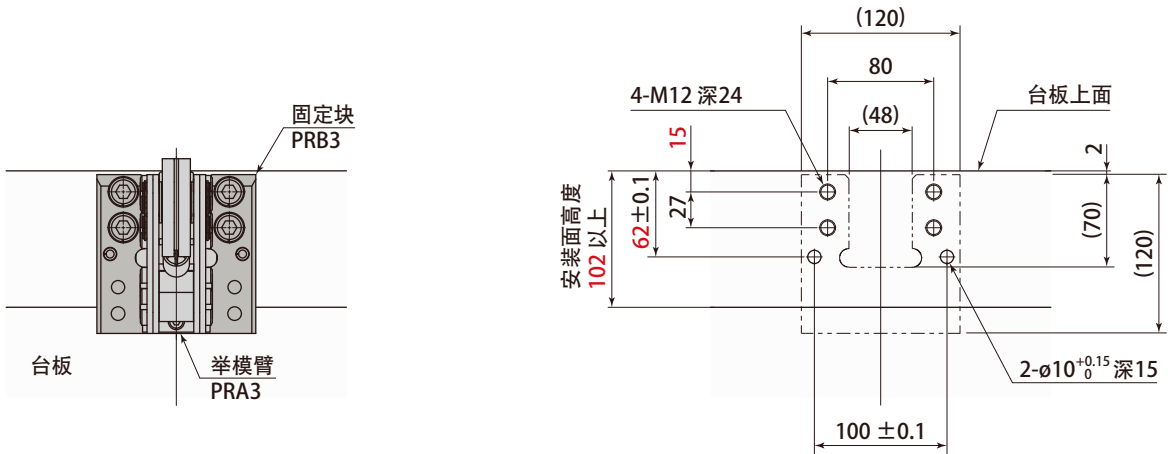
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上与滚轮水平一致时



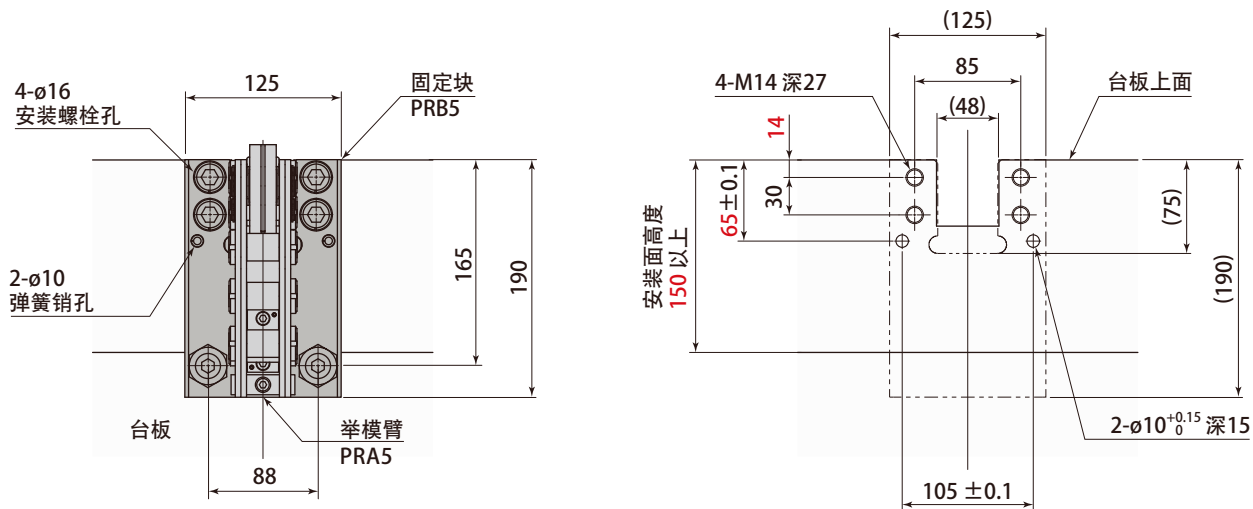
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

型 号	PRB3
质 量 kg	3.6
安装螺栓	4-M12 长 60
弹簧垫圈	4-M12
弹簧销	2- $\phi 10$ 长 56

● 固定块为 PRA3 型。

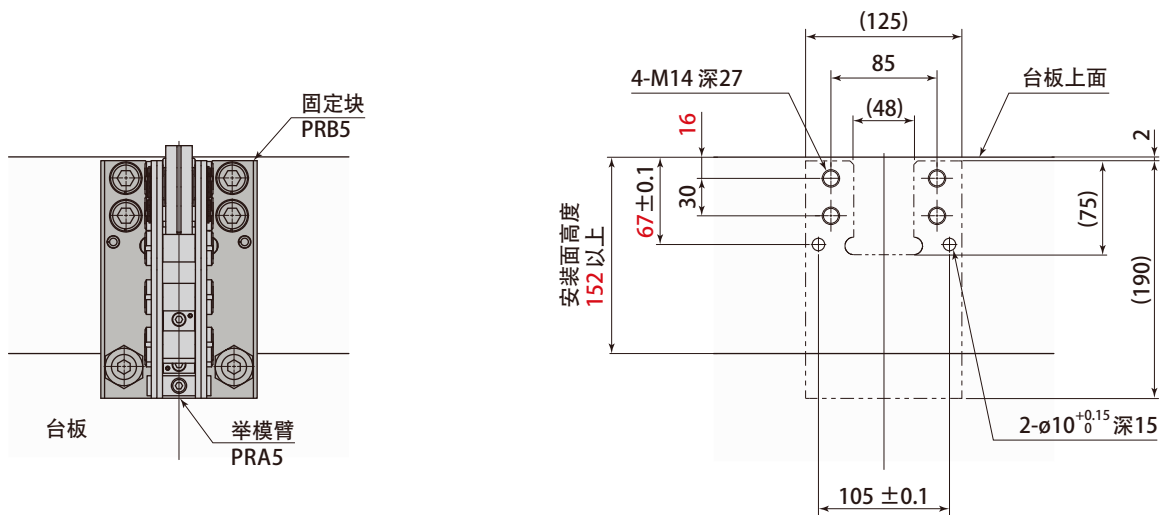
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时



- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

型 号	PRB5	
质 量	kg	7.5
安装螺栓	4-M14 长 75	
弹簧垫圈	4-M14	
弹簧销	2- $\phi 10$ 长 63	

● 固定块为 PRA5 型。

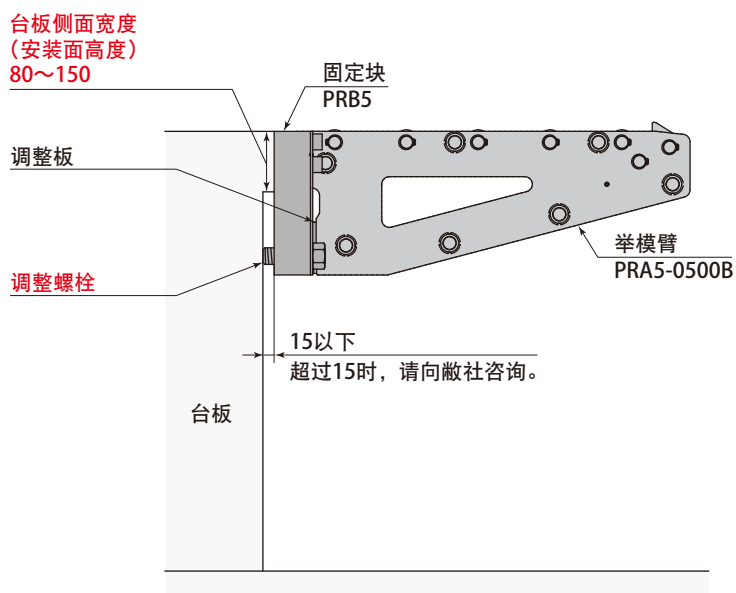
定位螺栓 (PRA5为)

● 定位螺栓的有无

型 号	PRA2	PRA3	PRA5
定位螺栓	非附属品	非附属品	附属品

型 号	PRA5	
安装面高度	80 mm ~ 150 mm	150 mm 以上
调整螺栓的使用	需要	不需要

- 安装面高度不足时，使用调整螺栓，防止举模臂倾斜。



※ 本图为PRA5-0500B-S型。

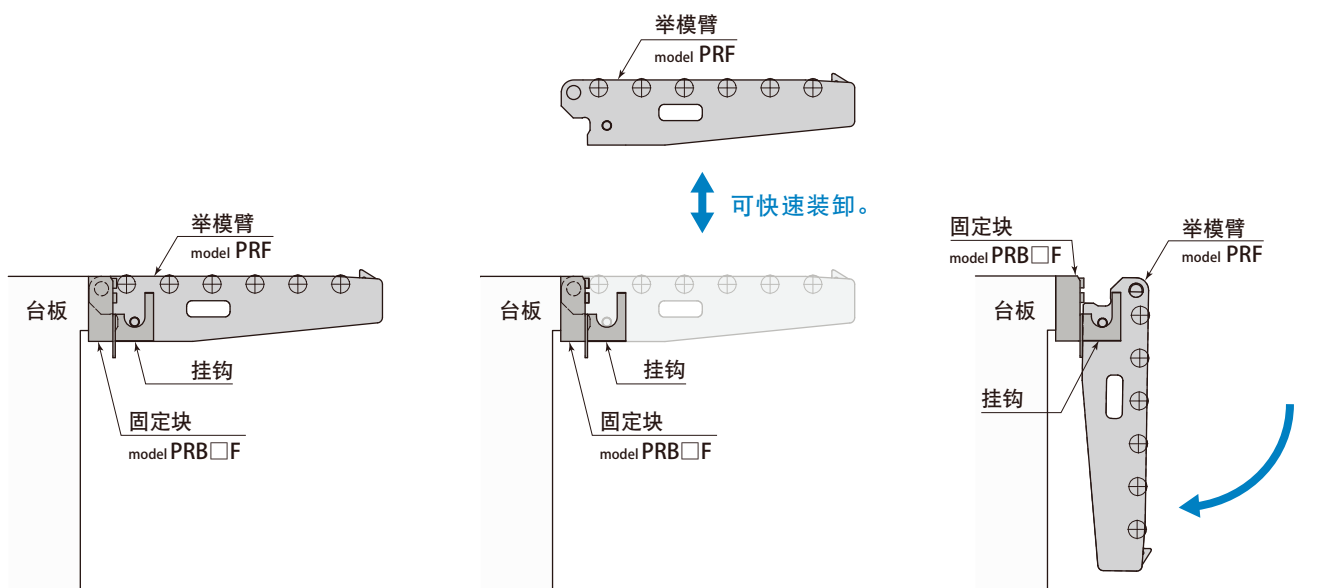
是在装卸型 PRA 上安装挂钩的举模臂。



安装时

拆除时

垂下时



- 请注意固定块 PRB□F 与 PRB(PRA 用固定块) 的规格不同。
- 折叠时, 要将举模臂慢慢放下。

型号表示

成套型号 (举模臂+固定块)

PRF **2** - **0200** B - S

尺寸
PRF2 PRF3 PRF5

1 模具引出长度 (mm) ※用4位数表记

成套型号的末尾加写 S

举模臂型号

PRF **2** - **0200** B

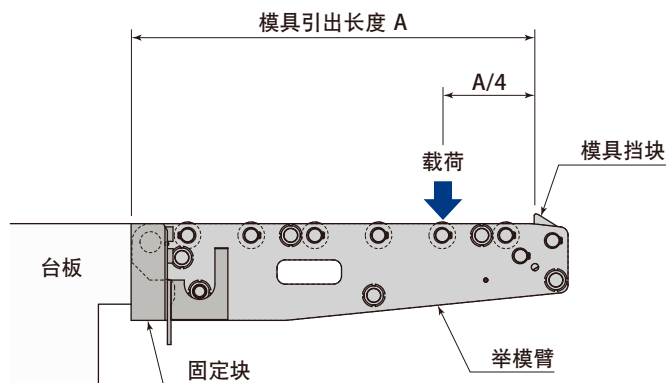
尺寸
PRF2 PRF3 PRF5

1 模具引出长度 (mm) ※用4位数表记

固定块型号

PRB **2** F

尺寸
PRB2F PRB3F PRB5F



1 模具引出长度 200 ~ 1000 mm

模具引出长度		mm	200	250	315	355	400	450	500	560	630	710	800	850	900	950	1000
PRF2	容许荷重 ※	kN	8	8	5	5	4	4	3	2.5	2.5	—	—	—	—	—	—
	滚轮数量		3	4	4	5	5	6	6	7	7	—	—	—	—	—	—
	质量	kg	3.1	3.7	4.2	4.7	5.1	5.5	5.9	6.6	7.2	—	—	—	—	—	—
PRF3	容许荷重	kN	—	—	16	16	13	10	8	8	8	6	5	5	4	4	3
	滚轮数量		—	—	4	4	5	5	6	6	7	7	7	8	8	8	9
	质量	kg	—	—	7.2	8	8.8	9.2	10.1	11	12.1	13.5	14.9	15.9	16.7	17.5	18.4
PRF5	容许荷重	kN	—	—	—	—	25	20	16	16	13	13	10	10	8	8	8
	滚轮数量		—	—	—	—	4	5	5	6	6	7	7	8	8	9	9
	质量	kg	—	—	—	—	10.4	11.4	12.2	13.6	15.1	16.9	18.1	19.2	20.1	21.5	22.5

● 模具搭载于举模臂的速度应低于：50mm/s ● 模具的搬运速度应低于：100mm/s ● 质量内不包含固定块。

※ 容许荷重，是指从模具挡块到模具引出长度1/4的位置上所能承受的重量。要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。

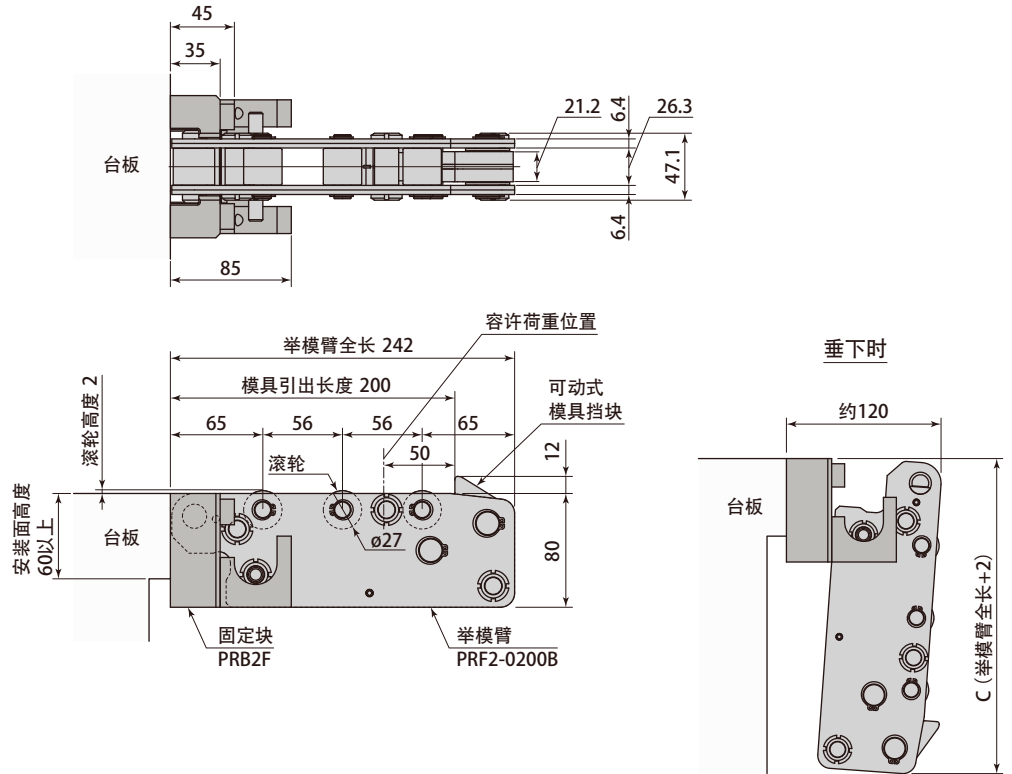
SI单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

外形尺寸图

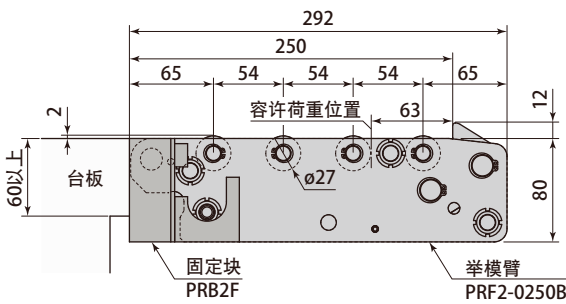
PRF 2 - 0200 B - S

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

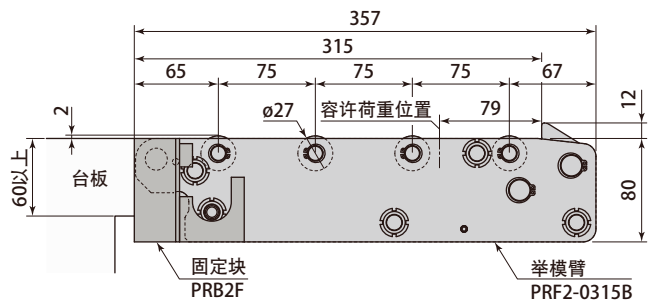
PRF2-0200B-S



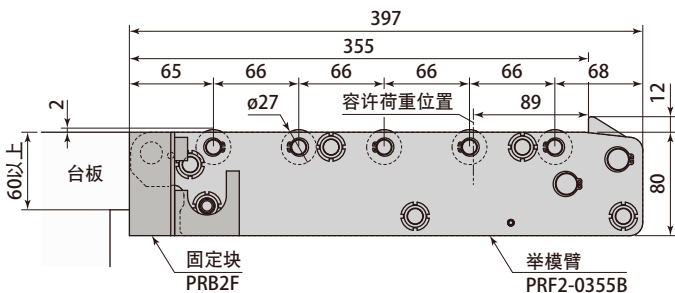
PRF2-0250B-S



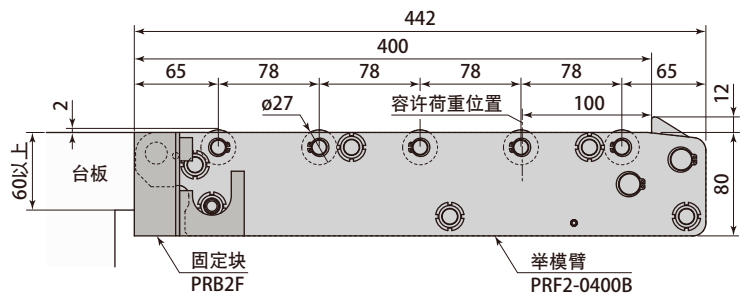
PRF2-0315B-S



PRF2-0355B-S



PRF2-0400B-S

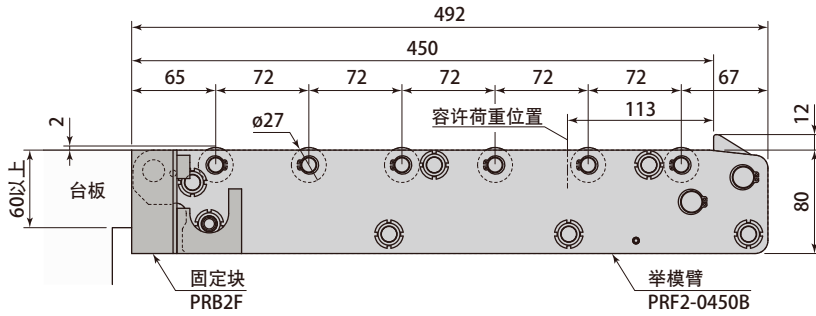


举模臂 附挂钩 PRF

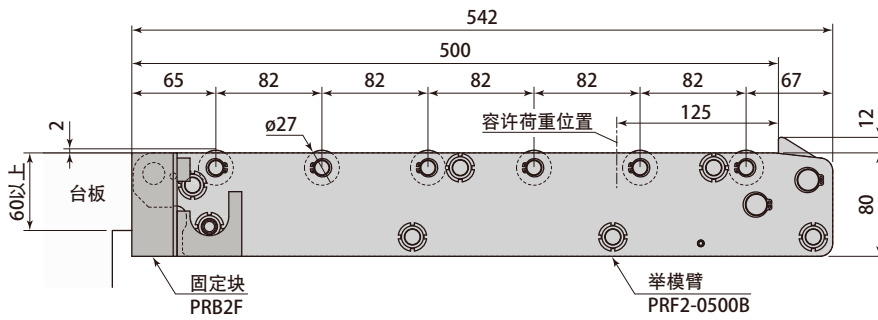
1 模具引出长度 200 ~ 630 mm

型 号	PRF2-0200B	PRF2-0250B	PRF2-0315B	PRF2-0355B	PRF2-0400B	PRF2-0450B	PRF2-0500B	PRF2-0560B	PRF2-0630B
模具引出长度 mm	200	250	315	355	400	450	500	560	630
举模臂全长 mm	242	292	357	397	442	492	542	602	672
C mm	244	294	359	399	444	494	544	604	674
质 量 kg	3.1	3.7	4.2	4.7	5.1	5.5	5.9	6.6	7.2

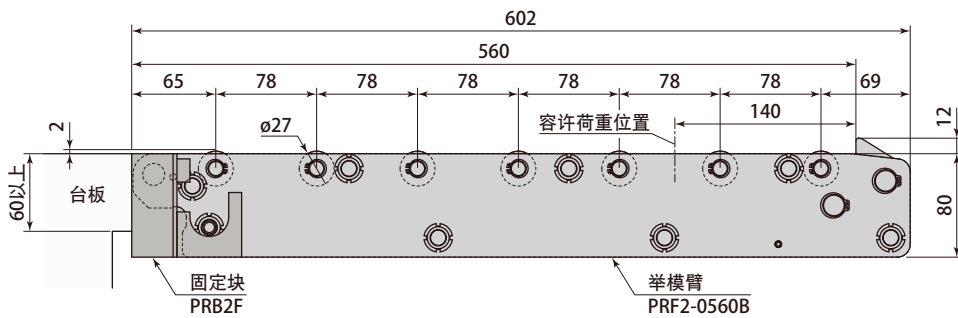
PRF2-0450B-S



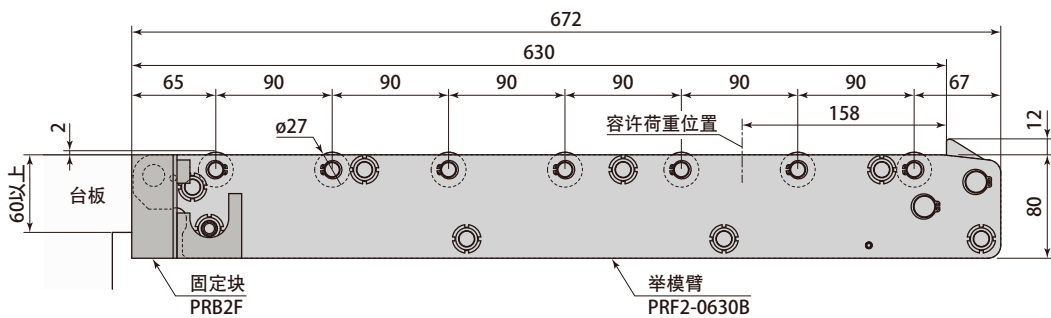
PRF2-0500B-S



PRF2-0560B-S



PRF2-0630B-S

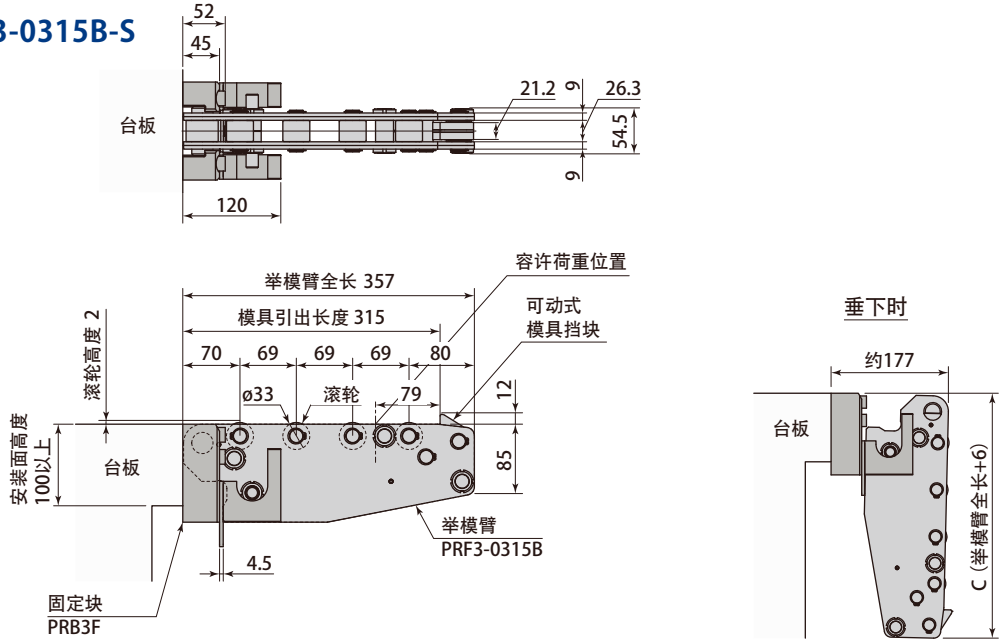


外形尺寸图

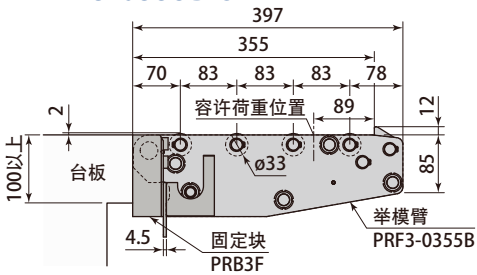
PRF 3 - 0315 B - S

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

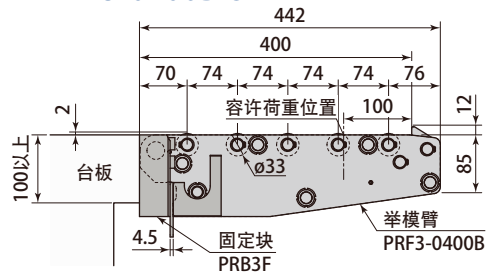
PRF3-0315B-S



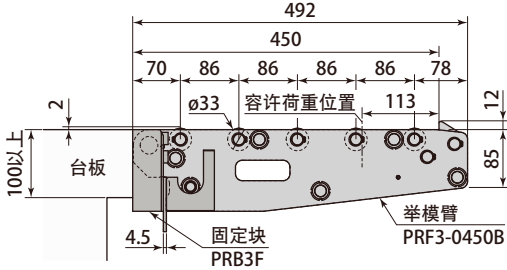
PRF3-0355B-S



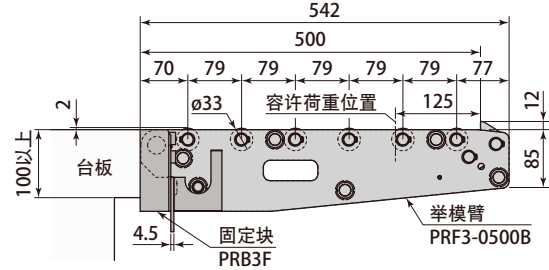
PRF3-0400B-S



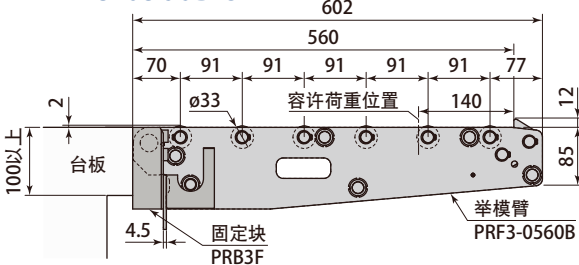
PRF3-0450B-S



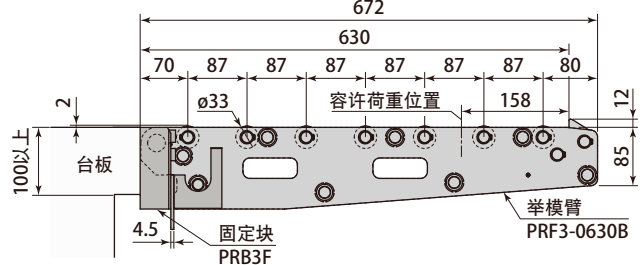
PRF3-0500B-S



PRF3-0560B-S



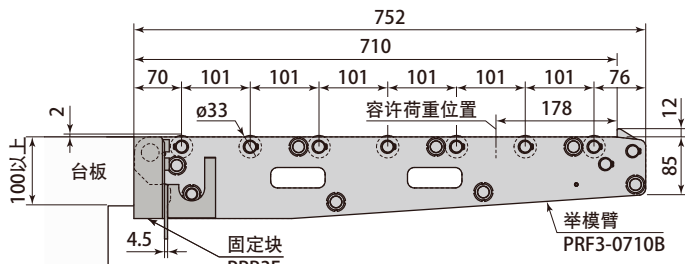
PRF3-0630B-S



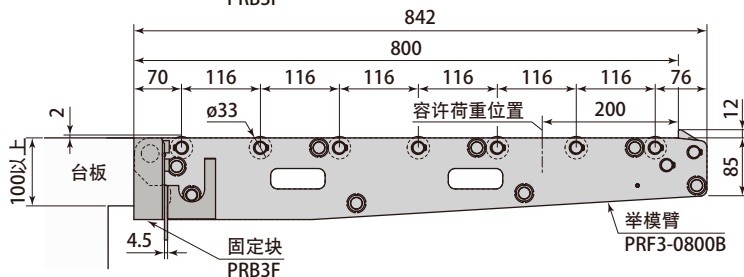
1 模具引出长度 315 ~ 1000 mm

型号	PRF3-0315B	PRF3-0355B	PRF3-0400B	PRF3-0450B	PRF3-0500B	PRF3-0560B	PRF3-0630B	PRF3-0710B	PRF3-0800B	PRF3-0850B	PRF3-0900B	PRF3-0950B	PRF3-1000B
模具引出长度	mm	315	355	400	450	500	560	630	710	800	850	900	1000
举模臂全长	mm	357	397	442	492	542	602	672	752	842	892	942	1042
C	mm	363	403	448	498	548	608	678	758	848	898	948	1048
质量	kg	7.2	8	8.8	9.2	10.1	11	12.1	13.5	14.9	15.9	16.7	18.4

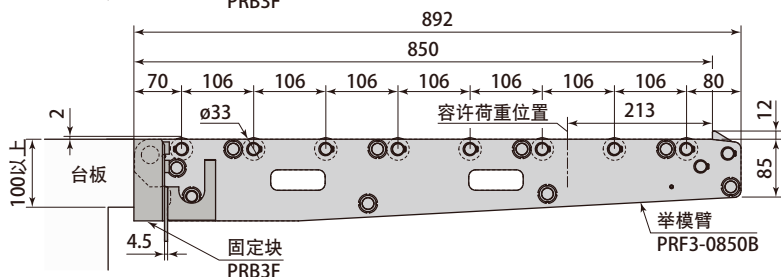
PRF3-0710B-S



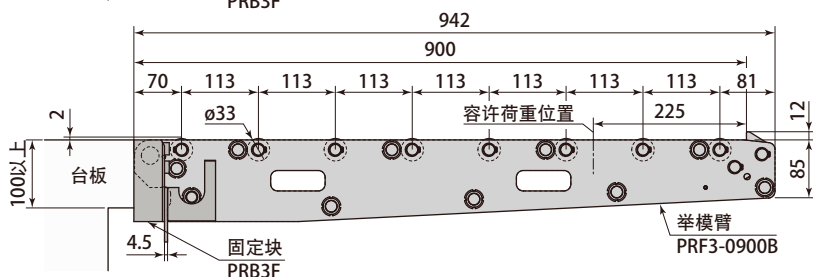
PRF3-0800B-S



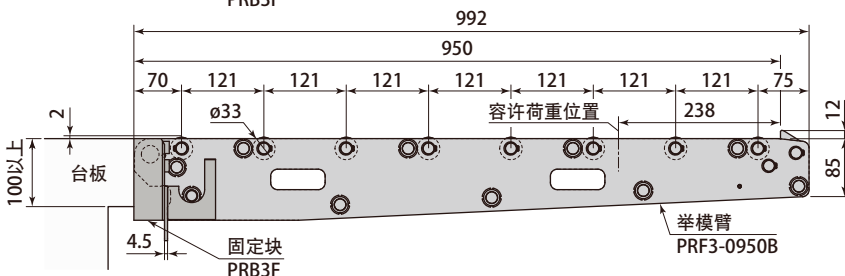
PRF3-0850B-S



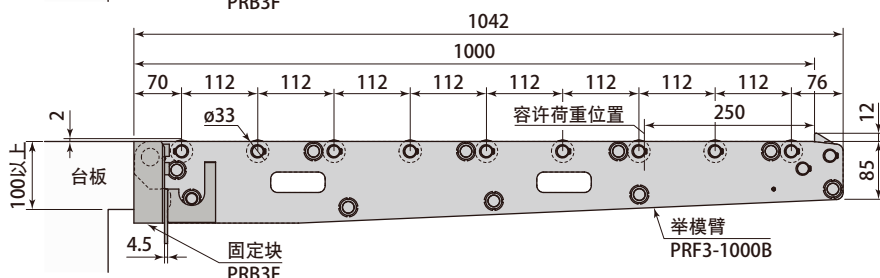
PRF3-0900B-S



PRF3-0950B-S



PRF3-1000B-S



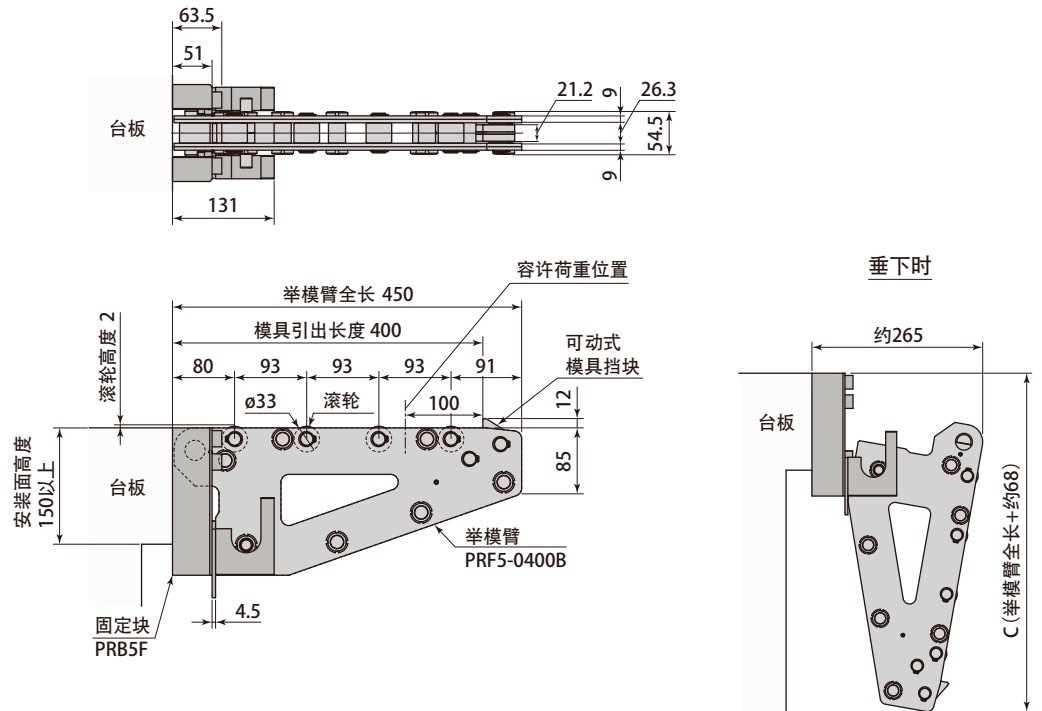
举模臂 附挂钩 PRF

外形尺寸图

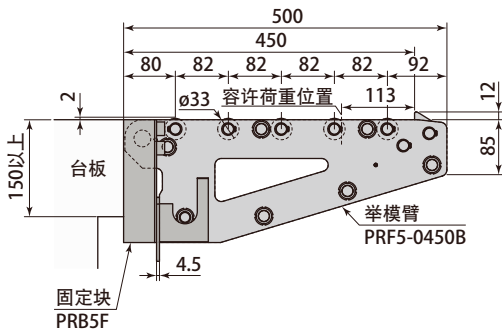
PRF 5 - 0400 B - S

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

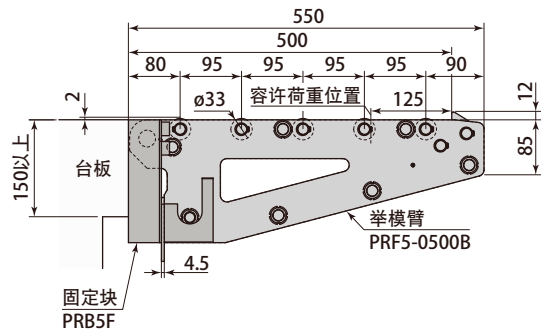
PRF5-0400B-S



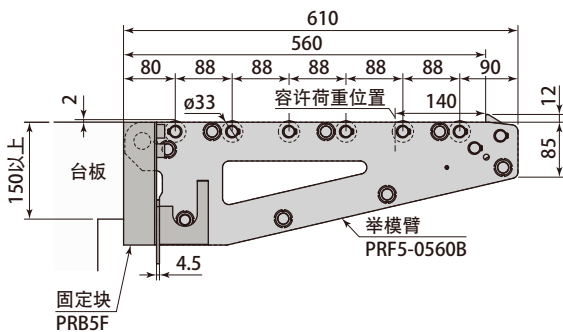
PRF5-0450B-S



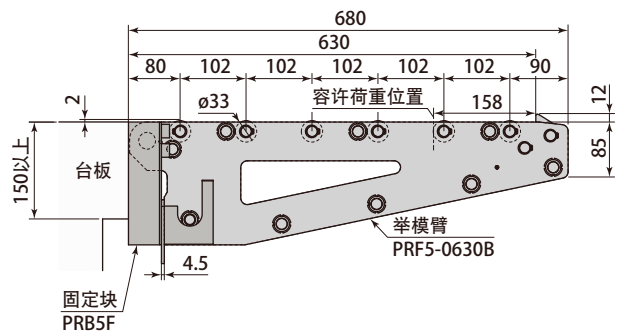
PRF5-0500B-S



PRF5-0560B-S



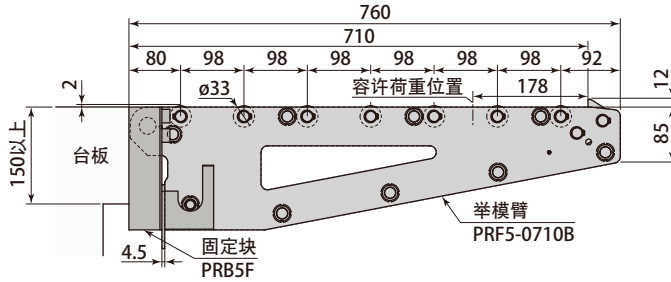
PRF5-0630B-S



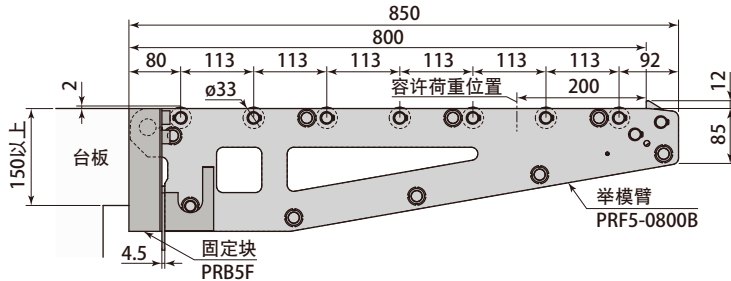
1 模具引出长度 400 ~ 1000 mm

型号	PRF5-0400B	PRF5-0450B	PRF5-0500B	PRF5-0560B	PRF5-0630B	PRF5-0710B	PRF5-0800B	PRF5-0850B	PRF5-0900B	PRF5-0950B	PRF5-1000B	
模具引出长度	mm	400	450	500	560	630	710	800	850	900	950	1000
举模臂全长	mm	450	500	550	610	680	760	850	900	950	1000	1050
C (估算)	mm	518	568	618	678	748	828	918	968	1018	1068	1118
质量	kg	10.4	11.4	12.2	13.6	15.1	16.9	18.1	19.2	20.1	21.5	22.5

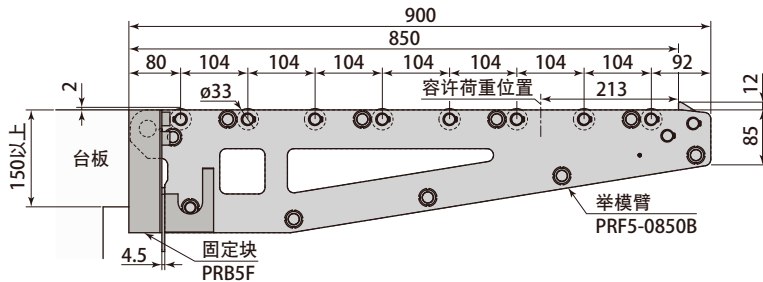
PRF5-0710B-S



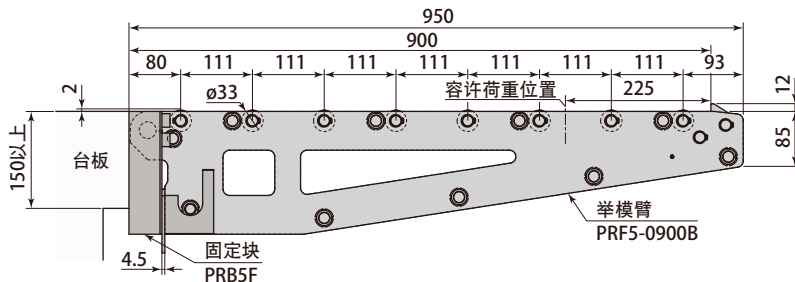
PRF5-0800B-S



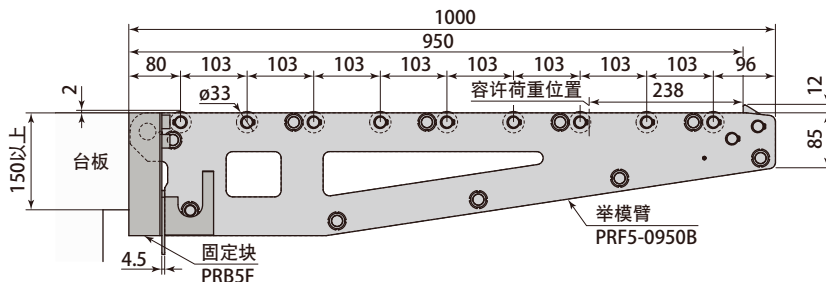
PRF5-0850B-S



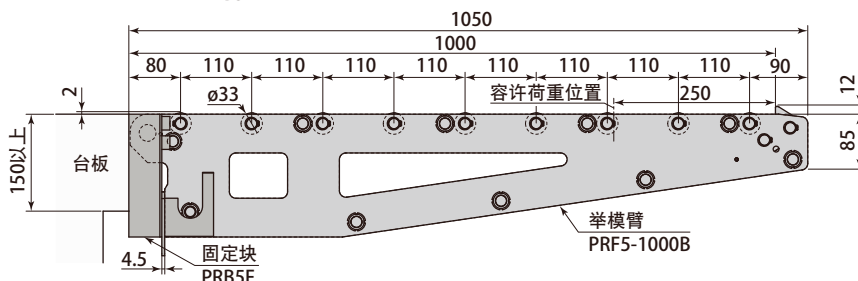
PRF5-0900B-S



PRF5-0950B-S

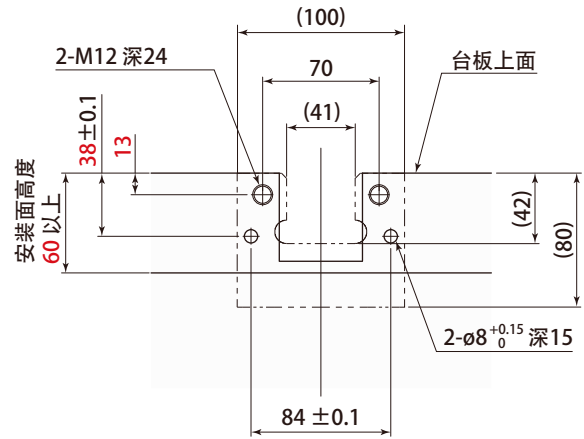
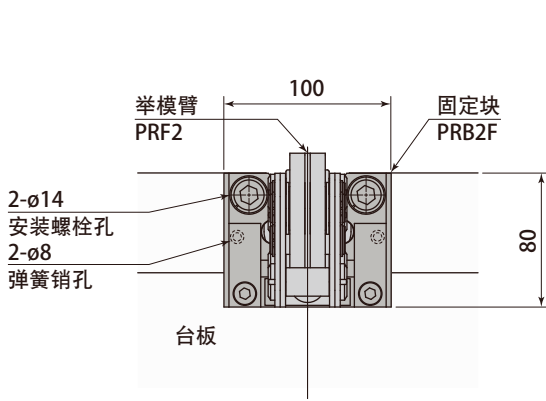


PRF5-1000B-S



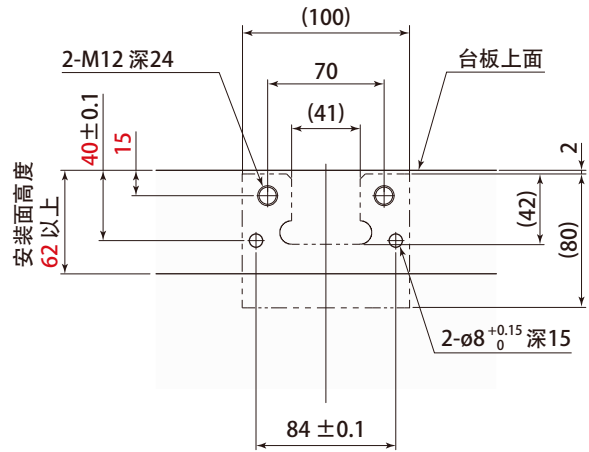
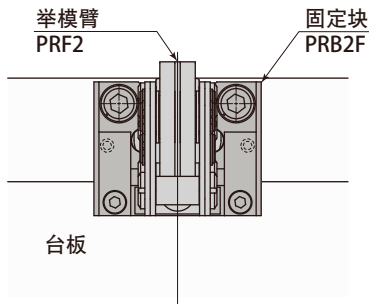
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时



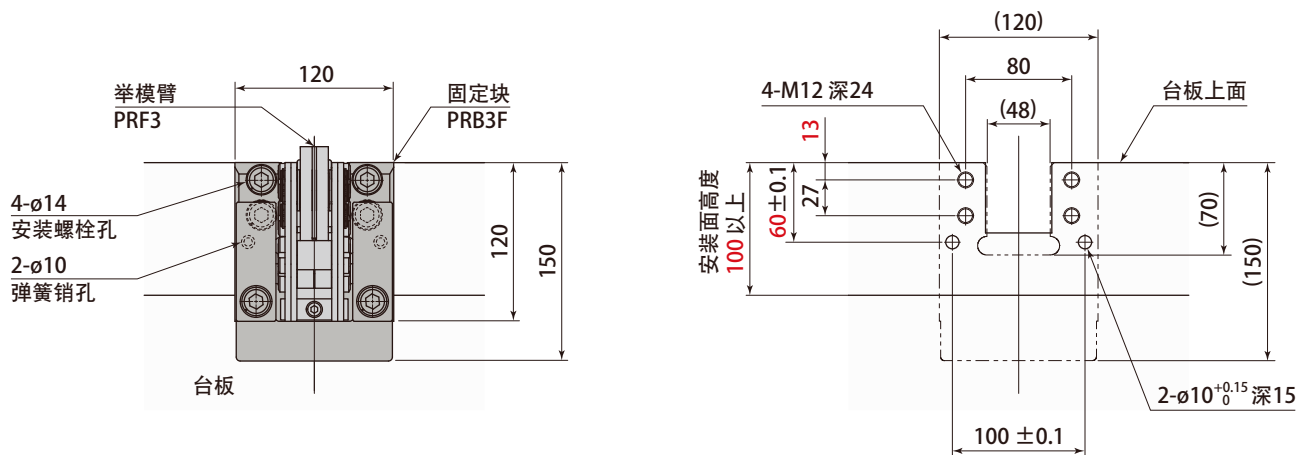
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按ø8深15加工。

型 号	PRB2F
质 量	kg 2.1
安装螺栓	2-M12 长55
弹簧垫圈	2-M12
弹簧销	2-ø8 长45

● 固定块为PRF2型。

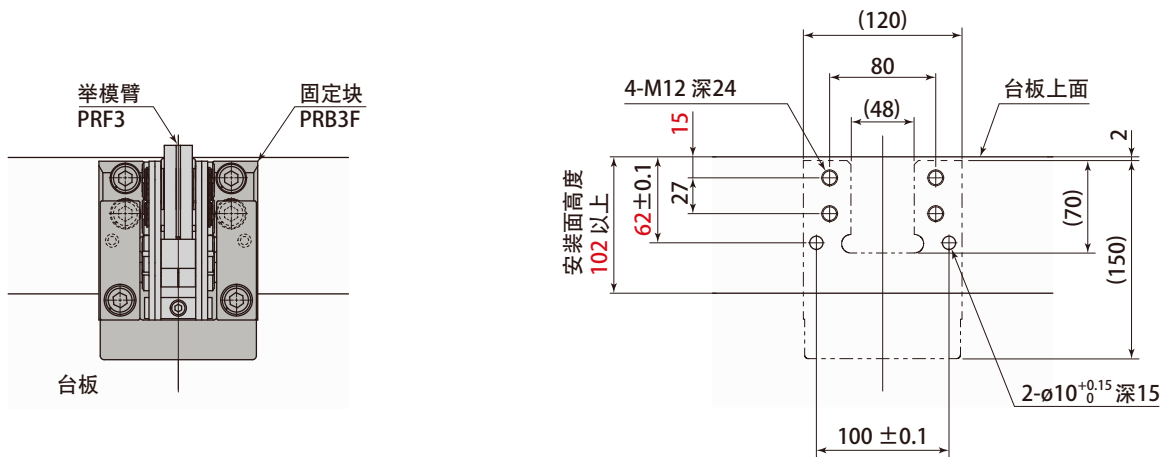
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时



- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

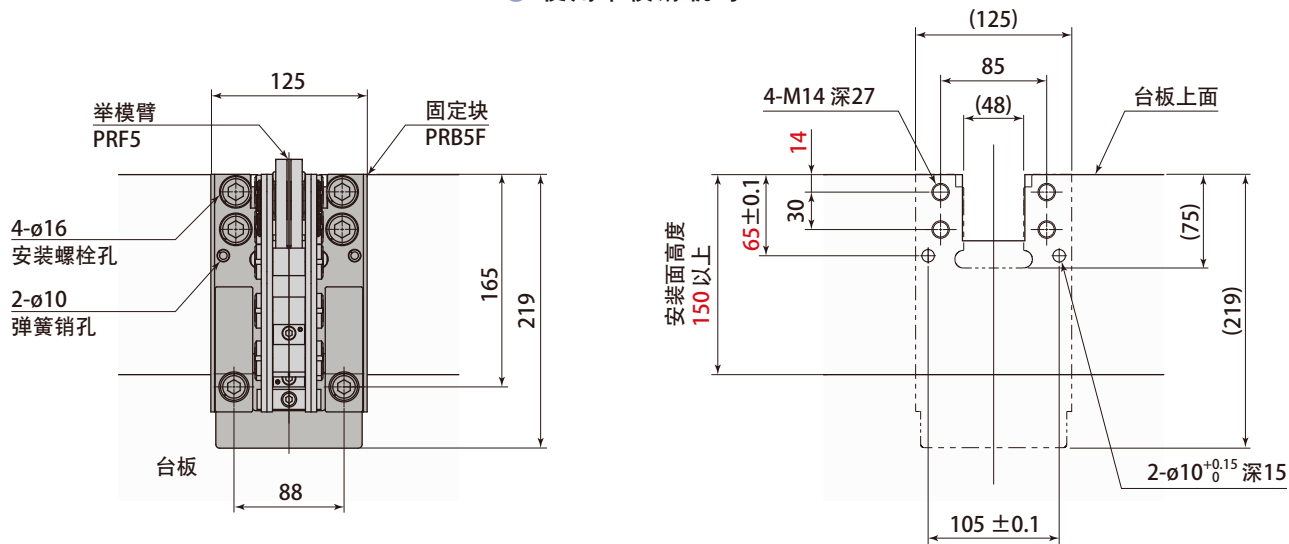
型 号	PRB3F
质 量 kg	5.8
安装螺栓	4-M12 长 60
弹簧垫圈	4-M12
弹簧销	2- $\phi 10$ 长 56

● 固定块为 PRF3 型。

外形尺寸、安装加工图

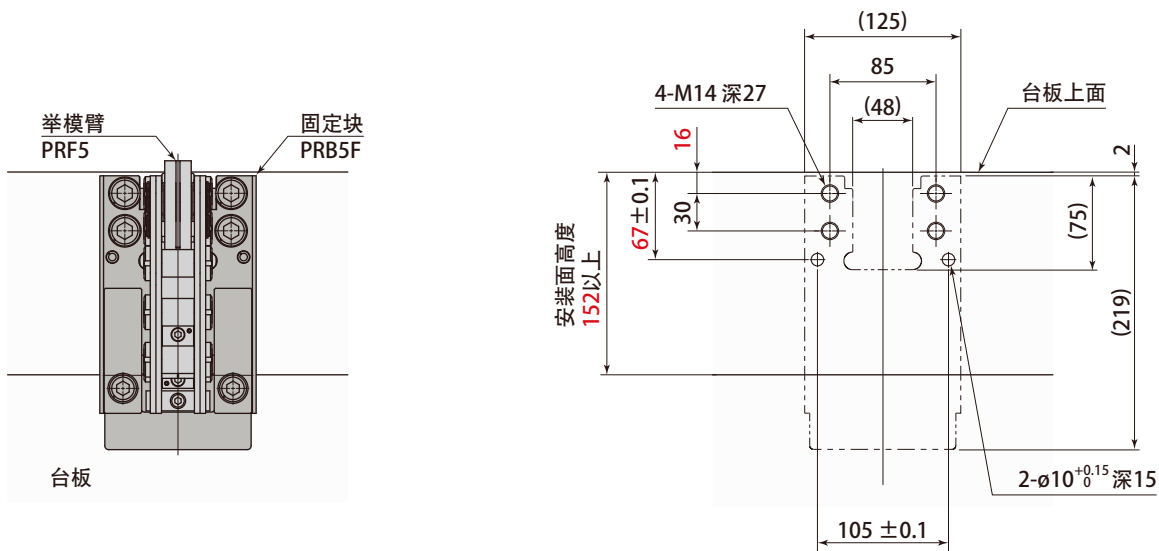
举模臂 附挂钩 PRF
固定块

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时



- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

型 号	PRB5F
质 量	kg 10
安装螺栓	4-M14 长 75
弹簧垫圈	4-M14
弹簧销	2- $\phi 10$ 长 63

● 固定块为 PRF5 型。

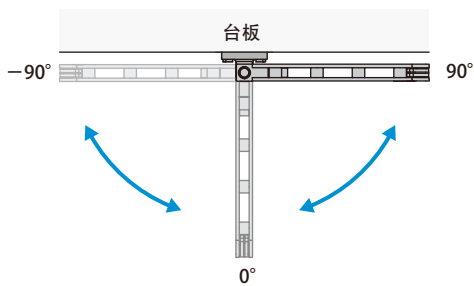
可以水平方向折叠的横向回转型举模臂。



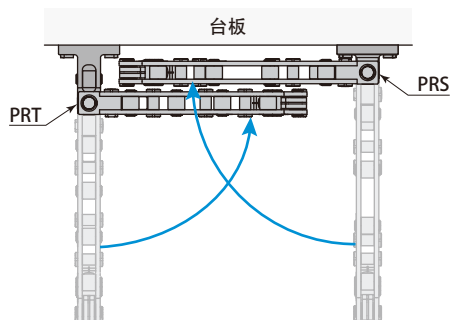
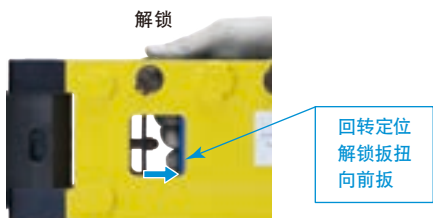
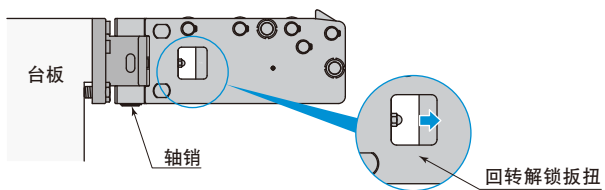
举模臂 横向回转型 PRS/T

折叠方法

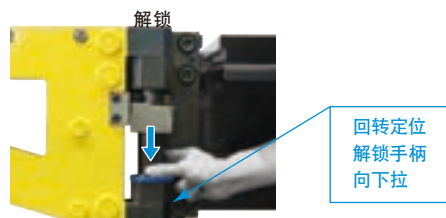
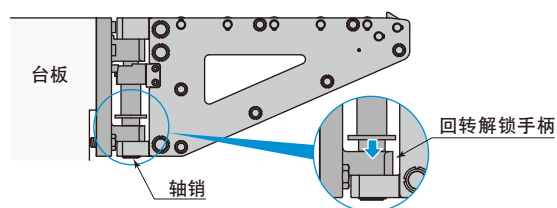
举模臂可定位于 0° 90° -90° 的位置。



PRS3 PRT3 PRS5 PRT5



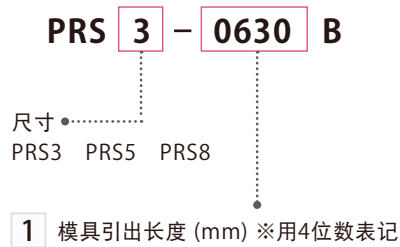
PRS8 PRT8



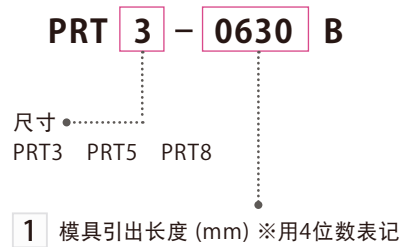
● 当用于高速冲压时，为了防止振动磨损，可选用弊社准备的注油式轴销。请联系我们。

型号表示

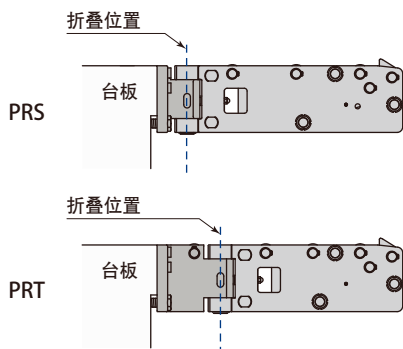
PRS 举模臂型号



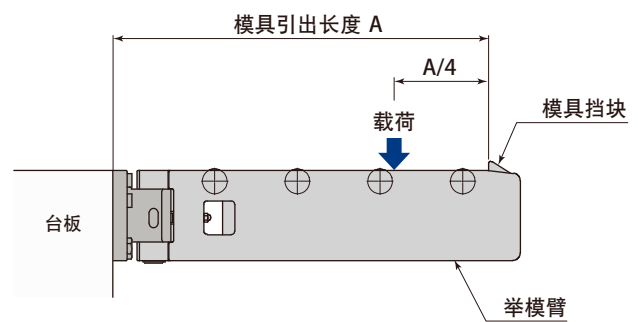
PRT 举模臂型号



PRS / PRT 的不同



折叠位置是不同的。



1 模具引出长度 315 ~ 1000 mm

模具引出长度		mm	315	355	400	450	500	560	630	710	800	850	900	950	1000
PRS3	容许荷重 ※	kN	16	16	13	13	10	8	8	6	—	—	—	—	—
	滚轮数量		3	3	3	4	4	5	5	6	—	—	—	—	—
	质量	kg	11.3	12.1	12.9	14	15	16.2	17.4	19.2	—	—	—	—	—
PRT3	容许荷重	kN	16	16	13	13	10	8	8	6	—	—	—	—	—
	滚轮数量		3	4	4	4	5	6	6	7	—	—	—	—	—
	质量	kg	12.6	13.5	14.4	15.4	16.4	17.7	18.9	20.6	—	—	—	—	—
PRS5	容许荷重	kN	—	—	—	—	16	16	16	13	10	10	8	8	6
	滚轮数量		—	—	—	—	5	5	5	6	7	7	7	8	8
	质量	kg	—	—	—	—	24.3	26	28	30.4	33.1	34.4	35.8	37.4	38.8
PRT5	容许荷重	kN	—	—	—	—	16	16	16	13	10	10	8	8	6
	滚轮数量		—	—	—	—	5	5	5	6	7	7	7	8	8
	质量	kg	—	—	—	—	27.3	28.9	30.8	33.3	36.1	37.5	38.9	40.4	41.5
PRS8	容许荷重	kN	—	—	—	—	—	—	25	20	16	16	16	13	13
	滚轮数量		—	—	—	—	—	—	5	6	6	7	7	8	8
	质量	kg	—	—	—	—	—	—	44.8	47.3	49.9	51.5	52.9	54.6	56.1
PRT8	容许荷重	kN	—	—	—	—	—	—	25	20	16	16	16	13	13
	滚轮数量		—	—	—	—	—	—	5	6	7	7	8	8	8
	质量	kg	—	—	—	—	—	—	51.1	53.5	56.5	57.9	59.5	60.9	62.3

● 模具搭载于举模臂的速度应低于：50mm/s ● 模具的搬运速度应低于：100mm/s

※ 容许荷重，是指从模具挡块到模具引出长度1/4的位置上所能承受的重量。要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。

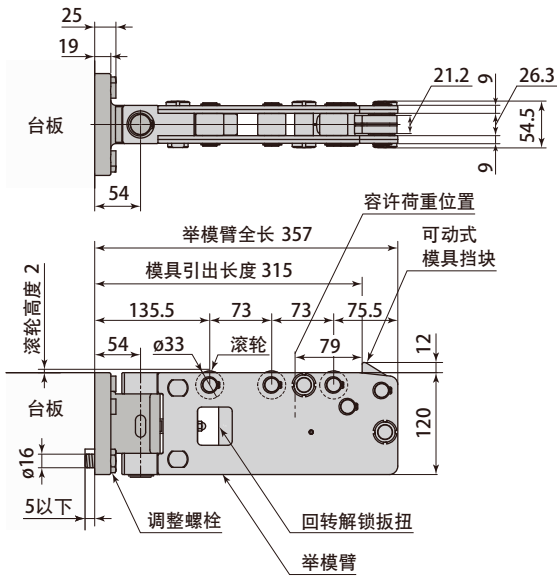
SI单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

外形尺寸图

PRS 3 - 0315 B

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

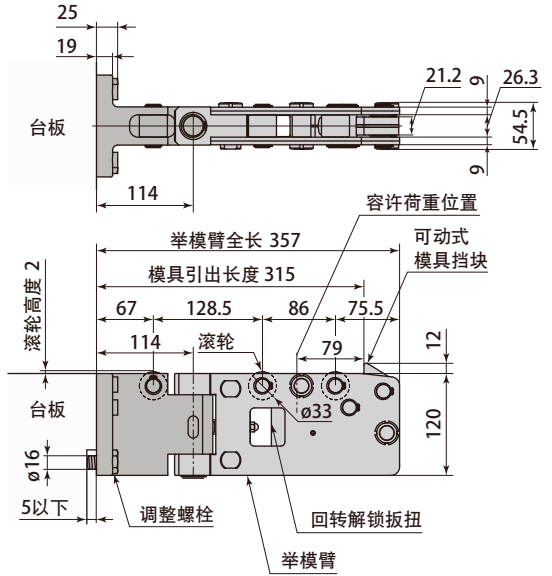
PRS3-0315B



PRT 3 - 0315 B

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

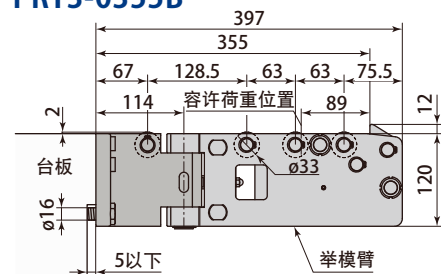
PRT3-0315B



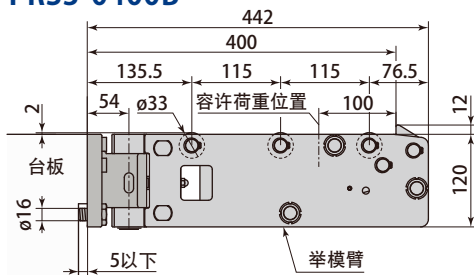
PRS3-0355B



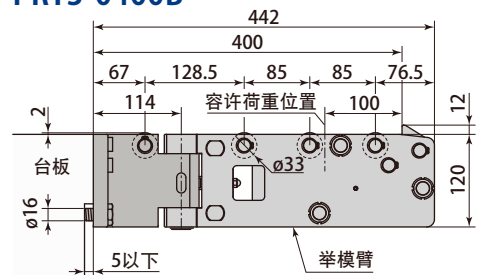
PRT3-0355B



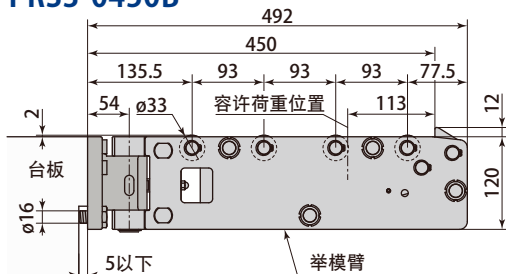
PRS3-0400B



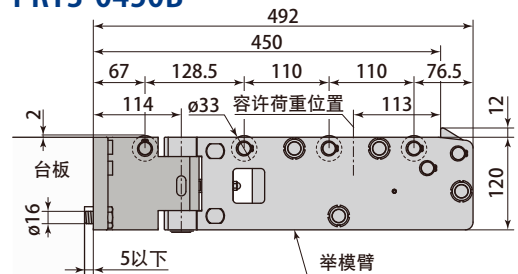
PRT3-0400B



PRS3-0450B



PRT3-0450B

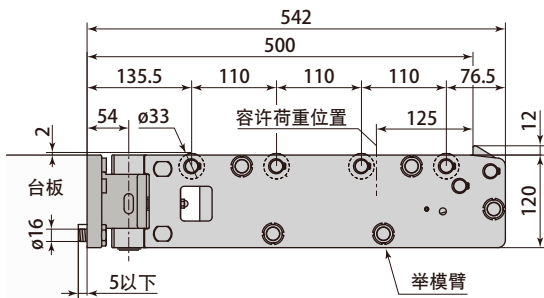


举模臂 横向回转型 PRS/T

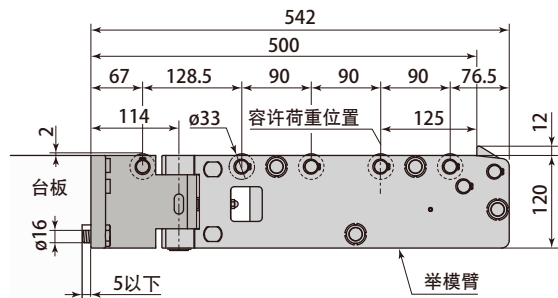
1 模具引出长度 315 ~ 710 mm

型 号	PRS 3	PRS3-0315B	PRS3-0355B	PRS3-0400B	PRS3-0450B	PRS3-0500B	PRS3-0560B	PRS3-0630B	PRS3-0710B
型 号	PRT 3	PRT3-0315B	PRT3-0355B	PRT3-0400B	PRT3-0450B	PRT3-0500B	PRT3-0560B	PRT3-0630B	PRT3-0710B
模具引出长度	mm	315	355	400	450	500	560	630	710
举模臂全长	mm	357	397	442	492	542	602	672	752
PRS3 质量	kg	11.3	12.1	12.9	14	15	16.2	17.4	19.2
PRT3 质量	kg	12.6	13.5	14.4	15.4	16.4	17.7	18.9	20.6

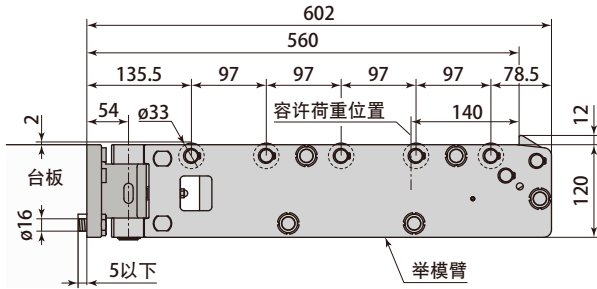
PRS3-0500B



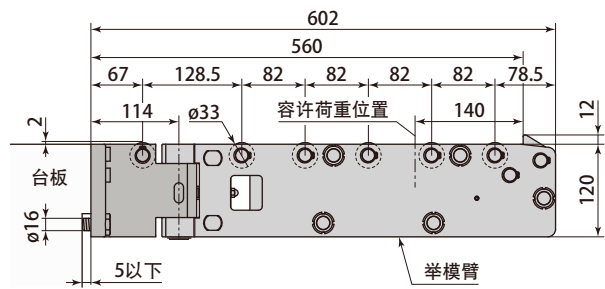
PRT3-0500B



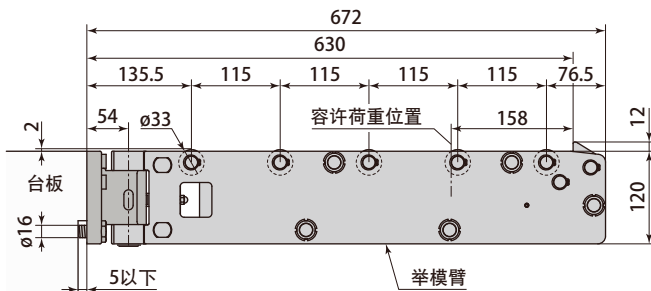
PRS3-0560B



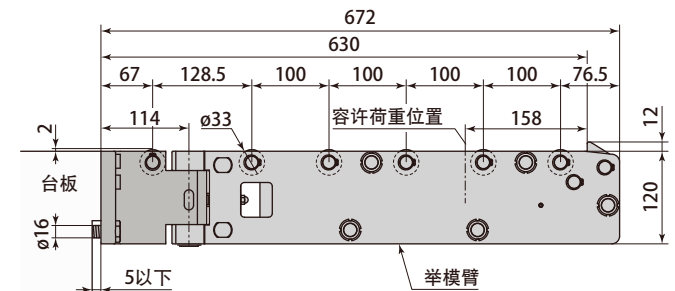
PRT3-0560B



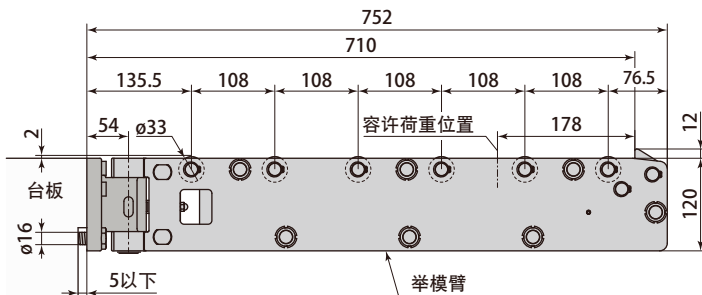
PRS3-0630B



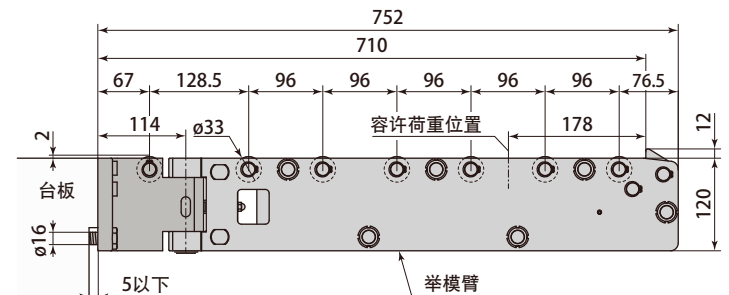
PRT3-0630B



PRS3-0710B



PRT3-0710B



举模臂 横向回转型 PRS/T

外形尺寸图

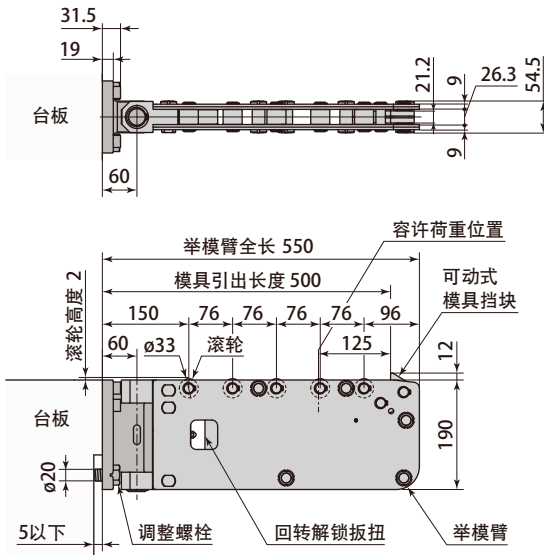
PRS 5 - 0500 B

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

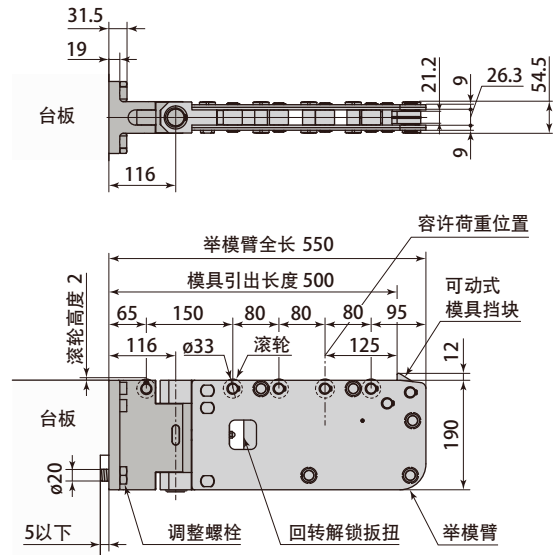
PRT 5 - 0500 B

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

PRS5-0500B



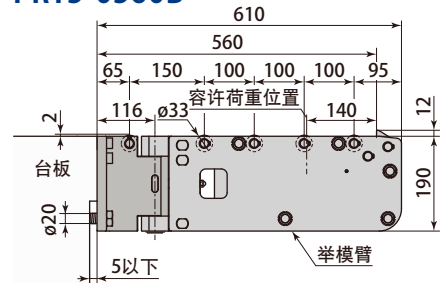
PRT5-0500B



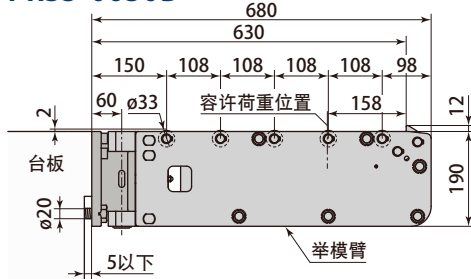
PRS5-0560B



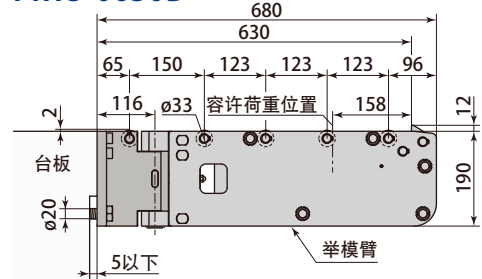
PRT5-0560B



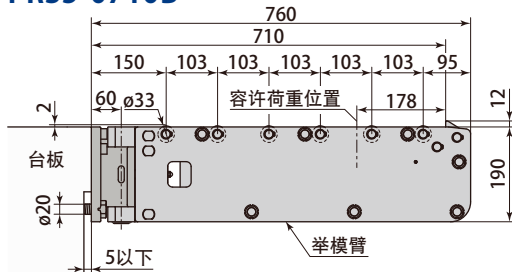
PRS5-0630B



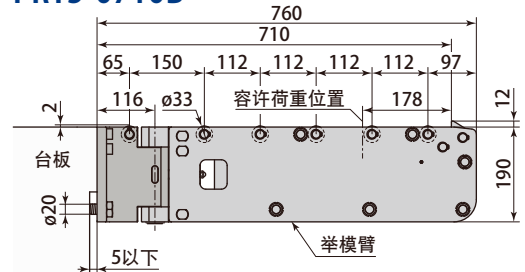
PRT5-0630B



PRS5-0710B



PRT5-0710B

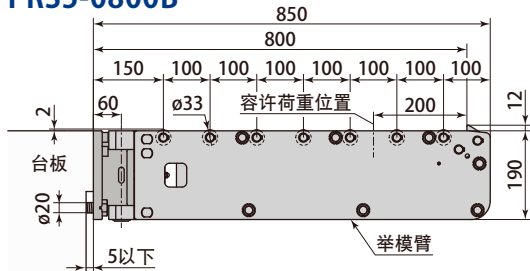


举模臂 横向回转型 PRS/T

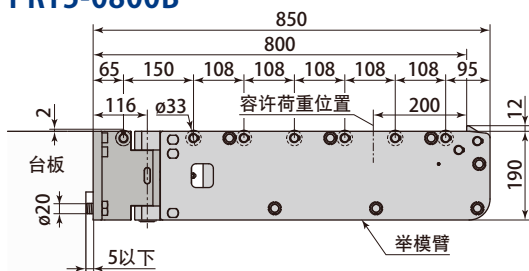
1 模具引出长度 500 ~ 1000 mm

型 号	PRS 5	PRS5-0500B	PRS5-0560B	PRS5-0630B	PRS5-0710B	PRS5-0800B	PRS5-0850B	PRS5-0900B	PRS5-0950B	PRS5-1000B
型 号	PRT 5	PRT5-0500B	PRT5-0560B	PRT5-0630B	PRT5-0710B	PRT5-0800B	PRT5-0850B	PRT5-0900B	PRT5-0950B	PRT5-1000B
模具引出长度	mm	500	560	680	710	800	850	900	950	1000
举模臂全长	mm	550	610	680	760	850	900	950	1000	1050
PRS5 质量	kg	24.3	26	28	30.4	33.1	34.4	35.8	37.4	38.8
PRT5 质量	kg	27.3	28.9	30.8	33.3	36.1	37.5	38.9	40.4	41.5

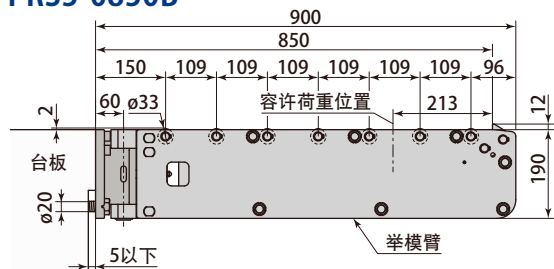
PRS5-0800B



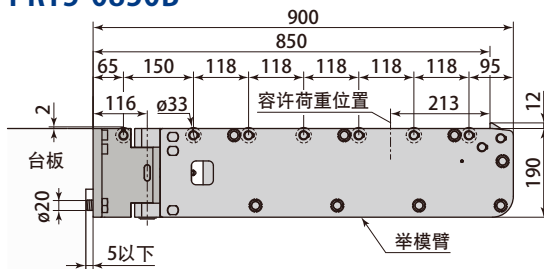
PRT5-0800B



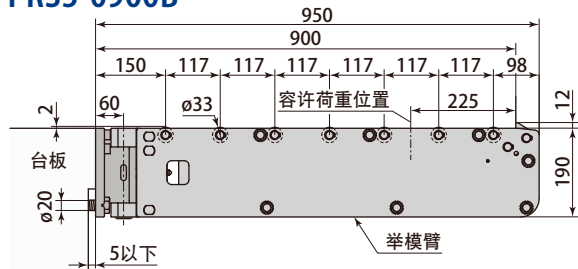
PRS5-0850B



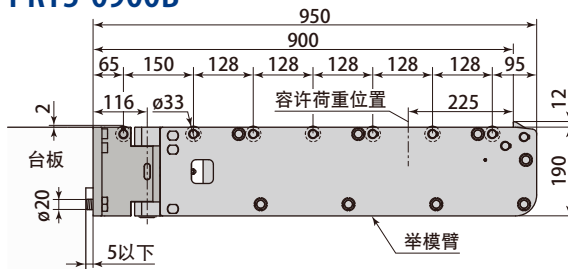
PRT5-0850B



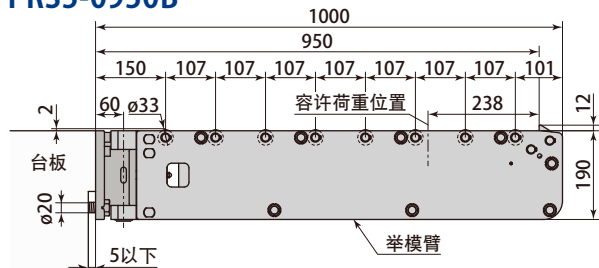
PRS5-0900B



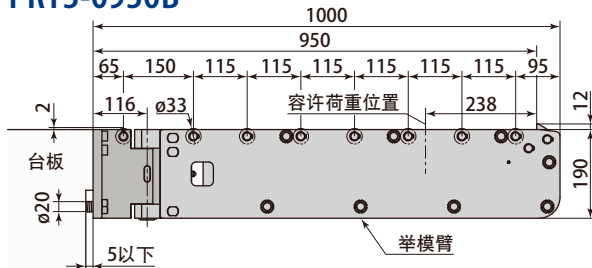
PRT5-0900B



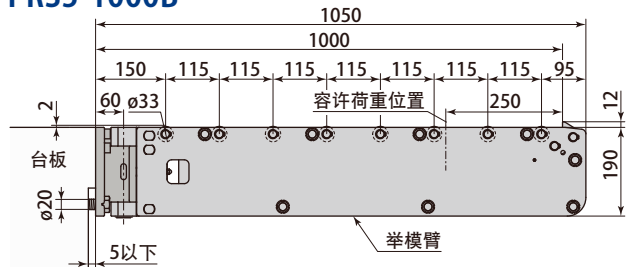
PRS5-0950B



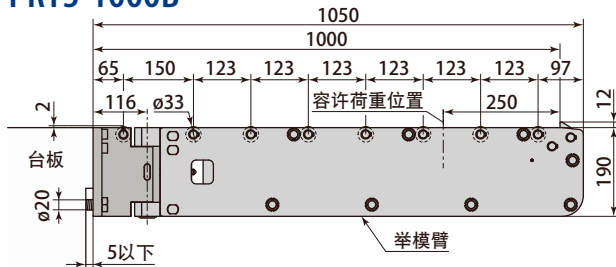
PRT5-0950B



PRS5-1000B



PRT5-1000B



举模臂 横向回转型 PRS/T

外形尺寸图

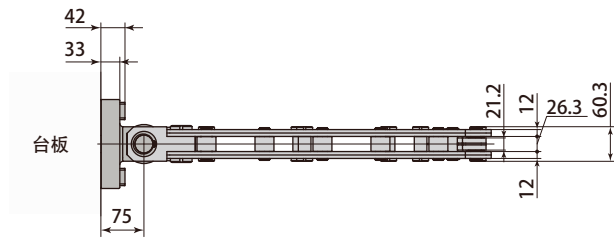
PRS 8 - 0630 B

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

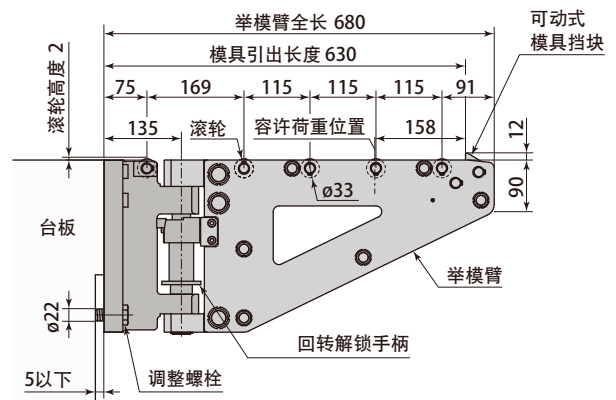
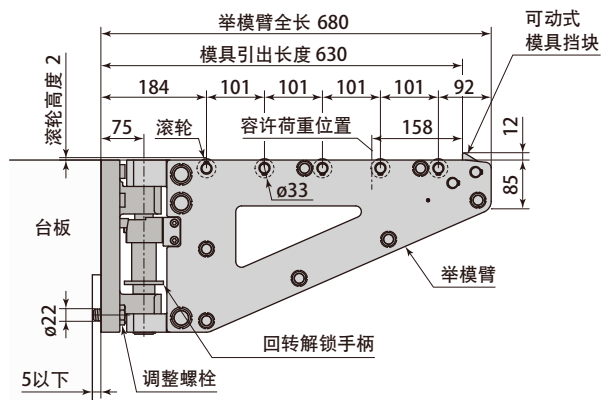
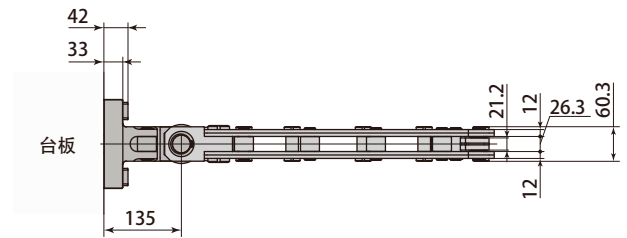
PRT 8 - 0630 B

1 模具引出长度 (mm)
※用4位数表记

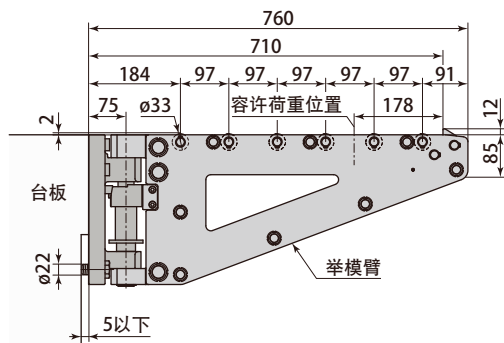
PRS8-0630B



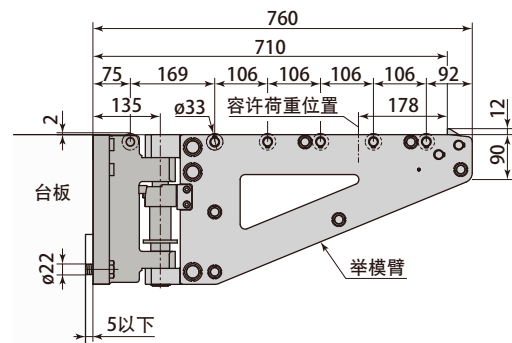
PRT8-0630B



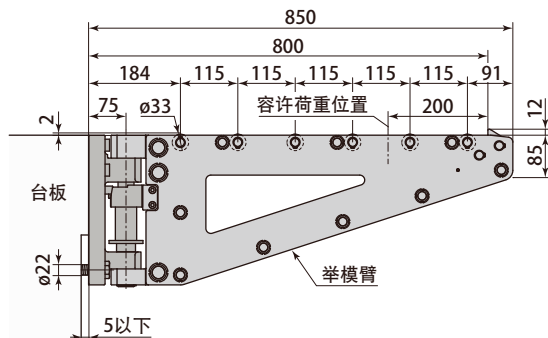
PRS8-0710B



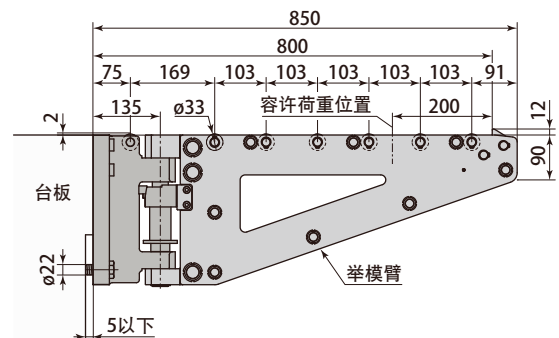
PRT8-0710B



PRS8-0800B



PRT8-0800B

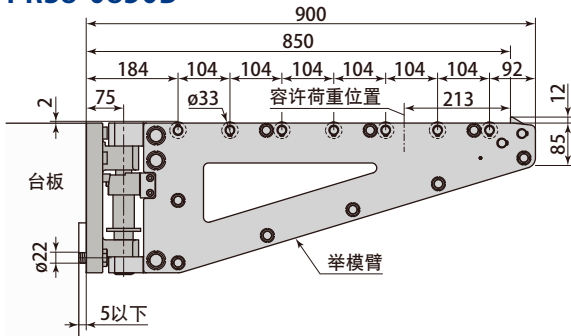


举模臂 横向回转型 PRS/T

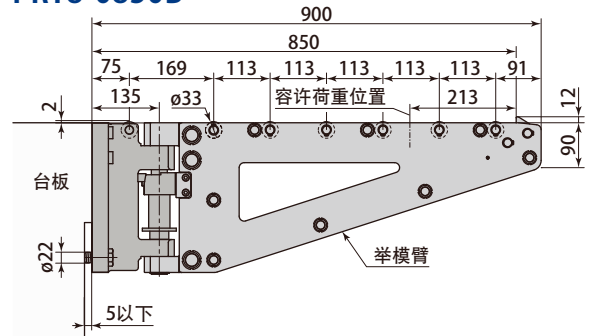
1 模具引出长度 630 ~ 1000 mm

型 号	PRS8	PRS8-0630B	PRS8-0710B	PRS8-0800B	PRS8-0850B	PRS8-0900B	PRS8-0950B	PRS8-1000B
型 号	PRT8	PRT8-0630B	PRT8-0710B	PRT8-0800B	PRT8-0850B	PRT8-0900B	PRT8-0950B	PRT8-1000B
模具引出长度	mm	630	710	800	850	900	950	1000
举模臂全长	mm	680	760	850	900	950	1000	1050
PRS8 质量	kg	44.8	47.3	49.9	51.5	52.9	54.6	56.1
PRT8 质量	kg	51.1	53.5	56.5	57.9	59.5	60.9	62.3

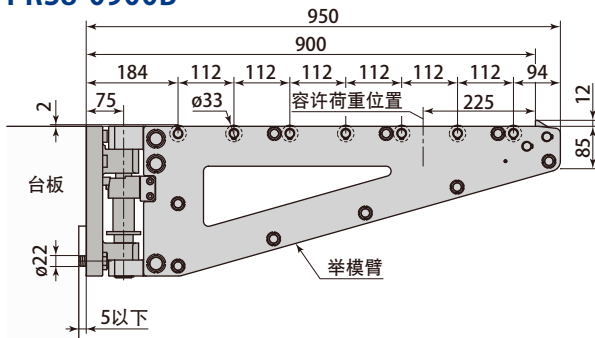
PRS8-0850B



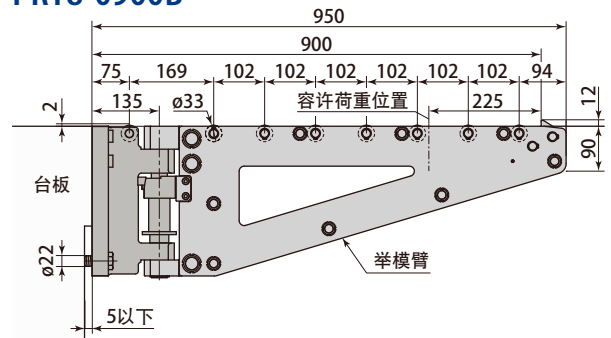
PRT8-0850B



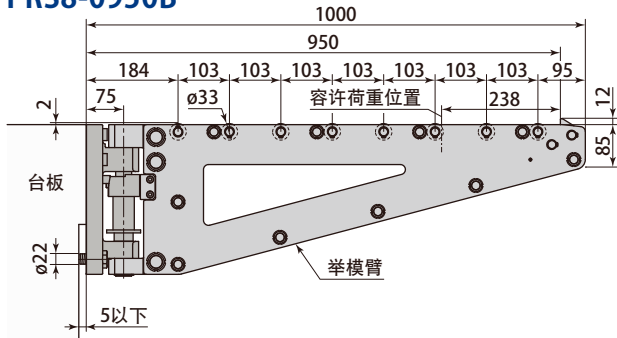
PRS8-0900B



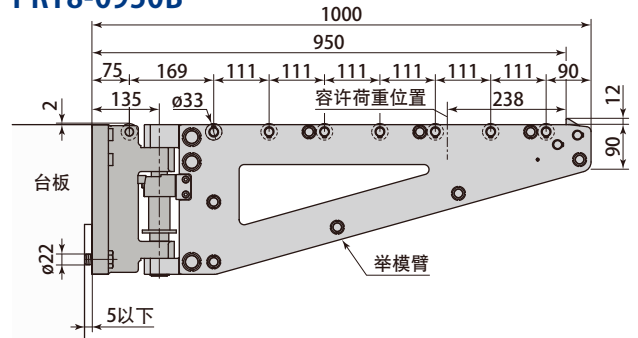
PRT8-0900B



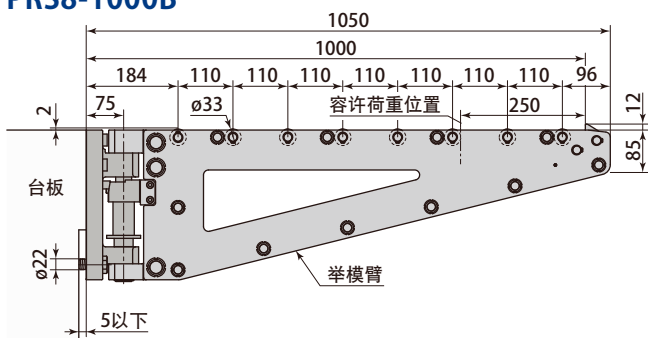
PRS8-0950B



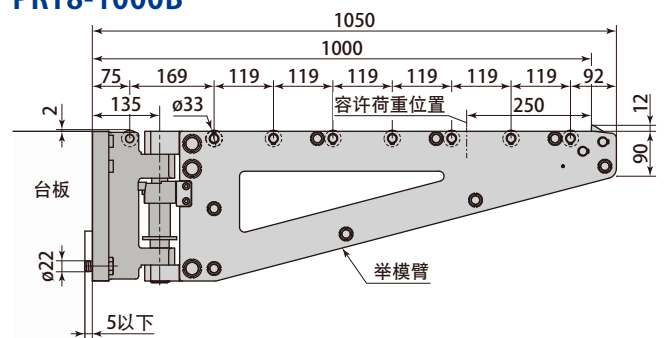
PRT8-0950B



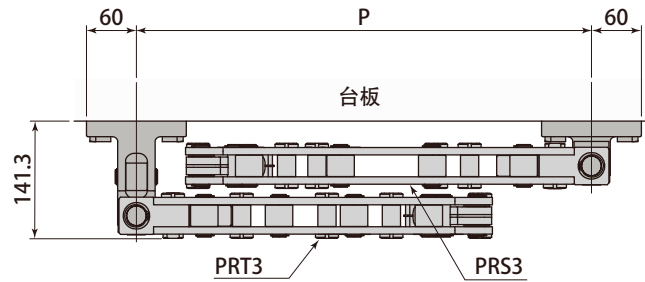
PRS8-1000B



PRT8-1000B



举模臂 横向回转型 PRS/T



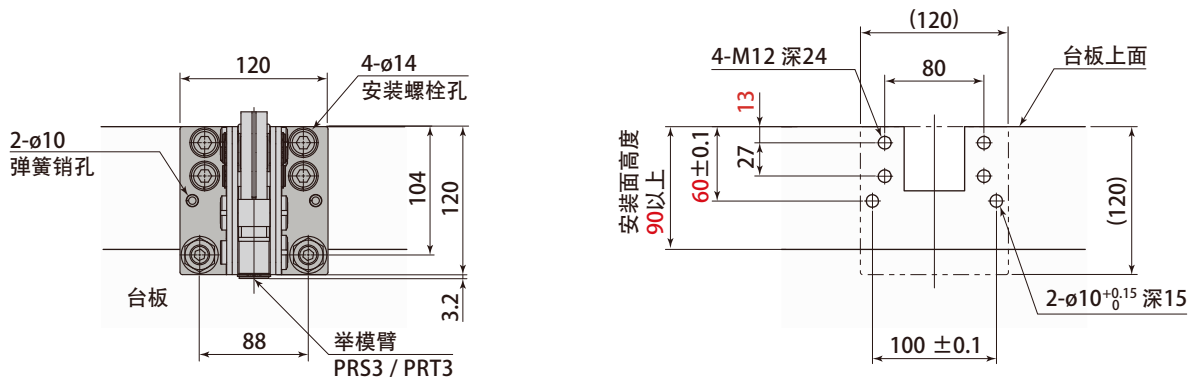
最小安装间距

型 号	PRS3-0315B	PRS3-0355B	PRS3-0400B	PRS3-0450B	PRS3-0500B	PRS3-0560B	PRS3-0630B	PRS3-0710B
	PRT3-0315B	PRT3-0355B	PRT3-0400B	PRT3-0450B	PRT3-0500B	PRT3-0560B	PRT3-0630B	PRT3-0710B
最小安装间距 P	362	402	447	497	547	607	677	757

mm

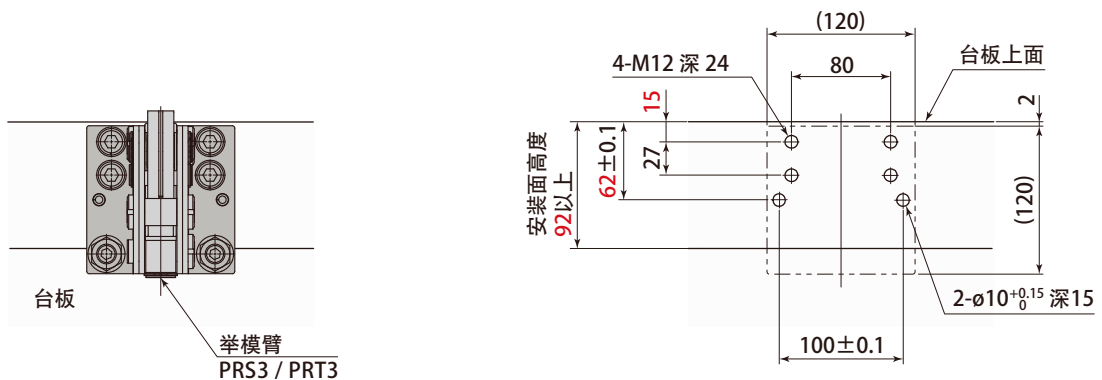
安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时

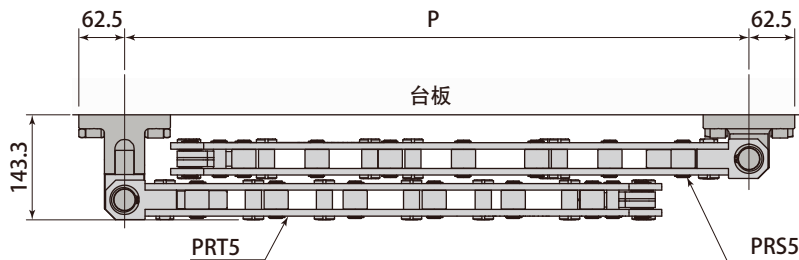


- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

附属品

举模臂 型号	PRS3 / PRT3
安装螺栓	4-M12 长 35
弹簧垫圈	4-M12
弹簧销	2-C10 长 32

举模臂 横向回转型 PRS/T 安装加工图

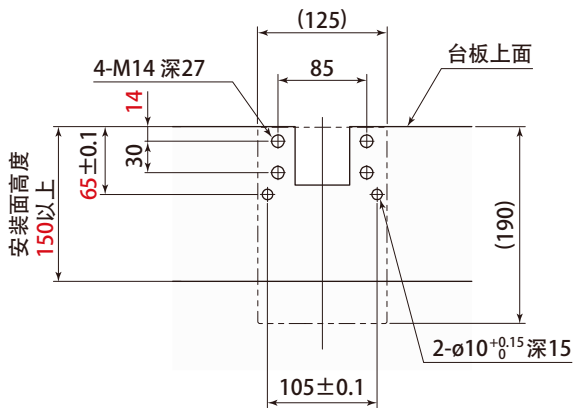
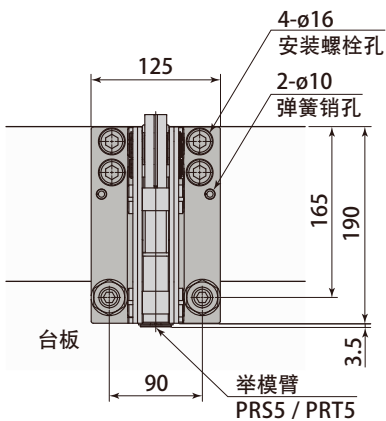


最小安装间距

型 号	mm								
	PRS5-0500B	PRS5-0560B	PRS5-0630B	PRS5-0710B	PRS5-0800B	PRS5-0850B	PRS5-0900B	PRS5-0950B	PRS5-1000B
最小安装间距 P	553	613	683	763	853	903	953	1003	1053

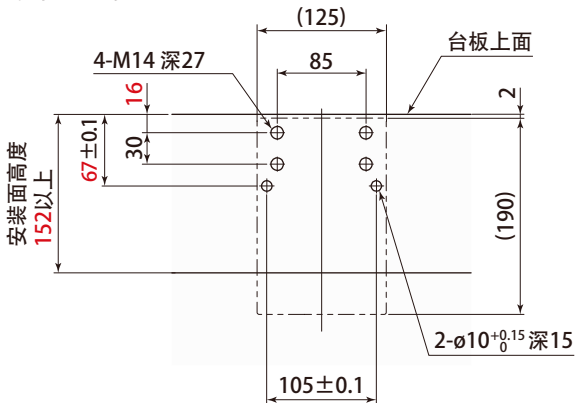
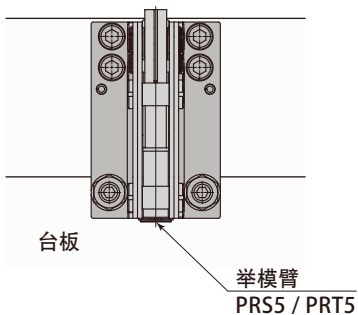
安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时

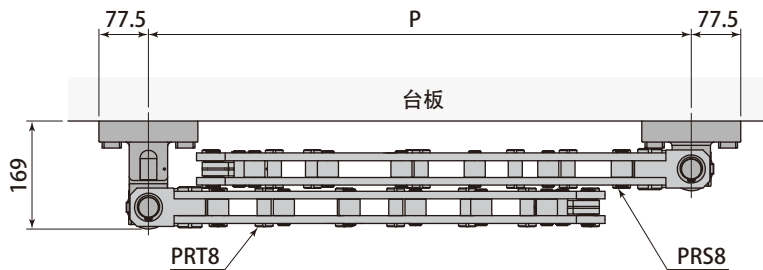


- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

附属品

举模臂 型号	PRS5 / PRT5
安装螺栓	4-M14 长40
弹簧垫圈	4-M14
弹簧销	2-C10 长32

举模臂 横向回转型 PRS/T 安装加工图



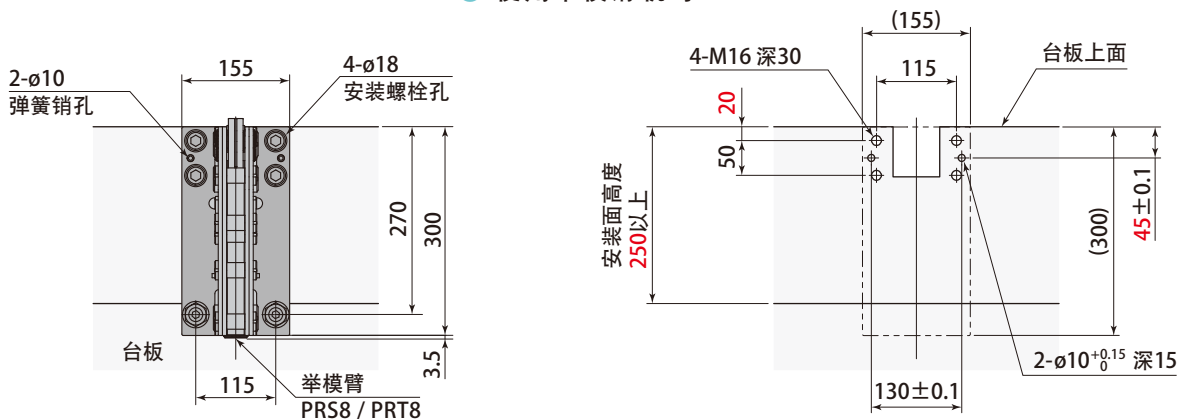
最小安装间距

mm

型 号	PRS8-0630B	PRS8-0710B	PRS8-0800B	PRS8-0850B	PRS8-0900B	PRS8-0950B	PRS8-1000B
	PRT8-0630B	PRT8-0710B	PRT8-0800B	PRT8-0850B	PRT8-0900B	PRT8-0950B	PRT8-1000B
最小安装间距 P	680	760	850	900	950	1000	1050

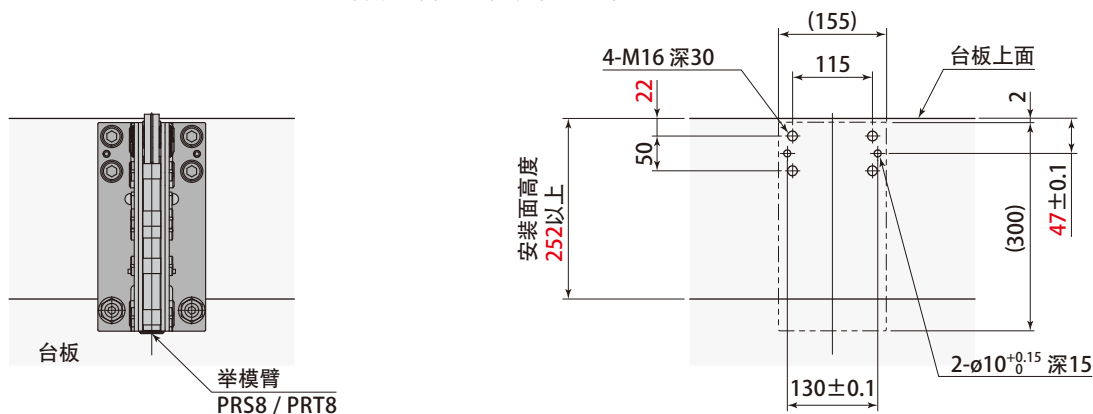
安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时



- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

附属品

举模臂 型号	PRS8 / PRT8
安装螺栓	4-M16 长 55
弹簧垫圈	4-M16
弹簧销	2-C10 长 45

定位螺栓 (PRS 3 / PRT3, PRS 5 / PRT 5, PRS 8 / PRT 8)

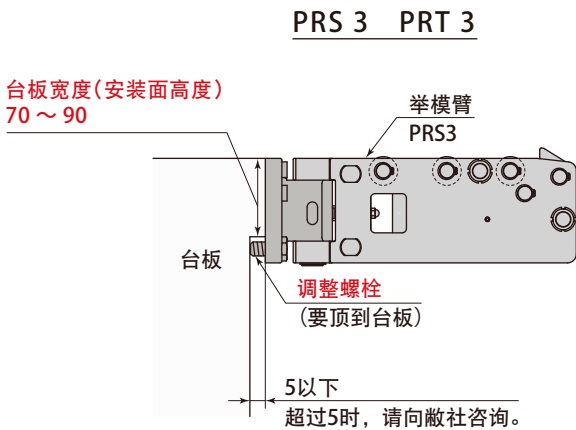
PRS/T的全型号都附属调整螺栓。

型 号	PRS 3 / PRT3	
台板宽度(安装面高度)	70 mm ~ 90 mm	90 mm 以上
定位螺栓	需要	不需要

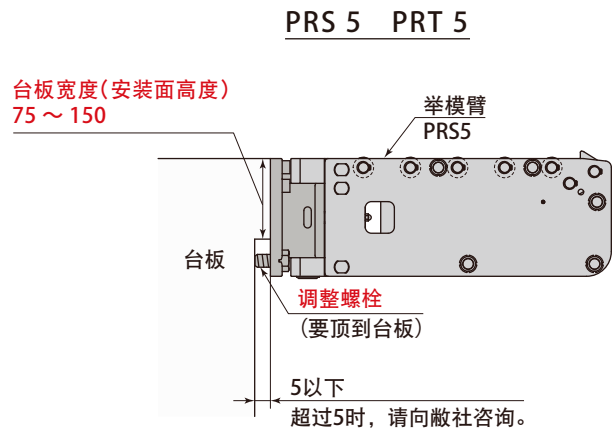
型 号	PRS 5 / PRT 5	
台板宽度(安装面高度)	75 mm ~ 150 mm	150 mm 以上
定位螺栓	需要	不需要

型 号	PRS 8 / PRT 8	
台板宽度(安装面高度)	85 mm ~ 250 mm	250 mm 以上
定位螺栓	需要	不需要

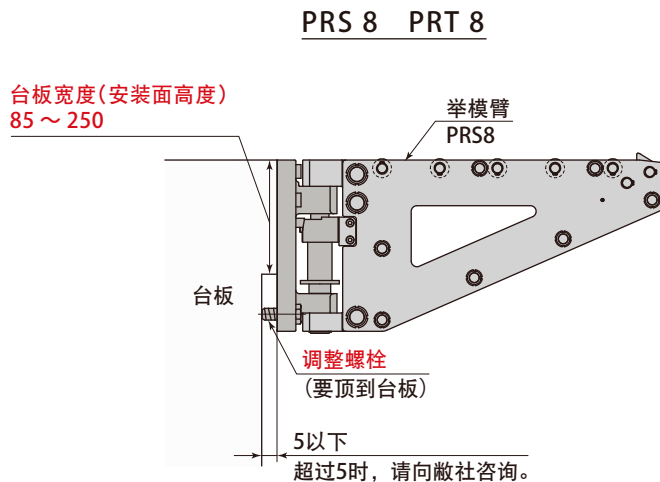
● 安装面高度不足时，使用调整螺栓，防止举模臂倾斜。



※ 本图为PRS3-0315B型。



※ 本图为PRS5-0500B型。



※ 本图为PRS8-0630B型。

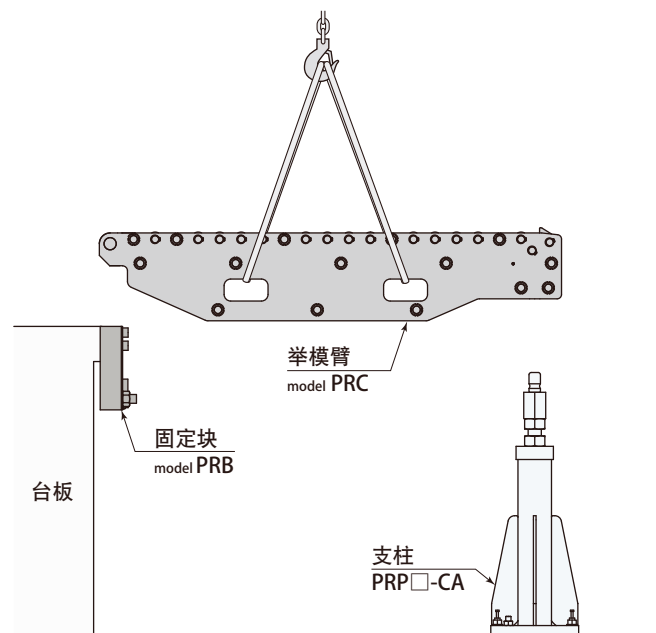
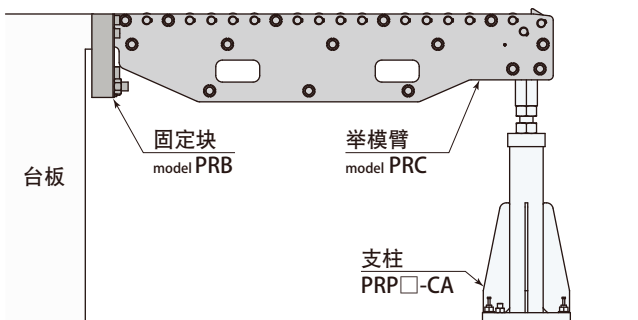
装卸型PRA上安装支柱的、高载荷型举模臂。



举模臂 重荷重型 PRC

安装时

拆除时



● 压力机运行时的激烈振动将导致部件磨损。因此建议在运行时拆下举模臂。

型号表示

成套型号(举模臂+固定块+支柱)

PRC 3 - 0710 B 0300 - S

尺寸
PRC3 PRC5

1 模具引出长度 (mm) ※用4位数表记

支柱尺寸 ※用4位数表记
→ 187 页

成套型号的末尾加写 S

举模臂型号

PRC 3 - 0710 B

尺寸
PRC3 PRC5

1 模具引出长度 (mm) ※用4位数表记

固定块型号

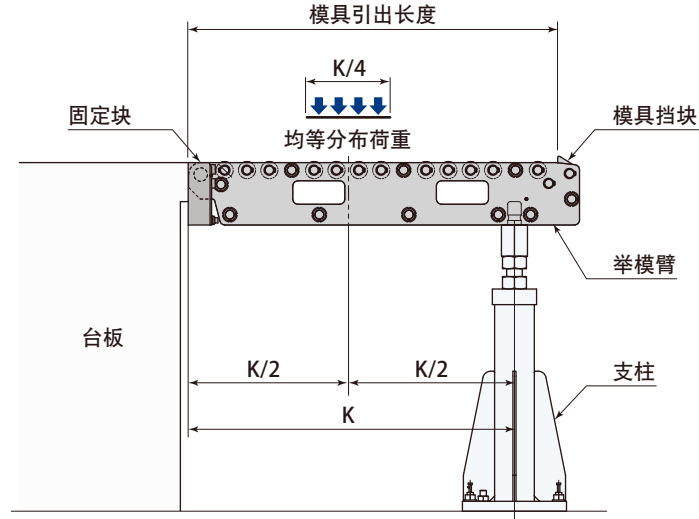
PRB 3

尺寸
PRB3 PRB5

支柱型号

PRP 0300 - CA

支柱尺寸 ※用4位数表记
→ 187 页



1 模具引出长度 710 ~ 1250 mm

模具引出长度		mm	710	800	850	900	950	1000	1250
PRC3	容许荷重 ※	kN	30	30	25	25	25	20	16
	滚轮数量		12	12	14	14	16	16	22
	质量	kg	15.4	16.9	18.3	19.2	20.5	21.3	27.5
PRC5	容许荷重	kN	—	—	—	—	—	35	35
	滚轮数量		—	—	—	—	—	14	18
	质量	kg	—	—	—	—	—	29.8	38

● 模具搭载于举模臂的速度应低于：50mm/s ● 模具的搬运速度应低于：100mm/s ● 质量内不包含固定块及支柱。

※ 容许荷重：是指举模臂中部所能承受的均等分布荷重。要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。

SI单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

外形尺寸图

PRC 3 - 0710 B 0300 - S

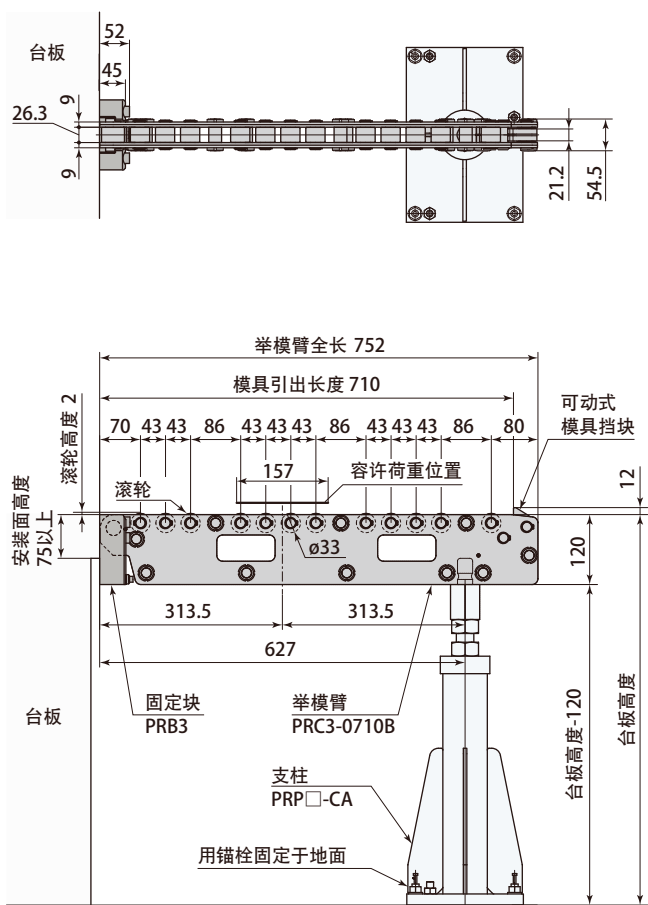
1 模具引出长度 (mm) ●.....
※用4位数表记

支柱尺寸 ●.....
※用4位数表记

1 模具引出长度 710 ~ 1250 mm

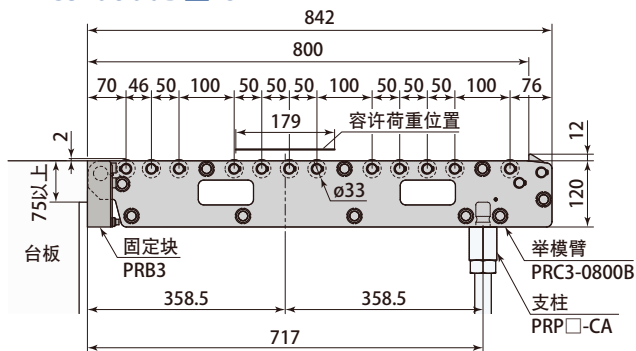
型 号	PRC3-0710B	PRC3-0800B	PRC3-0850B	PRC3-0900B	PRC3-0950B	PRC3-1000B	PRC3-1250B
模具引出长度	mm	710	800	850	900	950	1250
举模臂全长	mm	752	842	892	942	992	1292
质 量	kg	15.4	16.9	18.3	19.2	20.5	27.5

PRC3-0710B□-S

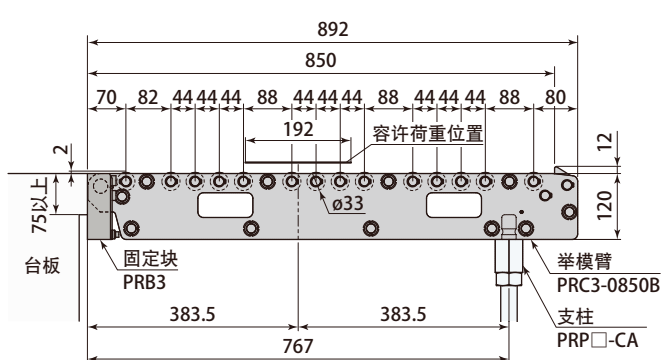


关于支柱, 请参照 → 187 页

PRC3-0800B□-S

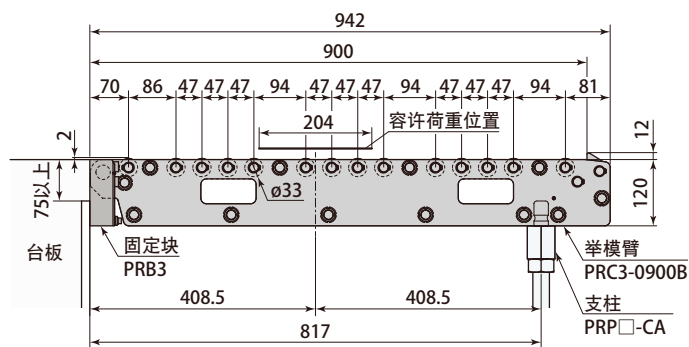


PRC3-0850B□-S

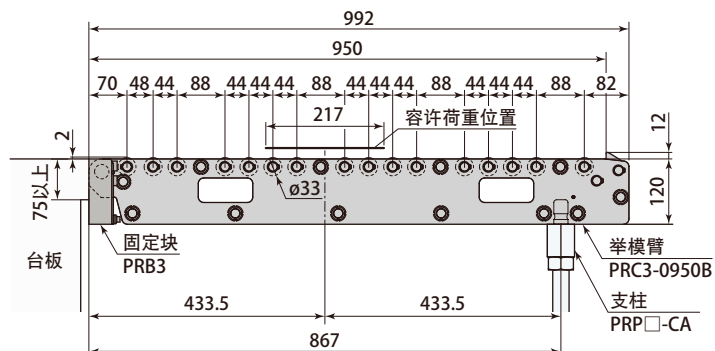


举模臂 重荷重型 PRC

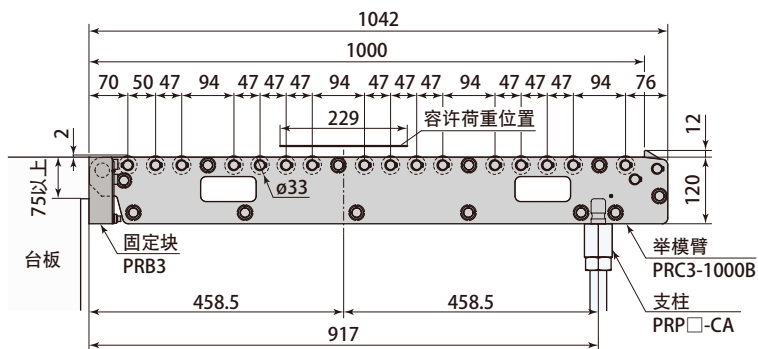
PRC3-0900B□-S



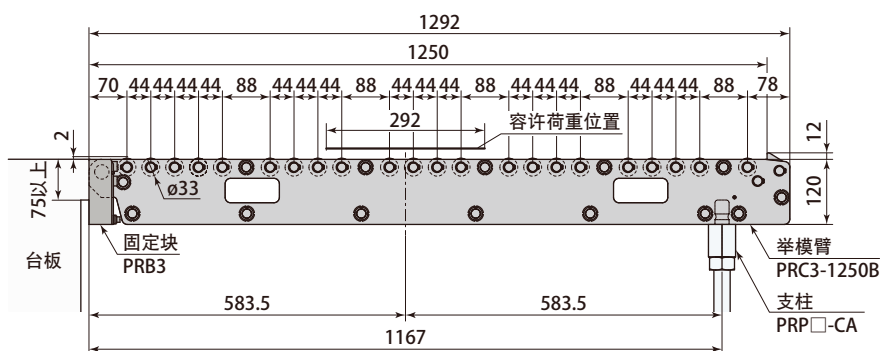
PRC3-0950B□-S



PRC3-1000B□-S



PRC3-1250B□-S



外形尺寸图

PRC 5 - 1000 B 0300 - S

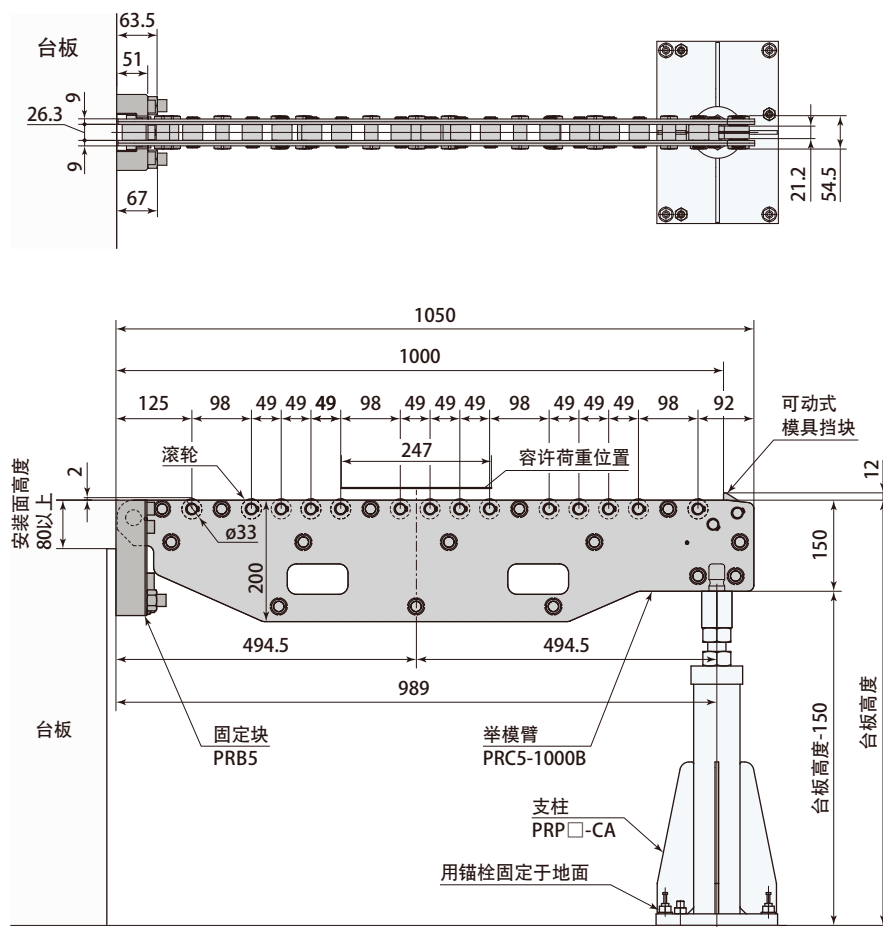
1 模具引出长度 (mm) •.....
※用4位数表记

支柱尺寸 •.....
※用4位数表记

1 模具引出长度 1000, 1250 mm

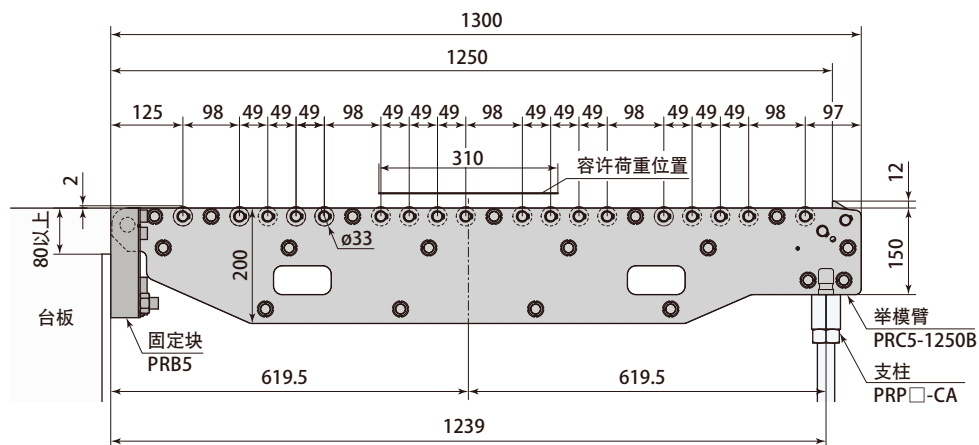
型 号		PRC5-1000B	PRC5-1250B
模具引出长度	mm	1000	1250
举模臂全长	mm	1050	1300
质 量	kg	29.8	38

PRC5-1000B□-S



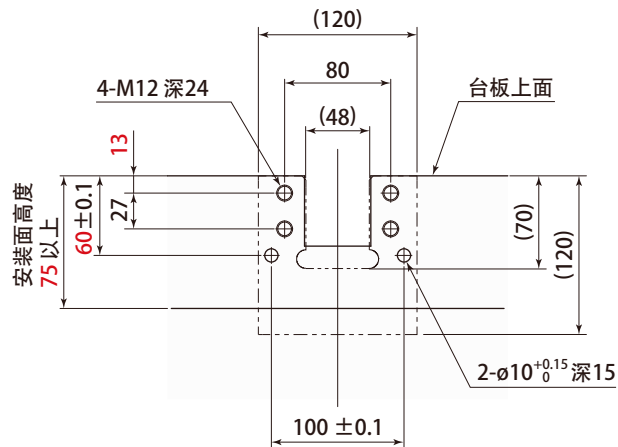
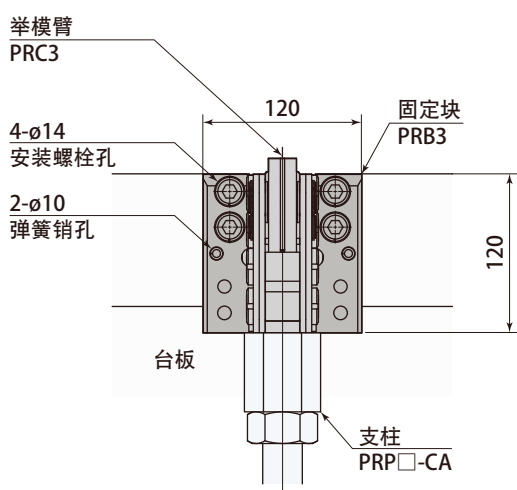
关于支柱, 请参照 → 187 页

PRC5-1250B□-S



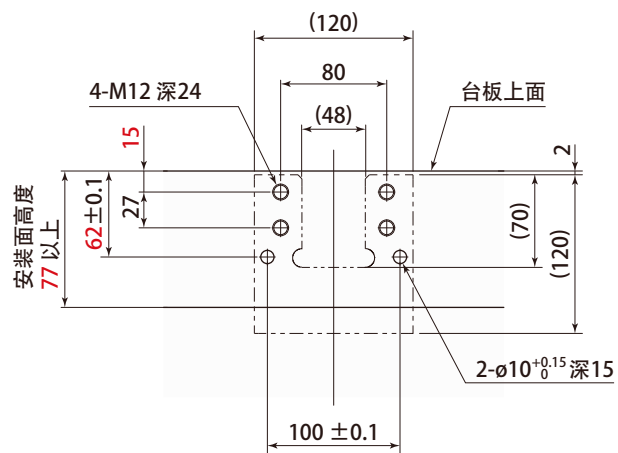
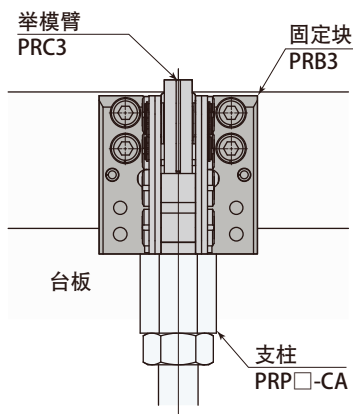
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上表面与滚轮水平一致时



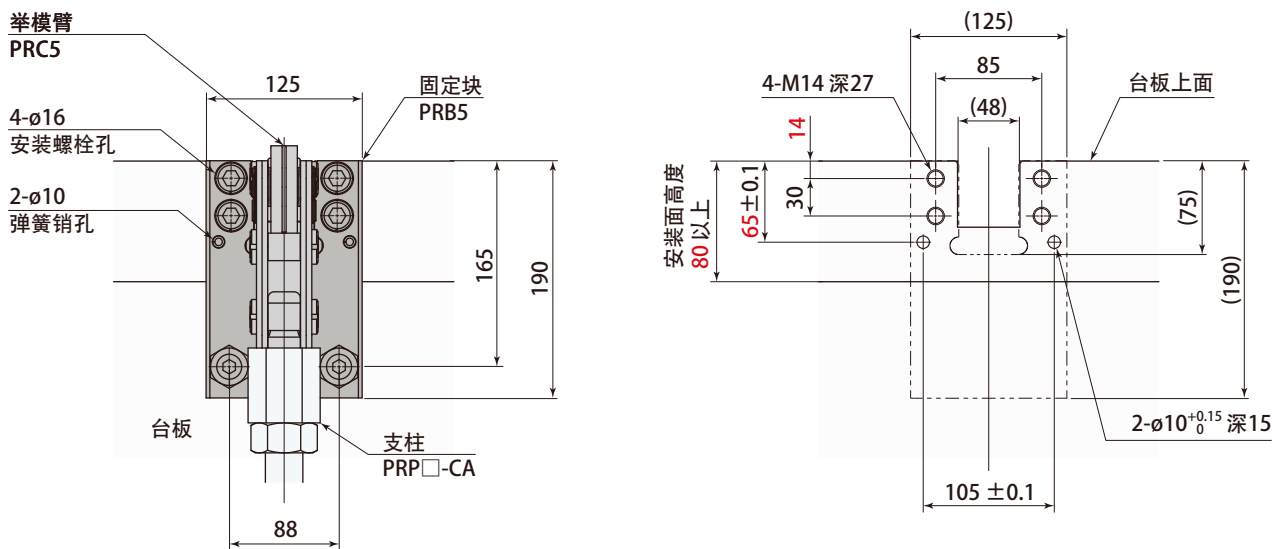
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 φ10 深 15 加工。

型 号	PRB3
质 量	kg 3.6
安装螺栓	4-M12 长 60
弹簧垫圈	4-M12
弹簧销	2-C10 长 56

● 固定块为 PRC3 型。

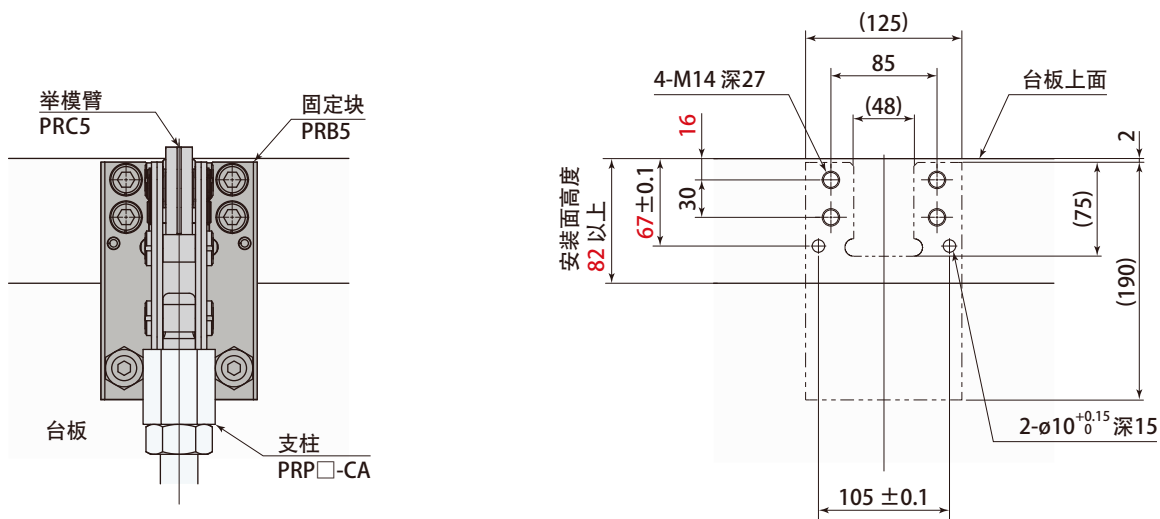
外形尺寸、安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

台板上面与滚轮水平一致时



- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 $\phi 10$ 深 15 加工。

型 号	PRB5
质 量	kg 7.5
安装螺栓	4-M14 长 75
弹簧垫圈	4-M14
弹簧销	2-C10 长 63

● 固定块为 PRC5 型。

支柱 要选定与台板高度相对应的支柱。PRC3与PRC5的支柱尺寸及质量相同。

型号表示

支柱型号

PRP **0300** - CA

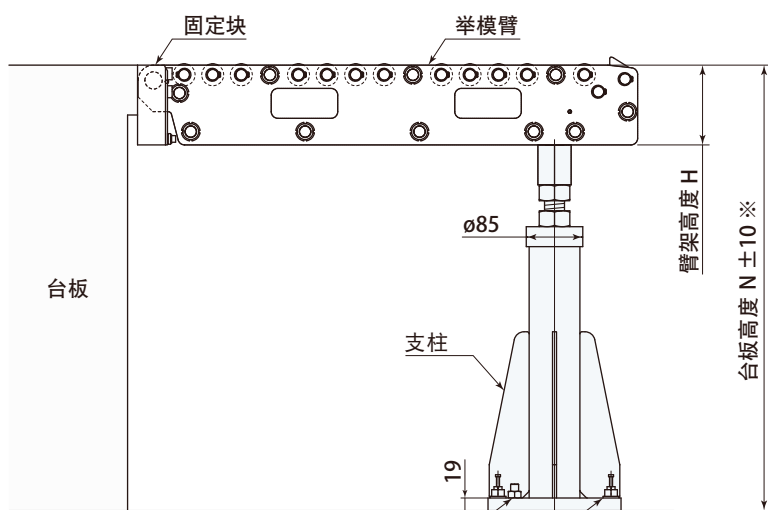
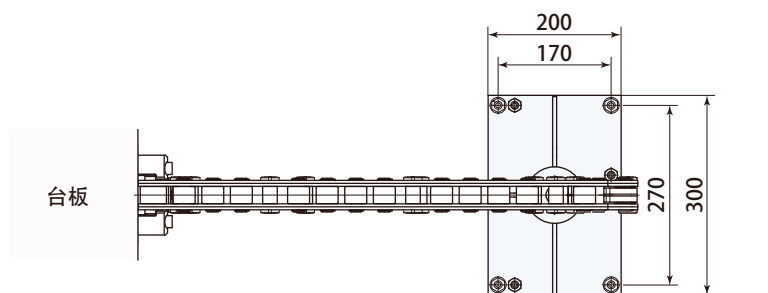
3 支柱尺寸 ※用4位数表记

成套型号

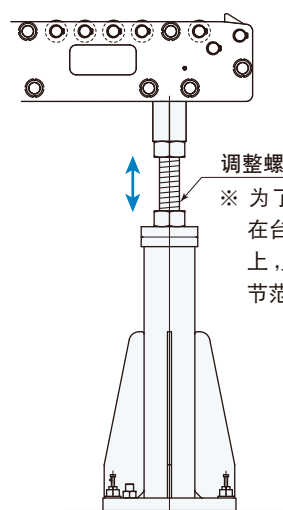
PRC **3** - **0710** B **0300** - S

- 1 尺寸
 - 2 模具引出长度 (mm) ※用4位数表记
 - 3 支柱尺寸 ※用4位数表记
- 成套记号

关于 **1** **2**
请参照 → 180 页



可用调整螺栓调整高度



调整螺栓
※ 为了调整地面设置误差，在台板高度N的上下限基础上，又增加了±10mm的调节范围。

- 3- ϕ 10.3
- 3-M12 长40 高度调整螺栓
- 3-M12 六角螺母
- 4- ϕ 14
- 4-C12 长90 六角孔螺栓

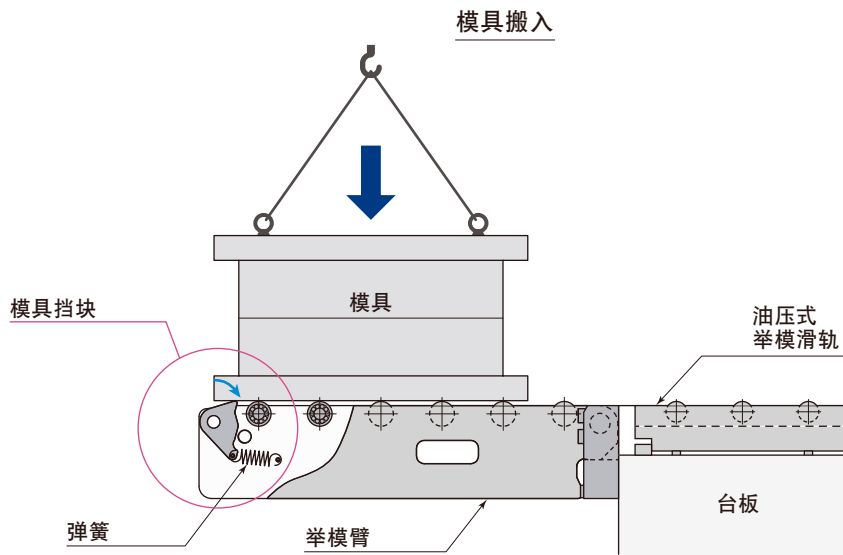
- 支柱要用调整螺栓和垫片找平。
- 垫片不是附属品，请另订货。

3 支柱尺寸 0300 ~ 1050

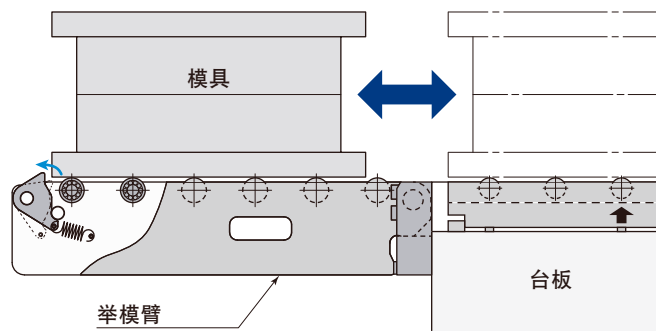
支柱尺寸		0300	0350	0400	0450	0500	0550	0600	0650	0700	0750	0800	0850	0900	0950	1000	1050
PRC3-0710 ~ 1250	台板高度 N mm	420 S 469	470 S 519	520 S 569	570 S 619	620 S 669	670 S 719	720 S 769	770 S 819	820 S 869	870 S 919	920 S 969	970 S 1019	1020 S 1069	1070 S 1119	1120 S 1169	1170 S 1219
	臂架高度 H mm	120															
PRC5-1000, 1250	台板高度 N mm	450 S 499	500 S 549	550 S 599	600 S 649	650 S 699	700 S 749	750 S 799	800 S 849	850 S 899	900 S 949	950 S 999	1000 S 1049	1050 S 1099	1100 S 1149	1150 S 1199	1200 S 1249
	臂架高度 H mm	150															
质量	kg	15.7	16.1	16.5	18.4	18.8	19.2	19.6	20.0	20.4	20.8	21.2	21.6	22.0	22.4	22.8	23.2

模具挡块

- 模具放到模具挡块上，会由模具自重将挡块压下，模具离开后，弹簧力使挡块归位。



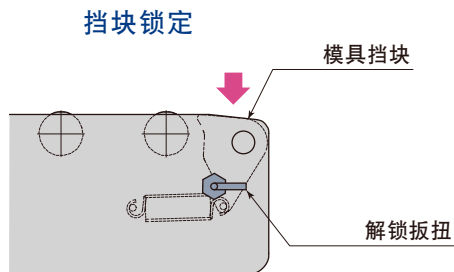
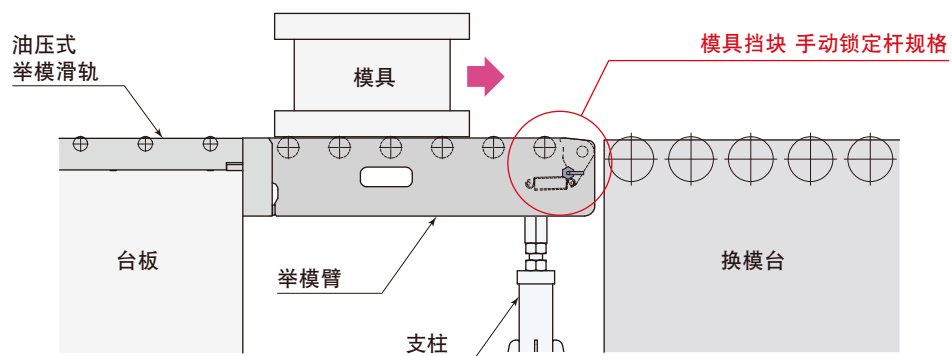
模具向台板移动



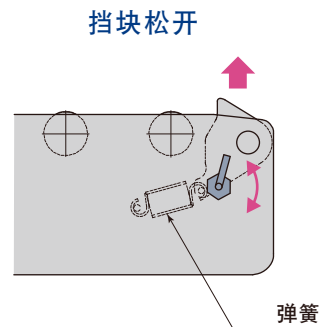
模具挡块 手动锁定杆规格 PR□-□□BT

模具挡块可锁定于下降状态的型式。

- 模具脱离模具挡块后，挡块会在弹簧力作用下复位升起，因此使用换模系统搬出模具时，请选定手动锁定杆规格的模具挡块。
- PRA/PRF/PRS/PRT 在装载模具时，由于举模臂的挠性导致水平变化，因此不适用于向换模台的转载移动。此时宜采用前端有支柱的 PRC 型。



如果将模具挡块压到最底，则解锁扳扭内的销会探出，将模具挡块自动锁定。



如果向上或向下扳动解锁扳扭，则销会脱开，弹簧拉动挡块复原。

- 详细介绍，请向敝社咨询。

固定块

- 装卸型举模臂，要选定固定 PRA, PRF, PRC。

型 号	PRB2	PRB3	PRB5	PRB2F	PRB3F	PRB5F
举模臂 型号	PRA2	PRA3 PRC3	PRA5 PRC5	PRF2	PRF3	PRF5

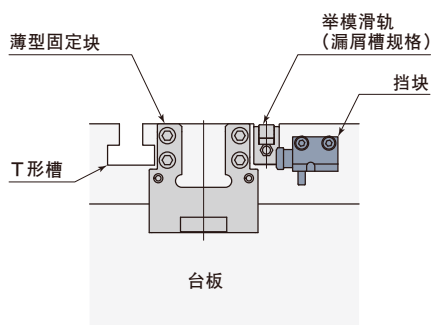
- 可在数台压力机上安装固定块，使 1 套举模臂得到兼用。
- 也可以仅选购固定块。

固定块 PRB5F
(举模臂 PRF5 用)



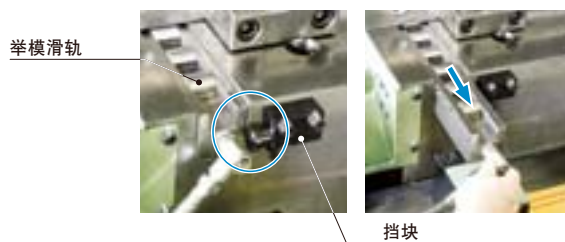
固定块安装注意事项

- 确认 T 形槽及滑轨槽是否与固定块发生干涉。
- 选定举模滑轨为漏屑槽规格时，应注意固定块的安装位置与 T 形槽及滑轨槽不发生干涉。
- 如果与 T 形槽及滑轨槽发生干涉，则固定块选定切割型 参照 → 192 页、或对固定块追加工。



举模滑轨 漏屑槽规格

挡块可以锁定、开锁，滑轨可以拔出、插入的模式。



- 详细内容请参照各模式的外形尺寸及安装加工图。

薄型固定块

在T形槽及滑轨槽发生干涉时使用。

型号表示

PRB 3 A

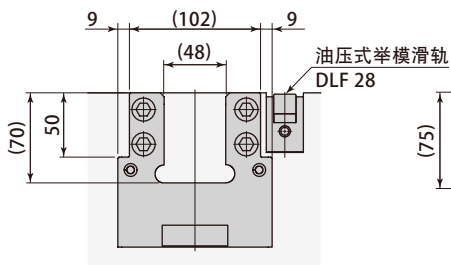
尺寸 ●
 ※ 用1~2位数表示
 薄型固定块 ●

※ PRB2没有切割型。

薄型固定块A

PRB3A

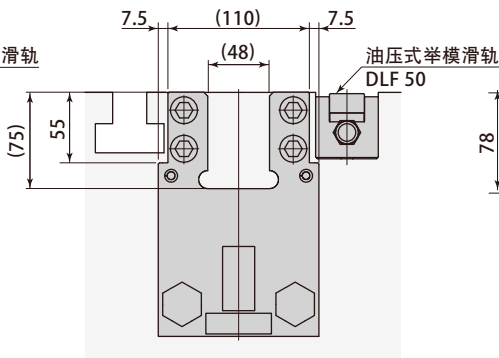
举模臂 型号：PRA3



薄型固定块A

PRB5A

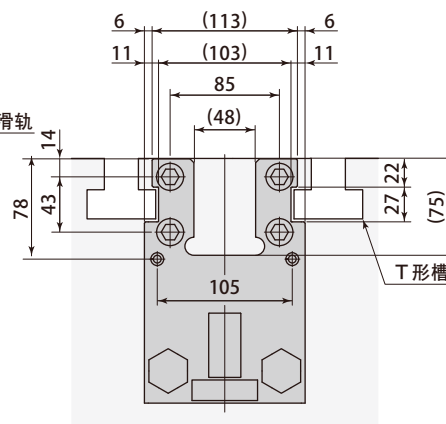
举模臂 型号：PRA5



薄型固定块B

PRB5B

举模臂 型号：PRA5

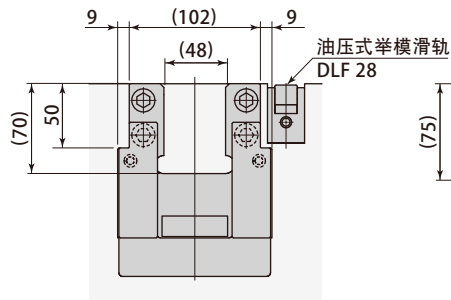


安装螺栓位置及弹簧销位置有所变更

薄型固定块A

PRB3FA

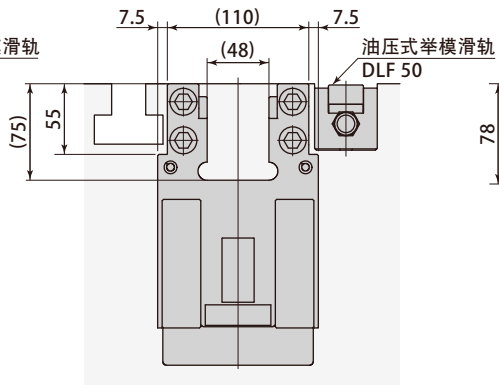
举模臂 型号：PRF3



薄型固定块A

PRB5FA

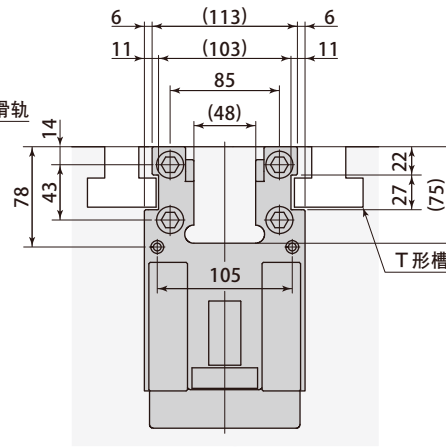
举模臂 型号：PRF5



薄型固定块B

PRB5FB

举模臂 型号：PRF5



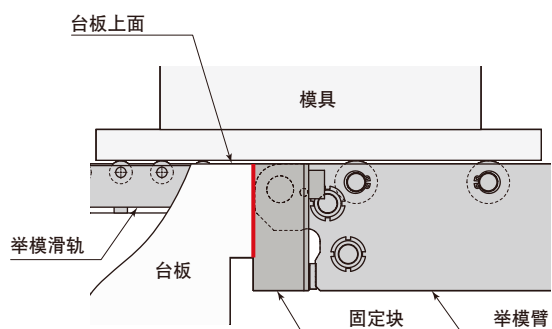
安装螺栓位置及弹簧销位置有所变更

举模臂的安装位置

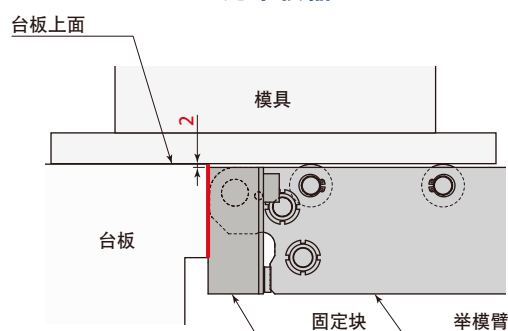
- 举模臂的安装位置，因举模滑轨的型号不同而改变。

举模滑轨规格	DLF28、DLF50	无举模滑轨	DLF80、高抬升规格
举模臂的安装位置	标准	降低 2mm	特殊规格

DLF28、DLF50

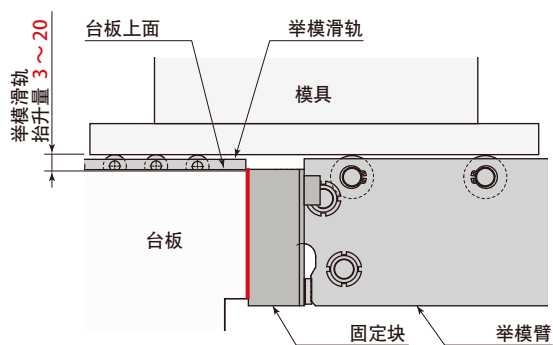


无举模器



- 不使用举模滑轨时（如果台板上上面与滚轮相吻合），安装位置要降低 2mm。

DLF80、高抬升规格

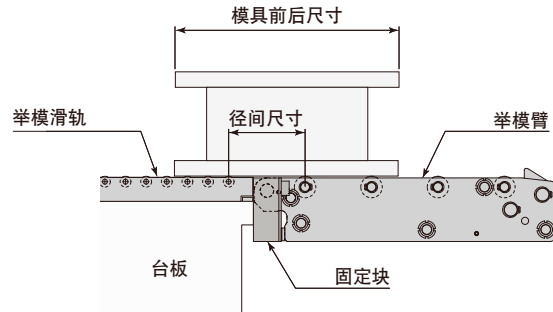


- 如果举模滑轨为 DLF80 型高抬升规格，为了与滑轨高度相对应，举模臂为特殊规格。

- 如果模具下面有槽孔或切口，则请咨询。
- 详细请参照各型号的外形尺寸及安装面加工图。

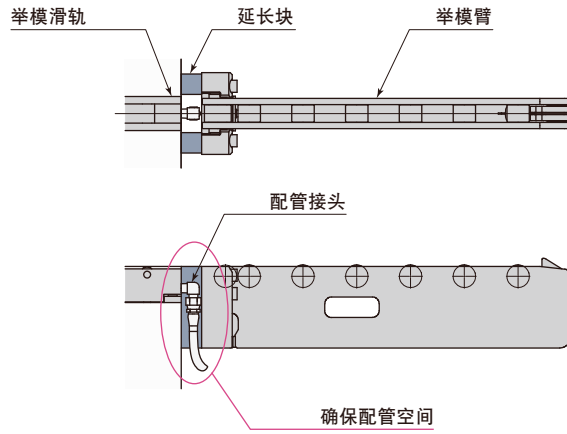
模具前后尺寸

- 模具的前后尺寸，应大于径间尺寸的 3 倍。如果模具的前后尺寸小，则请另行咨询。

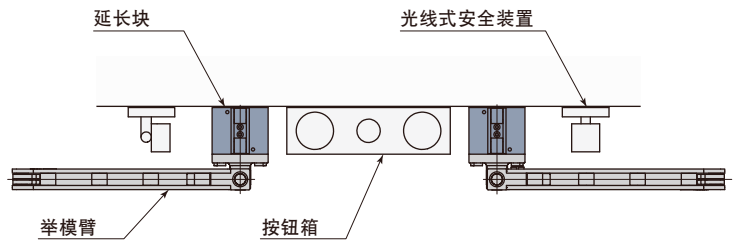


在下述情况下，须追加延长块。

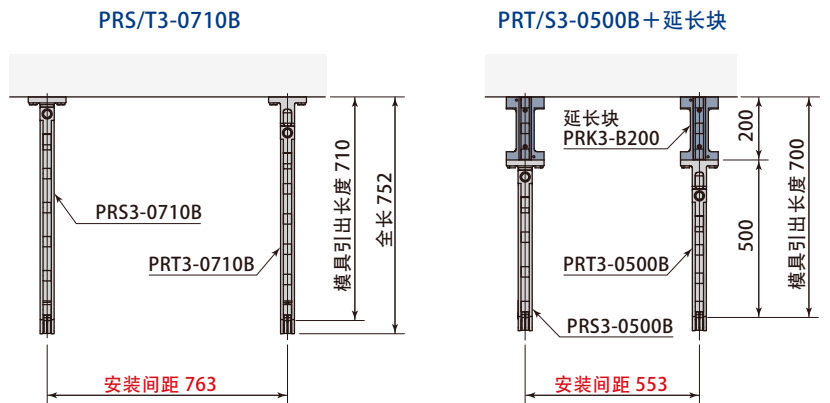
- 举模臂与举模滑轨配置于同一线上、举模滑轨需要在举模臂侧配管时



- 如果挂钩型或回转型举模臂在折叠时与压力机部件发生干涉



- 如果安装间距无法确保



型号表示

PR **J2** - **A** **030**

- 1 延长块型号
- 2 举模滑轨配管方向 / 定位方法
- 3 延长块长度 (mm) ※用3位数表示

1 延长块型号

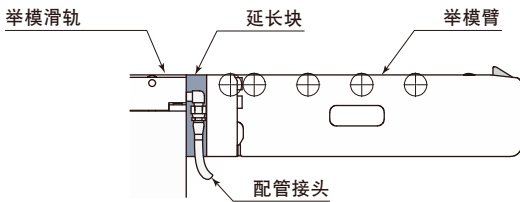
记号	J2	J3	J5	K3	K5	K8
举模臂型号	PRA 2 PRF 2	PRA 3 PRF 3 PRC 3	PRA 5 PRF 5 PRC 5	PRS 3/PRT 3	PRS 5/PRT 5	PRS 8/PRT 8

2 举模滑轨的配管方向 / 定位方法

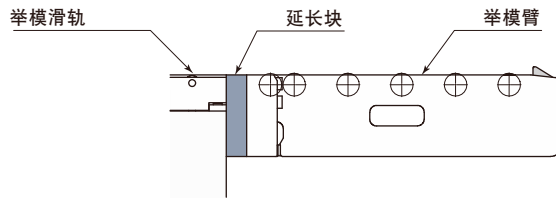
记号	A	B	C	D
举模滑轨的配管方向 定位方法	前配管 有弹簧销孔	后配管 有弹簧销孔	前配管 无弹簧销孔	后配管 无弹簧销孔

● 长度为30mm的延长块, 不具备无弹簧销孔的规格。

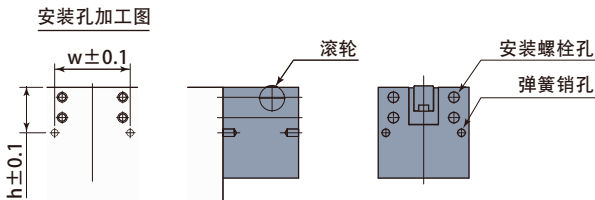
举模滑轨：前配管
(在举模臂侧进行配管时)



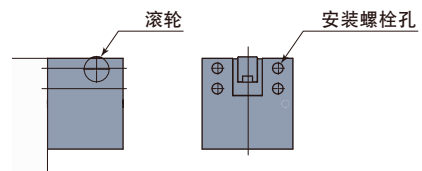
举模滑轨：后配管



有弹簧销孔



无弹簧销孔

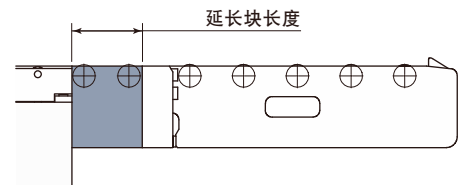


举模臂的安装位置不能调整。
请对台板侧的延长块安装面进行机械加工。

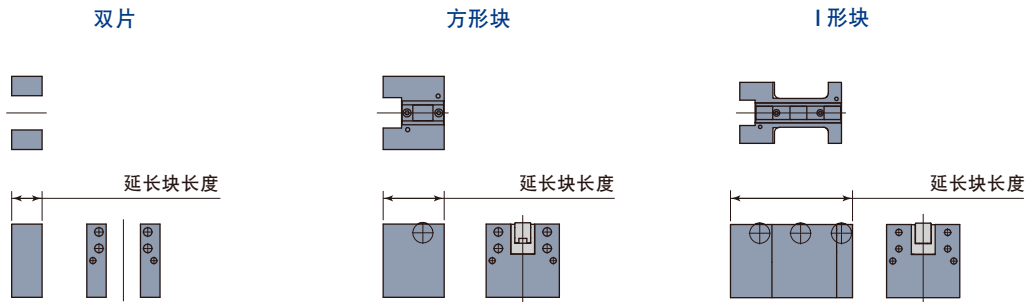
对于延长块及举模臂, 请通过现场加工进行定位。

3 延长块长度

延长块长度							mm
030	050	100	150	200	250	300	



● 延长块的形状，因延长块的模式、尺寸、举模滑轨配管方向、延长块的长度不同而改变。



延长块型号 (型号、尺寸)	PRJ2-A PRJ2-C	PRJ2-B PRJ2-D	PRJ 3-A PRJ 3-C PRK3-A PRK3-C	PRJ 3-B PRJ 3-D PRK3-B PRK3-D	PRJ 5-A PRJ 5-C PRK5-A PRK5-C	PRJ 5-B PRJ 5-D PRK5-B PRK5-D	PRK8-A PRK8-C	PRK8-B PRK8-D
举模臂型号 (型号、尺寸)	PRA2 PRF 2		PRA3 PRF 3 PRC3 PRS3/PRT3		PRA5 PRF 5 PRC5 PRS5/PRT5		PRS 8/PRT 8	
举模滑轨配管方向	前配管	后配管	前配管	后配管	前配管	后配管	前配管	后配管
延长块长度	030	双片	双片	双片	双片	双片	双片	双片
	050		方形块	方形块	方形块	方形块	方形块	方形块
	100	I形块	方形块	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块
	150		I形块	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块
	200		I形块	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块
	250	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块
	300		I形块	I形块	I形块	I形块	I形块	I形块

- I型块的安装螺栓尺寸加大(PRJ2/PRJ3/PRK3:M14、PRJ5/PRK5:M16、PRK8:M20)。
- 容许荷重因引出长度而改变。详情，请同敝社联系。

换模台

Pre-roller stand

model **PRM**

可由吊车或电动、手动叉车移动到压力机前，
可安装或装卸，1台可供多台压力机使用。

换模台 PRM



追求更安全的模具更换

推荐用于 2ton 以上的摸具！！

模具重量为 8ton 时

从前

new

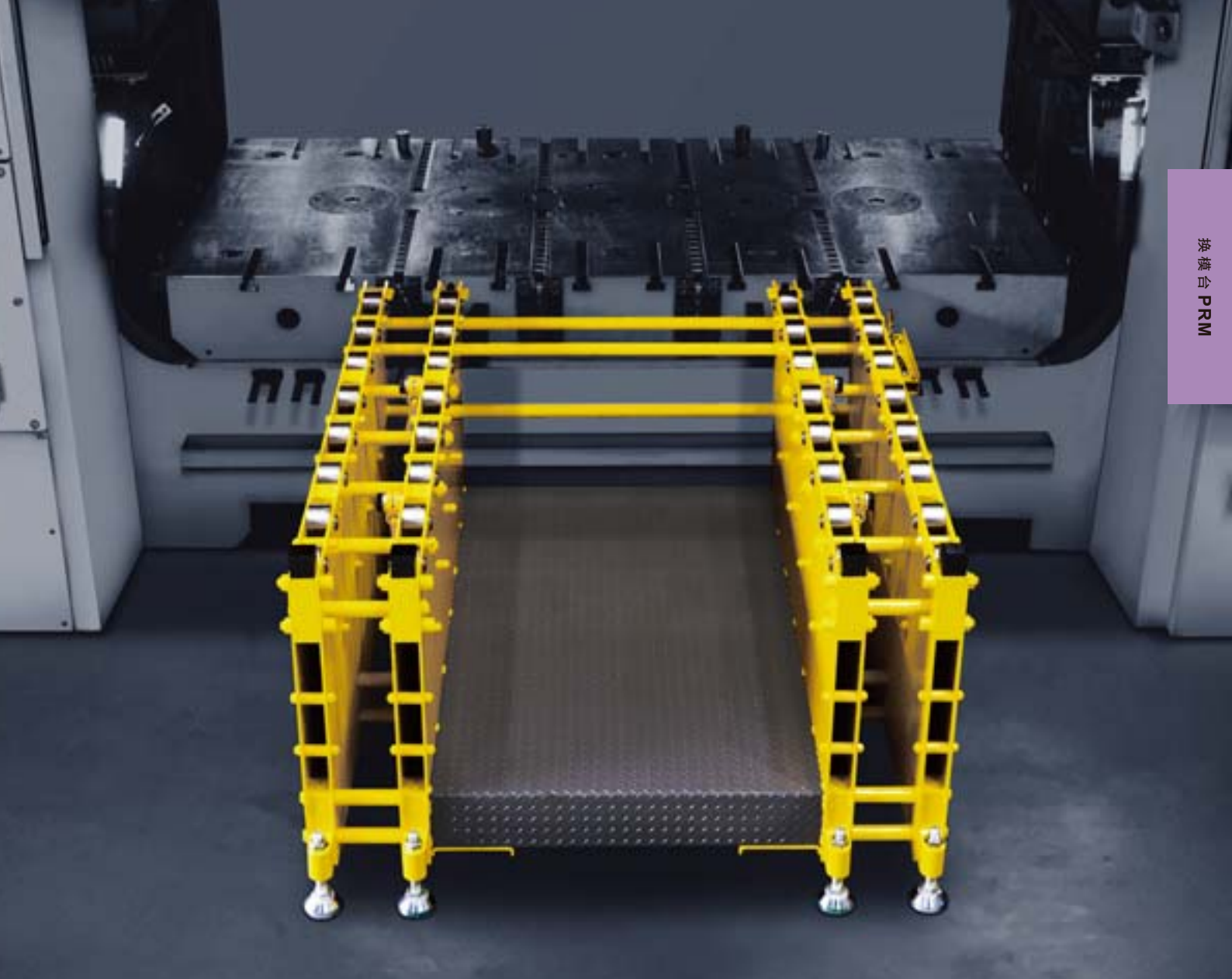
举模臂 (PRC)

换模 180分 操作者 3名



换模台

换模 45分 操作者 2名



网上可看到视频。



6,000kN 压力机
2ton 模具 搬入搬出



20,000kN 压力机
8ton 模具 搬入搬出



换模台的刚性远远超过举模臂, 模具重量的变位量很小, 可顺畅地将模具搬入搬出。



规格

型 号		PRM1-1250	PRM2-1250	PRM1-1600	PRM2-1600	PRM1-2000	PRM2-2000
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600		600 ~ 1600		600 ~ 1600	
模具引出长度	mm	1250		1600		2000	
换模台全长	mm	1300		1650		2050	
质 量	kg	430 ※ 1	640 ※ 2	520 ※ 1	770 ※ 2	680 ※ 1	940 ※ 2
容许荷重	kN(ton)	80 (8)		80 (8)		80 (8)	
滚轮数量		12	24	16	32	20	40
台板高度	mm	500 ~ 1300		500 ~ 1300		500 ~ 1300	

● 模具搭载于举模臂的速度应低于：50mm/s ● 模具的搬运速度应低于：100mm/s

※1 滚轮框架间距为1000 mm, 台板高度为700 mm 时的重量。 不包含台板安装块的质量。

※2 滚轮框架间距为1000 mm, 1400 mm, 台板高度为700 mm 时的重量。 不包含台板安装块的质量。

型号表示

PRM **1** - **1250**

1 滚轮框架数 ●.....

PRM **1** : 2列 PRM **2** : 4列

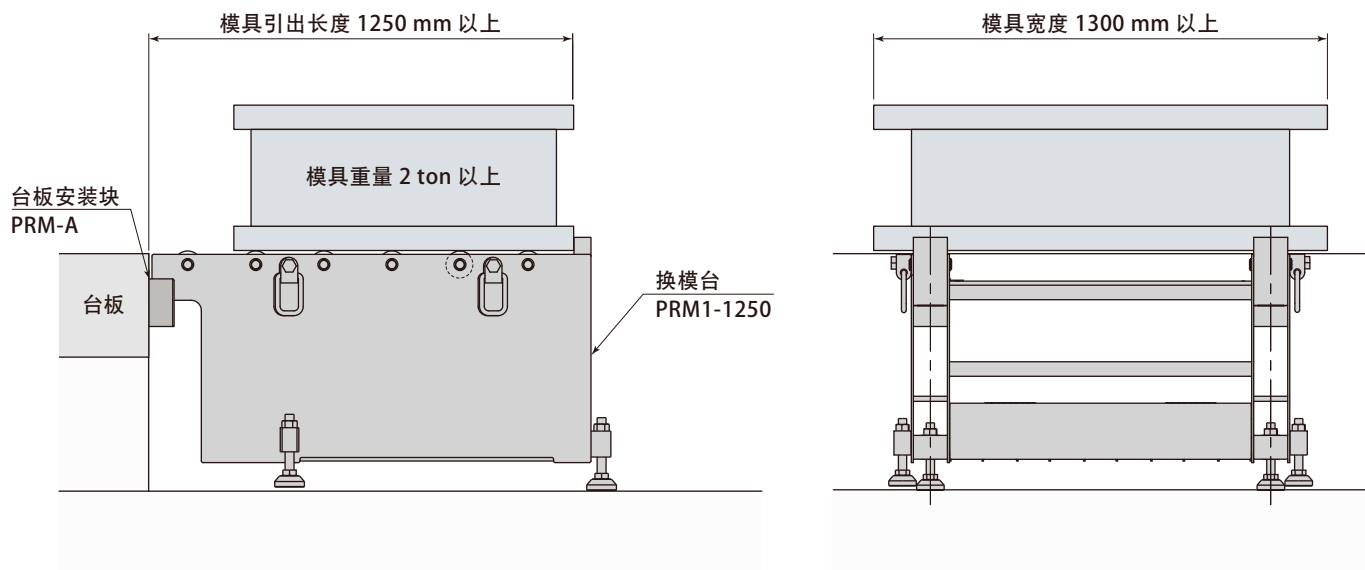
2 模具引出长度 (mm) ※用4位数表示 ●.....

1250 : 1250 mm **1600** : 1600 mm **2000** : 2000 mm

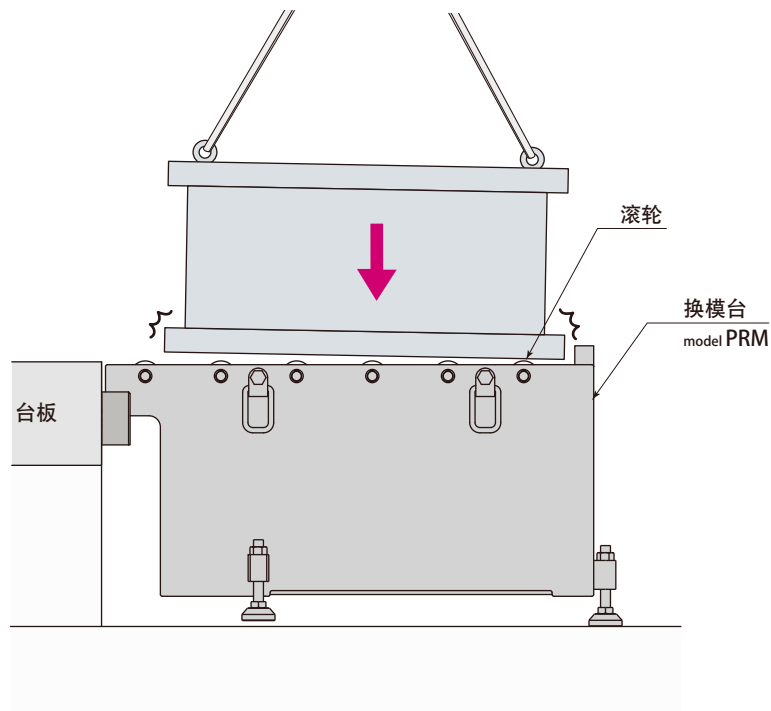
● 需指定承梁高度和辊架间距。

选定基准

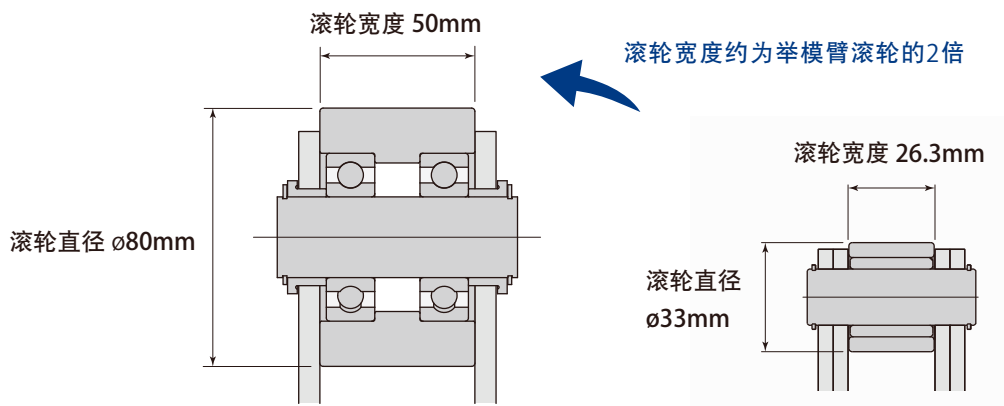
如果模重2 ton以上、模宽1300 mm以上、引出长度1250 mm以上, 则建议选用换模台。



设计中追求结构坚固及使用耐久，因而在模具安放时，滚轮不易受伤，可长期维持顺畅的模具搬送。

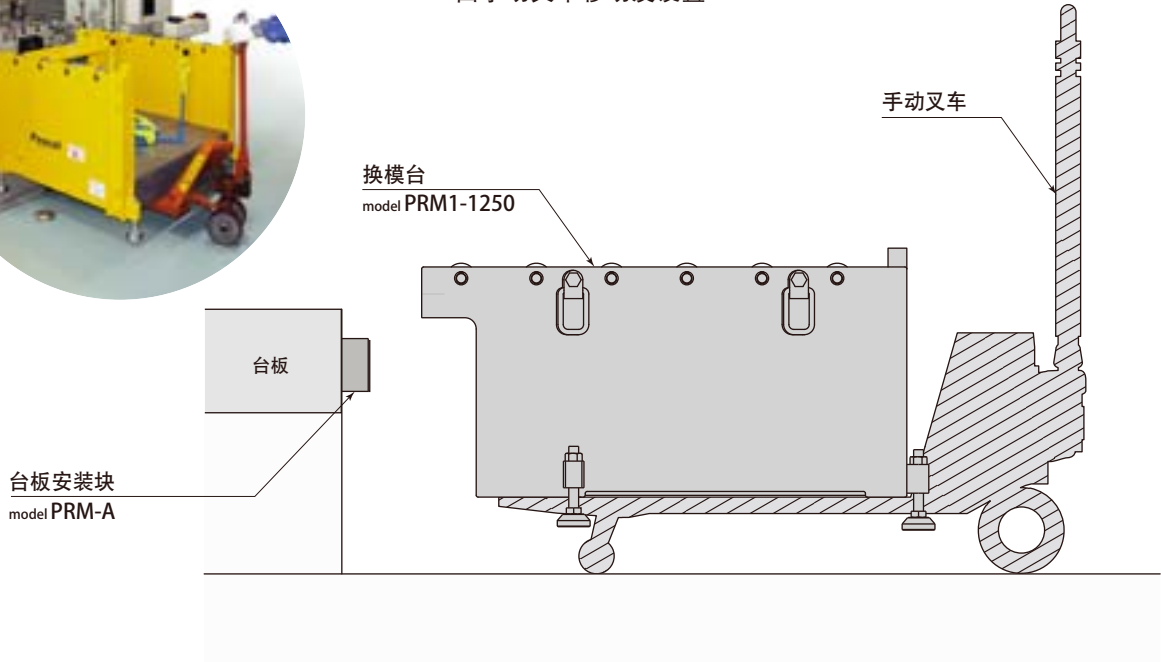


采用大型滚轮，使得模具搬送十分轻快

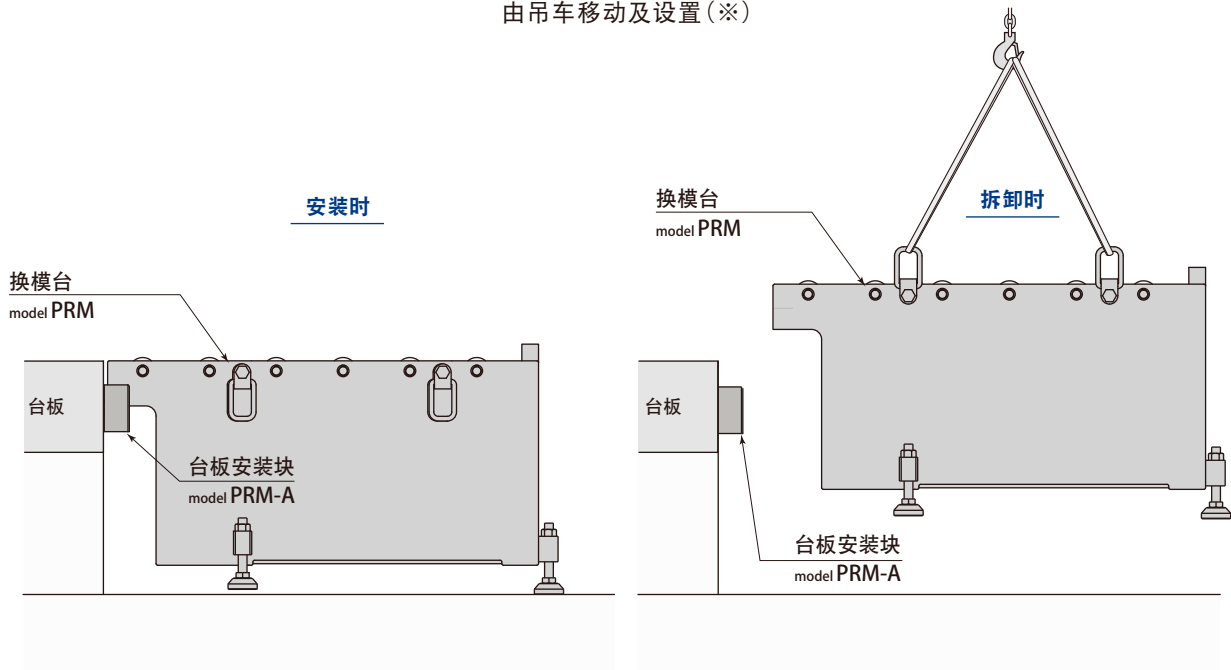


移动与设置十分简单, 安装与装卸不费时间。

模具引出长度为1250mm以下
由手动叉车移动及设置



模具引出长度为1600mm、2000mm
由吊车移动及设置(※)



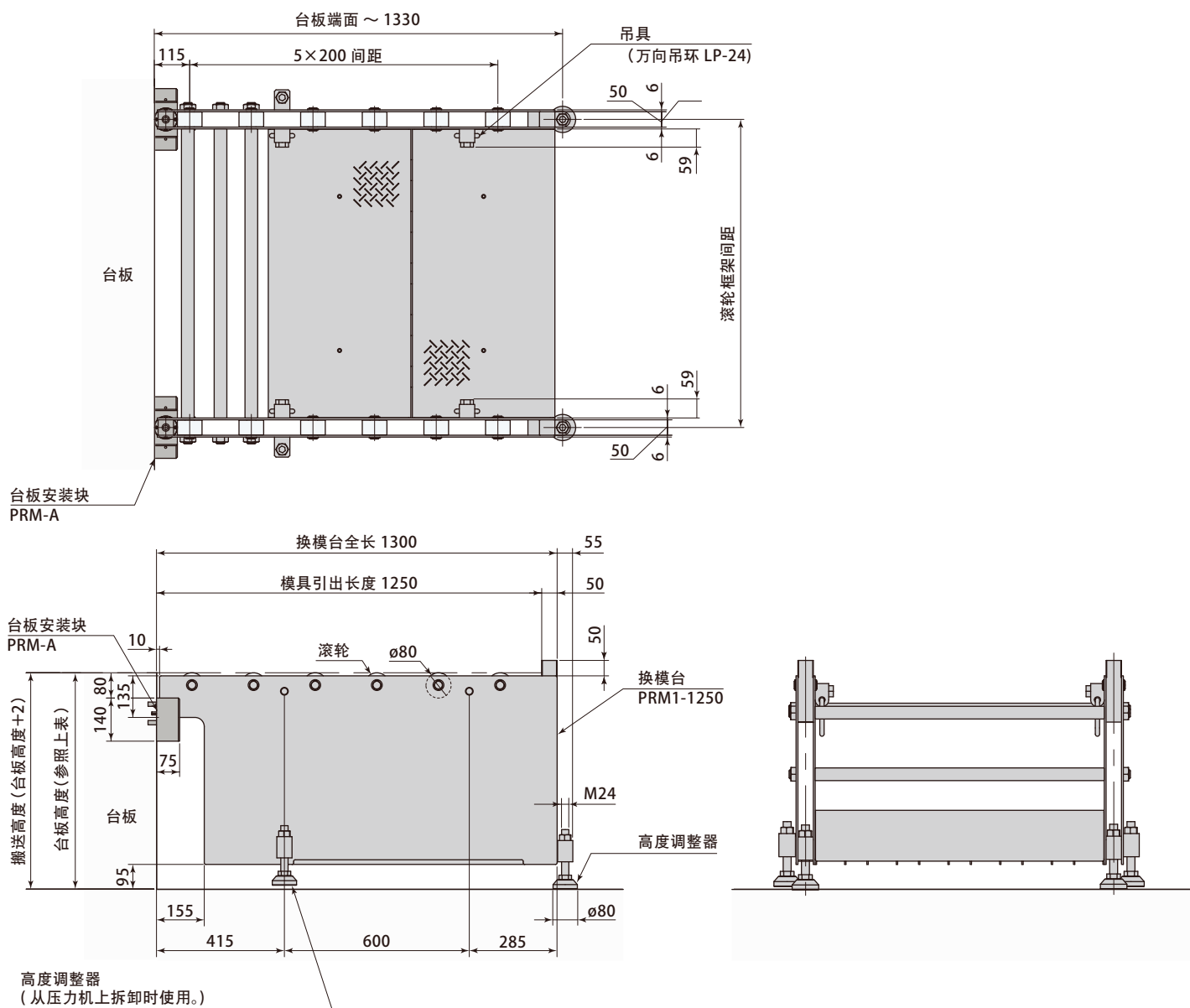
※如果有叉长为1510毫米的长规格手动起重器, 则无需吊车即可移动与设置。

PRM 1 - 1250

- 1 滚轮框架数
PRM1：2列 PRM2：4列
- 2 模具引出长度 (mm)
※由4位数表记

型 号		PRM1-1250
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1250
换模台全长	mm	1300
质 量 ※1	kg	430
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		12
台板高度	mm	500 ~ 1300

※1 滚轮框架间距为1000mm,台板高度为700mm时的重量。 不包含台板安装块的质量。

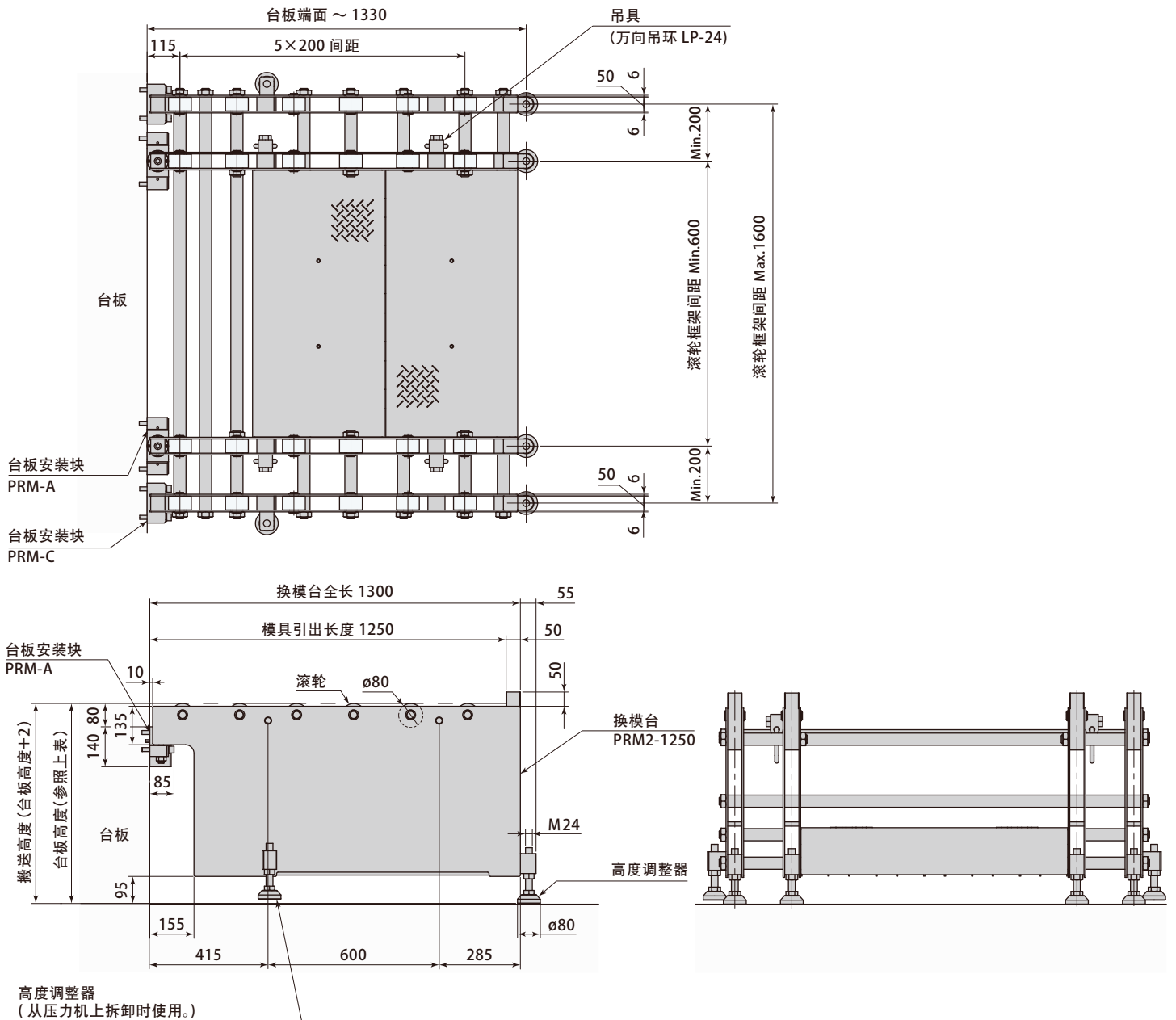


PRM 2 - 1250

- 1 滚轮框架数
 - PRM1 : 2列
 - PRM2 : 4列
- 2 模具引出长度 (mm)
 - ※由4位数表记

型 号	PRM2-1250	
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1250
换模台全长	mm	1300
质 量 ※1	kg	640
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		24
台板高度	mm	500 ~ 1300

※1 滚轮框架间距为1000 mm, 1400 mm, 台板高度为700 mm 时的重量。 不包含台板安装块的质量。

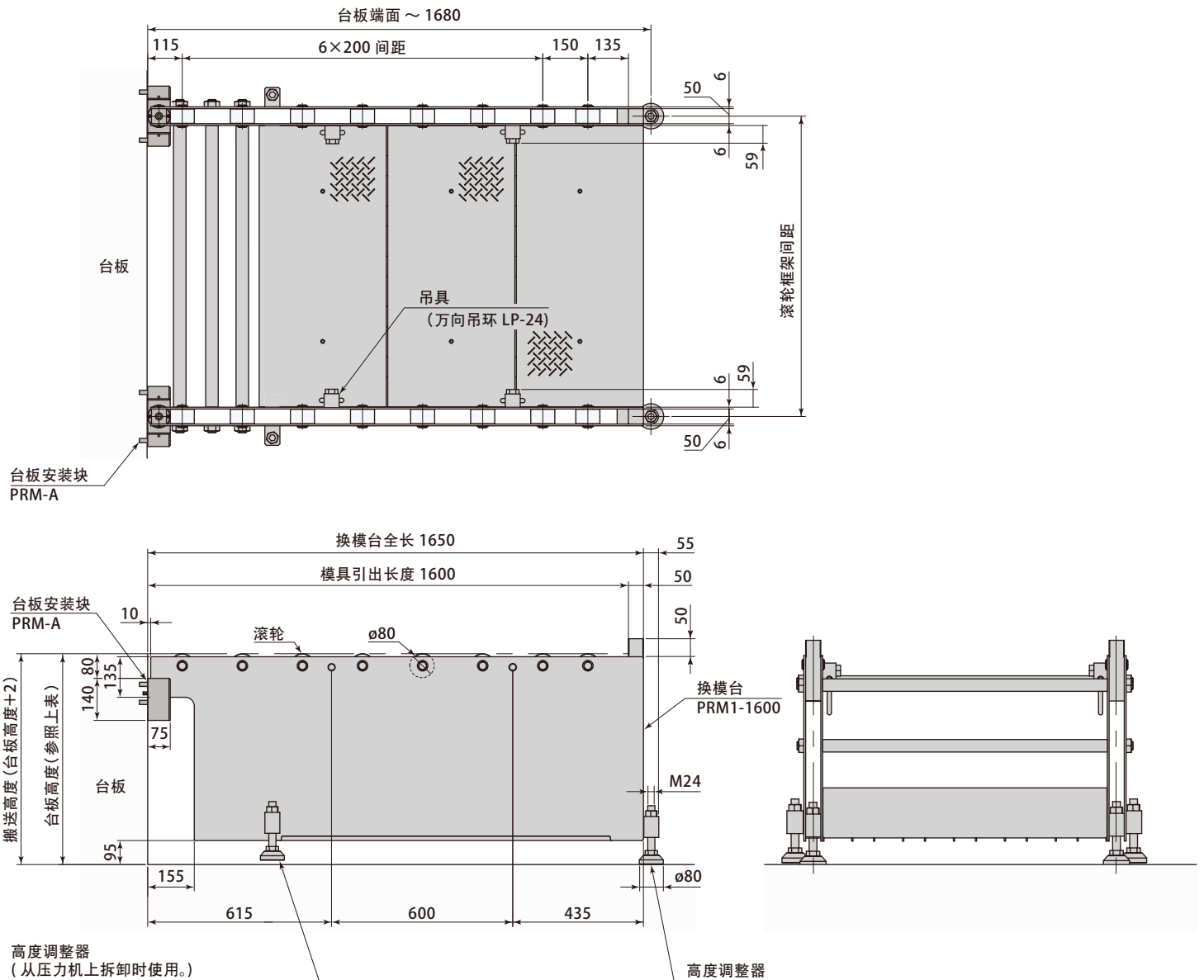


PRM 1 - 1600

- 1 滚轮框架数
PRM1：2列 PRM2：4列
- 2 模具引出长度 (mm)
※由4位数表记

型 号	PRM1-1600	
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1600
换模台全长	mm	1650
质量 ※1	kg	520
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		16
台板高度	mm	500 ~ 1300

※1 滚轮框架间距为1000mm,台板高度为700mm时的重量。 不包含台板安装块的质量。

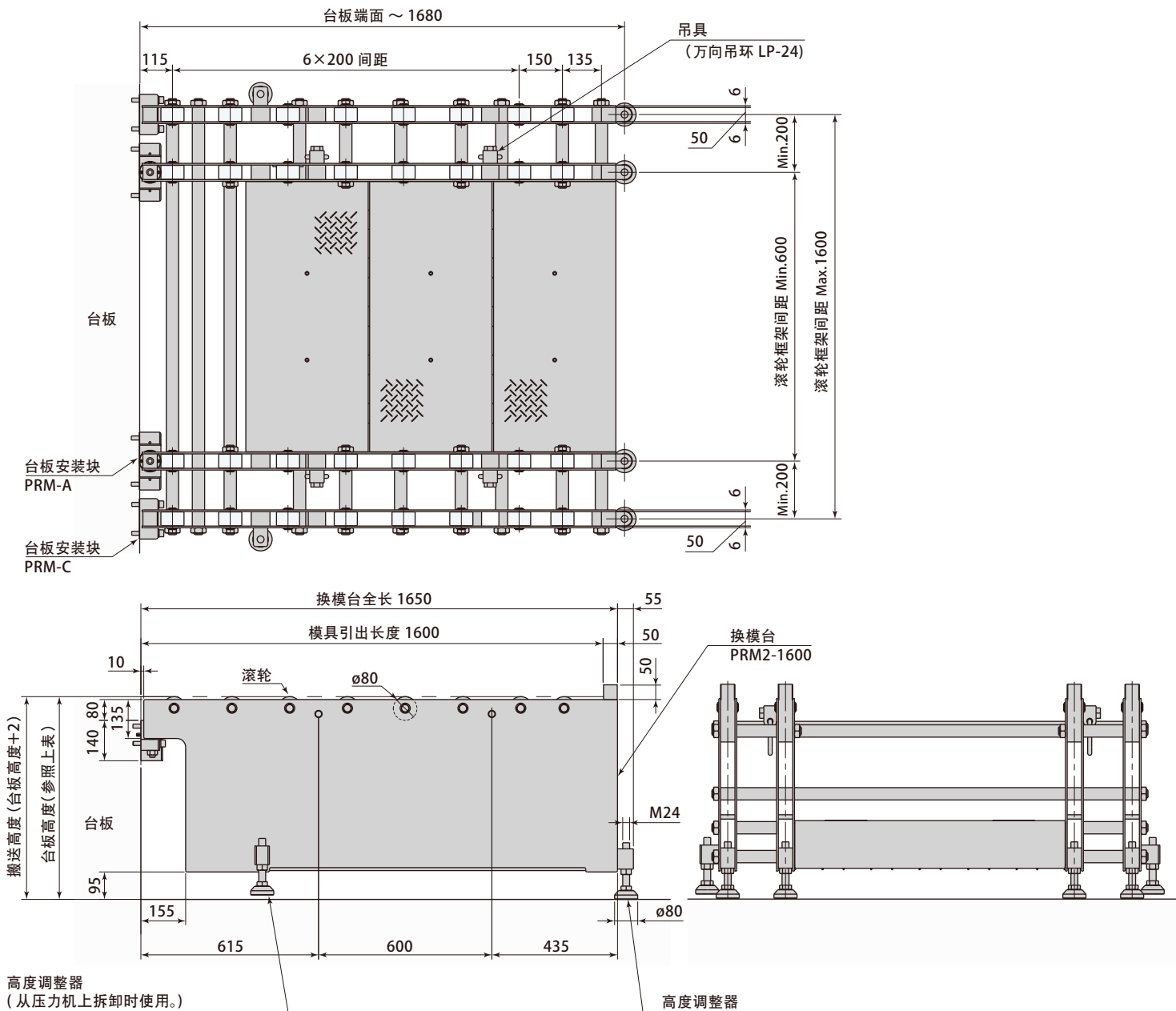


PRM 2 - 1600

- 1 滚轮框架数
 - PRM1 : 2列
 - PRM2 : 4列
- 2 模具引出长度 (mm)
 - ※由4位数表记

型 号		PRM2-1600
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1600
换模台全长	mm	1650
质量 ※1	kg	770
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		32
台板高度	mm	500 ~ 1300

※1 滚轮框架间距为1000 mm, 1400 mm, 台板高度为700 mm 时的重量。 不包含台板安装块的质量。

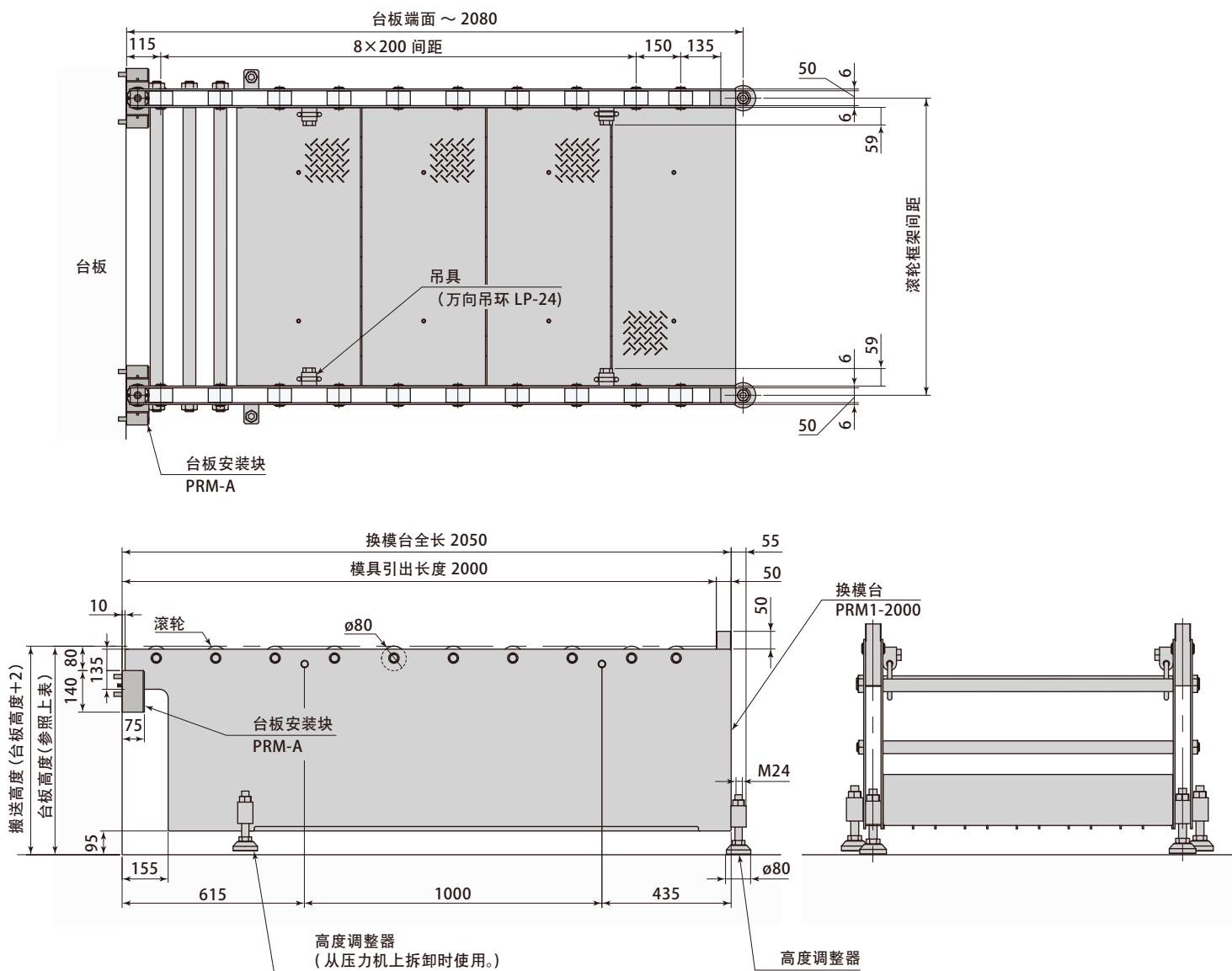


PRM 1 - 2000

- 1 滚轮框架数
PRM1 : 2列 PRM2 : 4列
- 2 模具引出长度 (mm)
※由4位数表记

型 号		PRM1-2000
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	2000
换模台全长	mm	2050
质 量 ※1	kg	680
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		20
台板高度	mm	500 ~ 1300

※1 滚轮框架间距为1000mm,台板高度为700mm时的重量。 不包含台板安装块的质量。

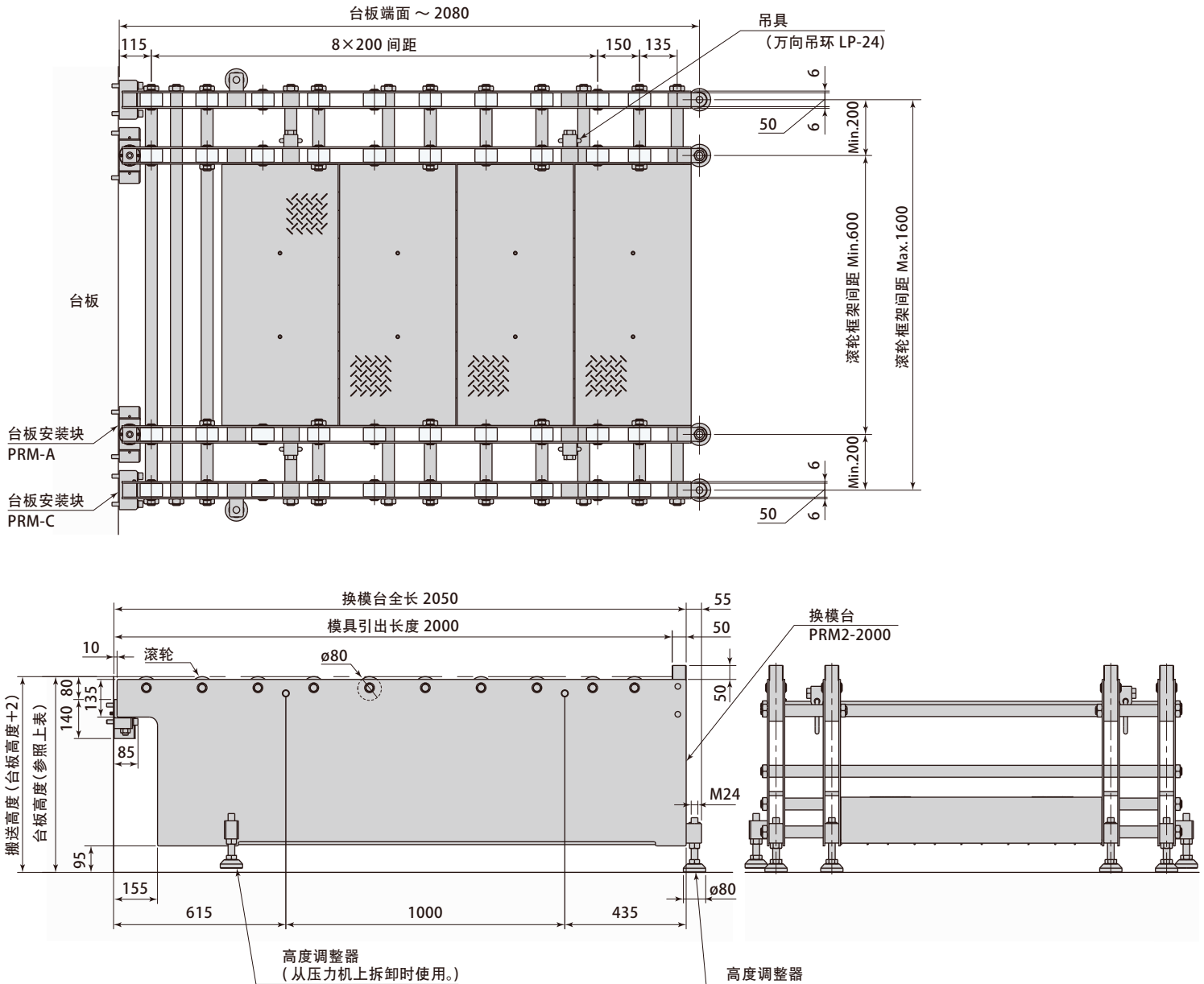


PRM 2 - 2000

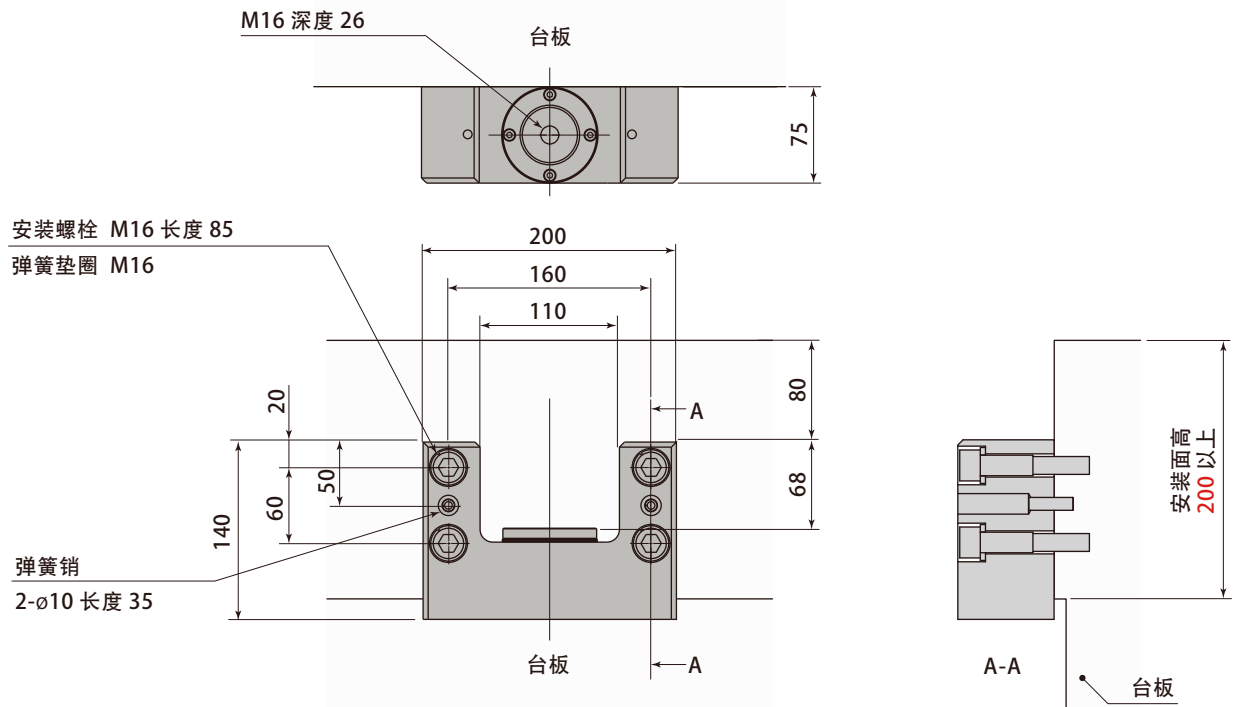
- 1 滚轮框架数
PRM1 : 2列 PRM2 : 4列
- 2 模具引出长度 (mm)
※由4位数表记

型 号	PRM2-2000	
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	2000
换模台全长	mm	2050
质 量 ※1	kg	940
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		40
台板高度	mm	500 ~ 1300

※1 滚轮框架间距为1000 mm, 1400 mm, 台板高度为700 mm 时的重量。 不包含台板安装块的质量。

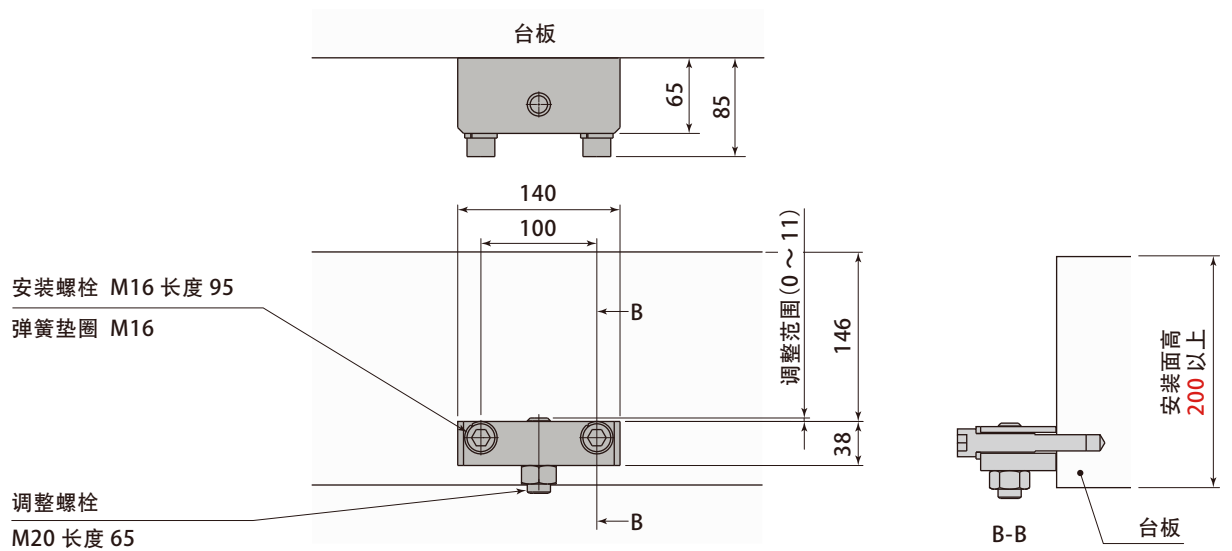


PRM-A



PRM-C

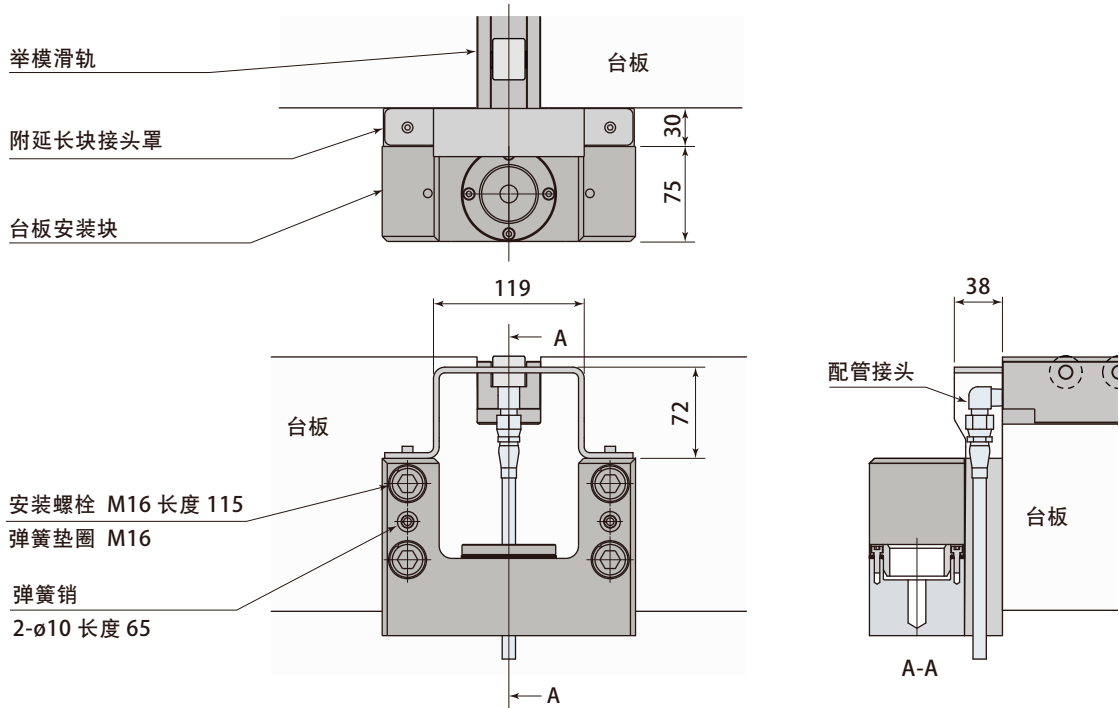
用于 4 列型



型 号	PRM-A	PRM-C
质 量	13	3
安 装 螺 栓	4-M16 长 85	2-M16 长 95
弹 簧 销	2- ϕ 10 长 35	-
调 整 螺 栓	-	1-M20 长 65

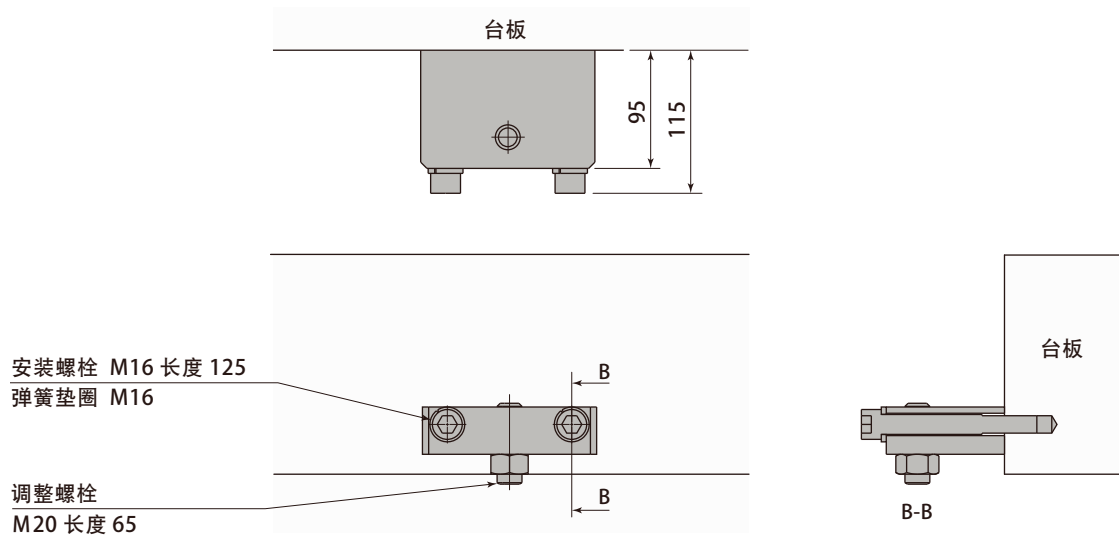
用于换模台侧有举模滑轨的配管时

配管放通型
PRM-A-30



配管放通型
PRM-C-30

用于 4 列型

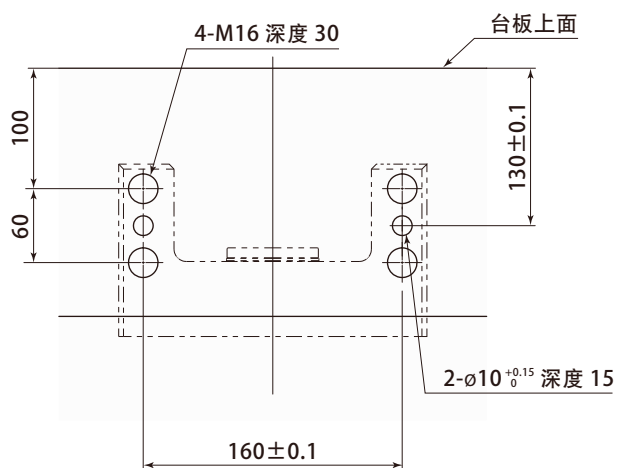


※ 未记载尺寸的与PRM-A/PRM-C 相同。

型 号	PRM-A-30	PRM-C-30
质 量 kg	15.6	4.2
安装螺栓	4-M16 长 115	2-M16 长 125
弹簧销	2- ϕ 10 长 65	-
调整螺栓	-	1-M20 长 65

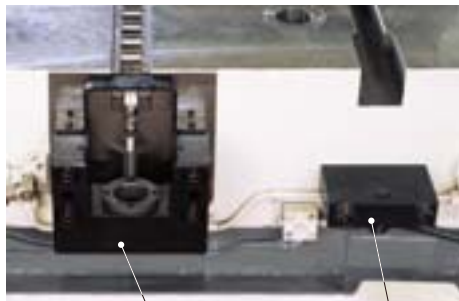
安装加工图

PRM-A / PRM-A-30



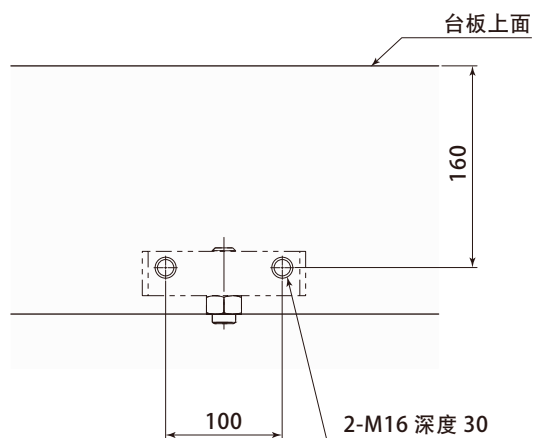
PRM-C / PRM-C-30

用于 4 列型

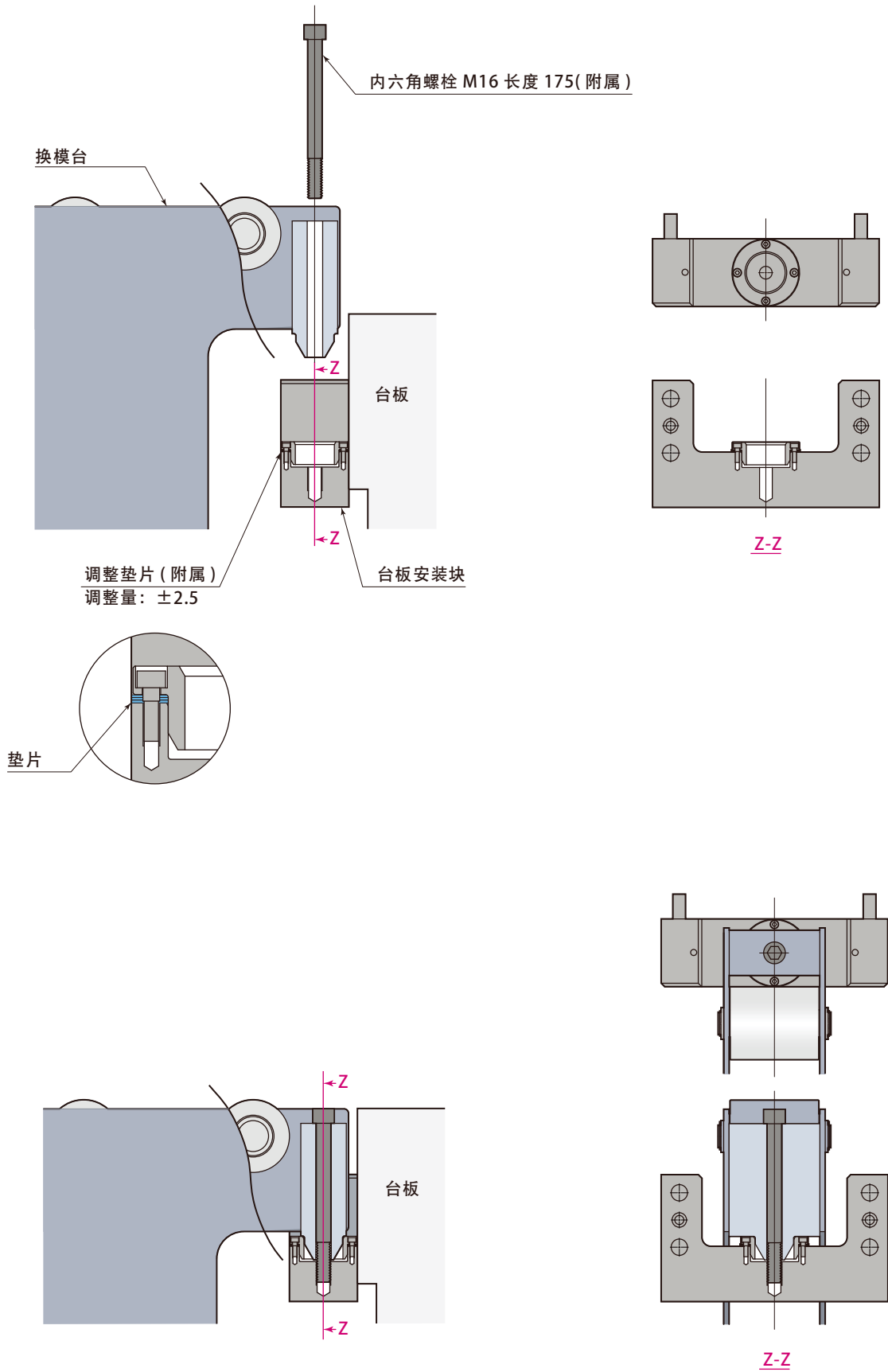


PRM-A-30

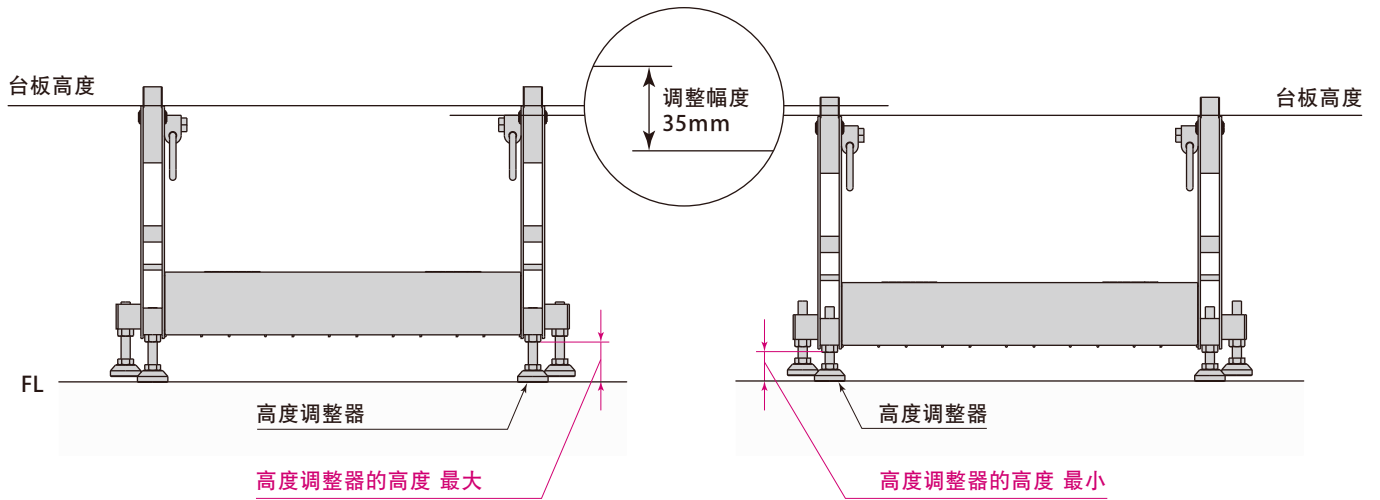
PRM-C-30



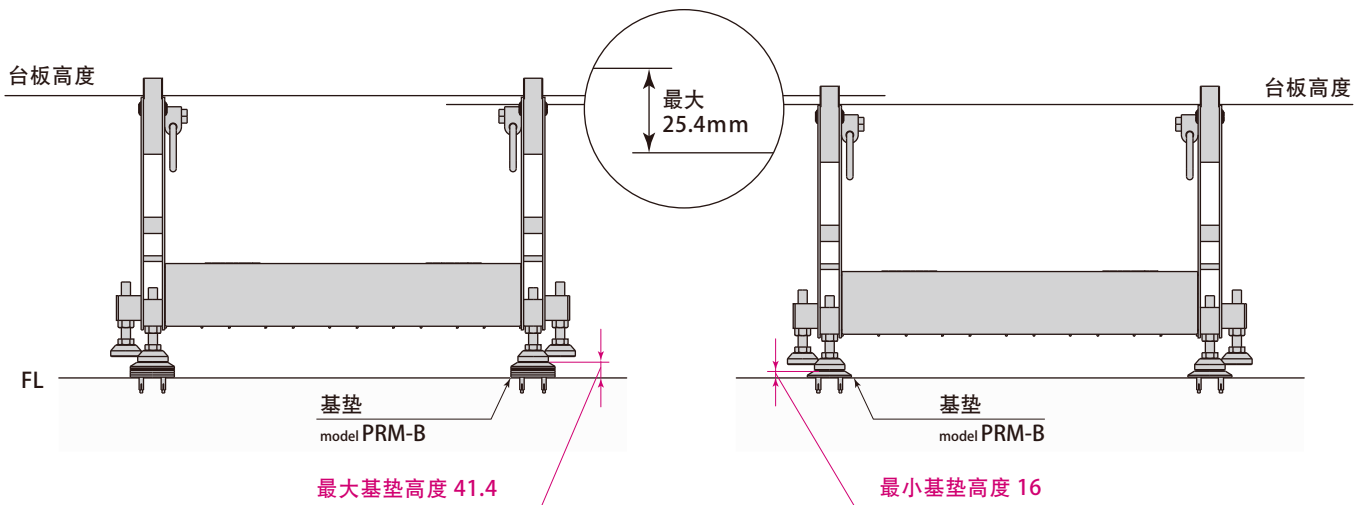
换模台、安装块 连接部



- 换模台可为数台压力机共用。用高度调整器调整。



- 如果设置基垫 (选项), 则不需调整高度。

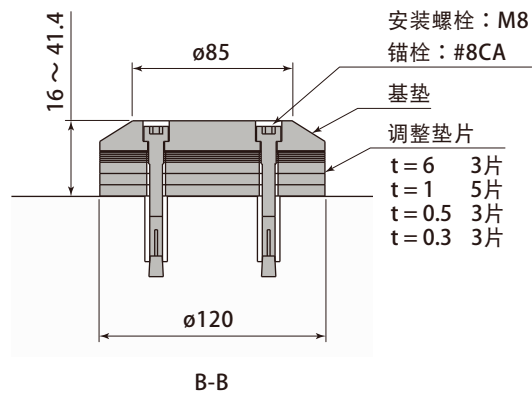
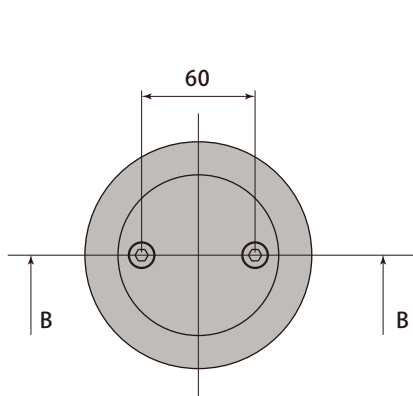
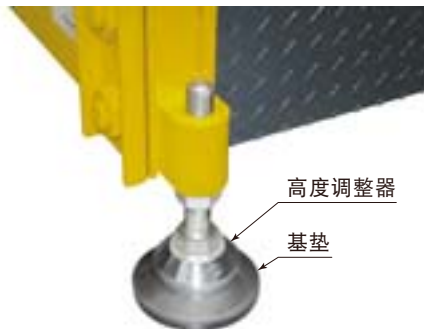


基垫 (选项)

外形尺寸、安装加工图

基垫

PRM-B



型 号	PRM-B
最大质量 kg	3.4
安装螺栓	M8 ※
锚栓	#8CA

※因基垫高度而改变。

基垫高度	安装螺栓
16 ~ 20	2-M8 长 16
20.1 ~ 25	2-M8 长 20
25.1 ~ 30	2-M8 长 25
30.1 ~ 35	2-M8 长 30
35.1 ~ 40	2-M8 长 35
40.1 ~ 41.4	2-M8 长 40

Pascal control system

帕斯卡油压控制系统



控制设备

Pascal pump

model

X63



可靠性更加强化的 帕斯卡油泵 新系列 X63

气压驱动、超小型、高性能油泵

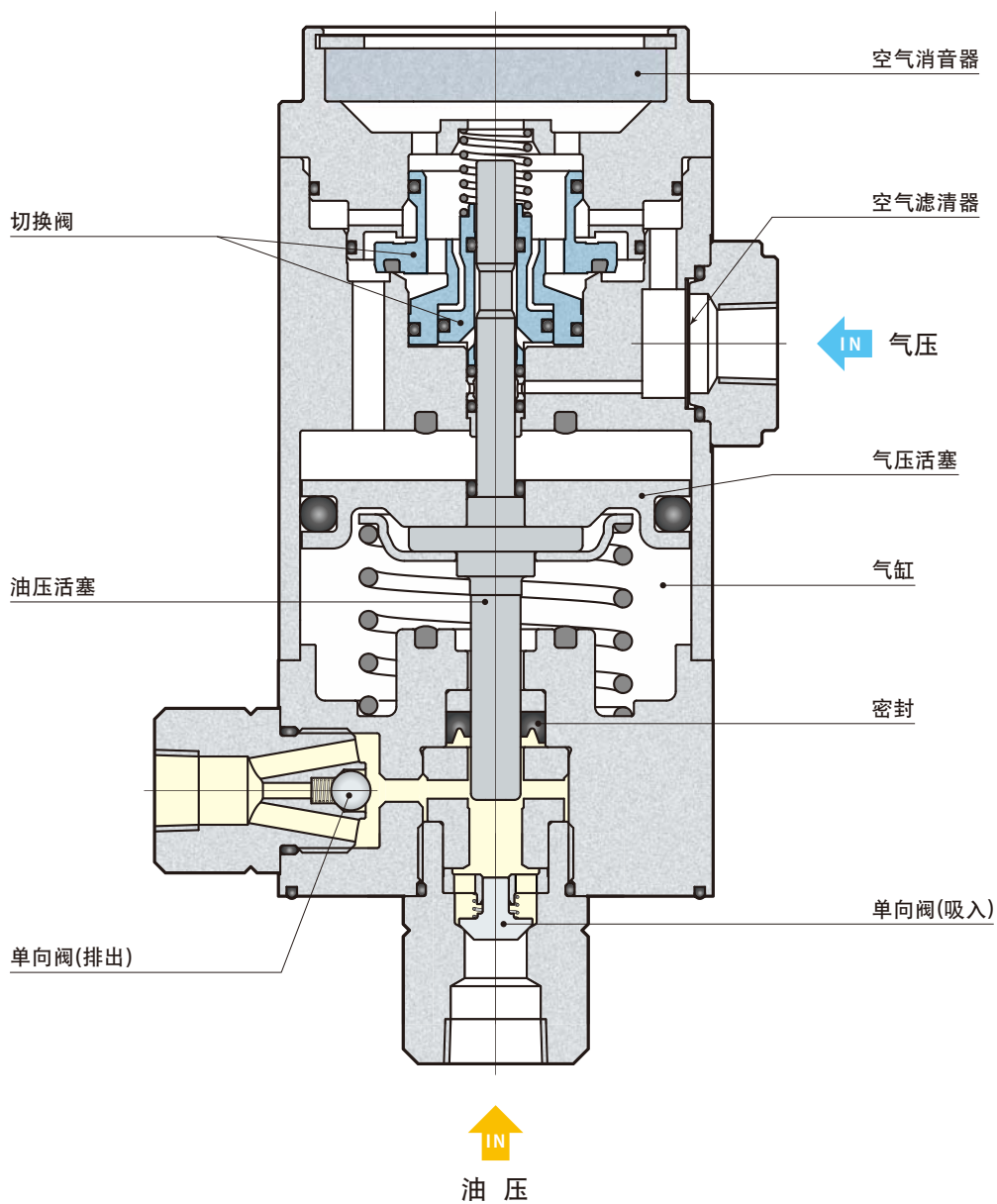
帕斯卡油泵，在气压与油压活塞的高频而可靠地反复运动下不断进行吸入与排出。

随着油压上升而频率降低，在规定排出压力下气压与油压平衡而停止，并保持压力。

在平衡状态下完全不消耗气压，不存在电动油泵的动力损失及油温上升问题。

对于回路内的漏油会迅速反应而进行压力补偿，不会出现油压力(夹紧力)低下。

如果漏油便可通过泵的动作声音确认出漏油的发生，可以及时进行维修。



Pascal control unit

model

HCS

排气油返回油箱

通过透明软管,油从排油阀返回油箱,排油时油不再流到外部。

油位计内有红球,便于观察

可利用背面或下面安装固定

采用耐冲击、耐热的钢质油箱

Pascal control unit

— HCSA-H2DDF

41611

Pascal corp.

Pressure Switch
SAA210P-F
Set point:
Inc. 14.7 MPa
MADE IN JAPAN

Pressure Switch
SAA210PF
Set point:
Inc. 14.7 MPa
MADE IN JAPAN

Pressure Switch
SAA40EF
Set point:
Inc. 14.7 MPa
MADE IN JAPAN

滤清调节器为标准装备

从泵到阀的配管,仅有1根

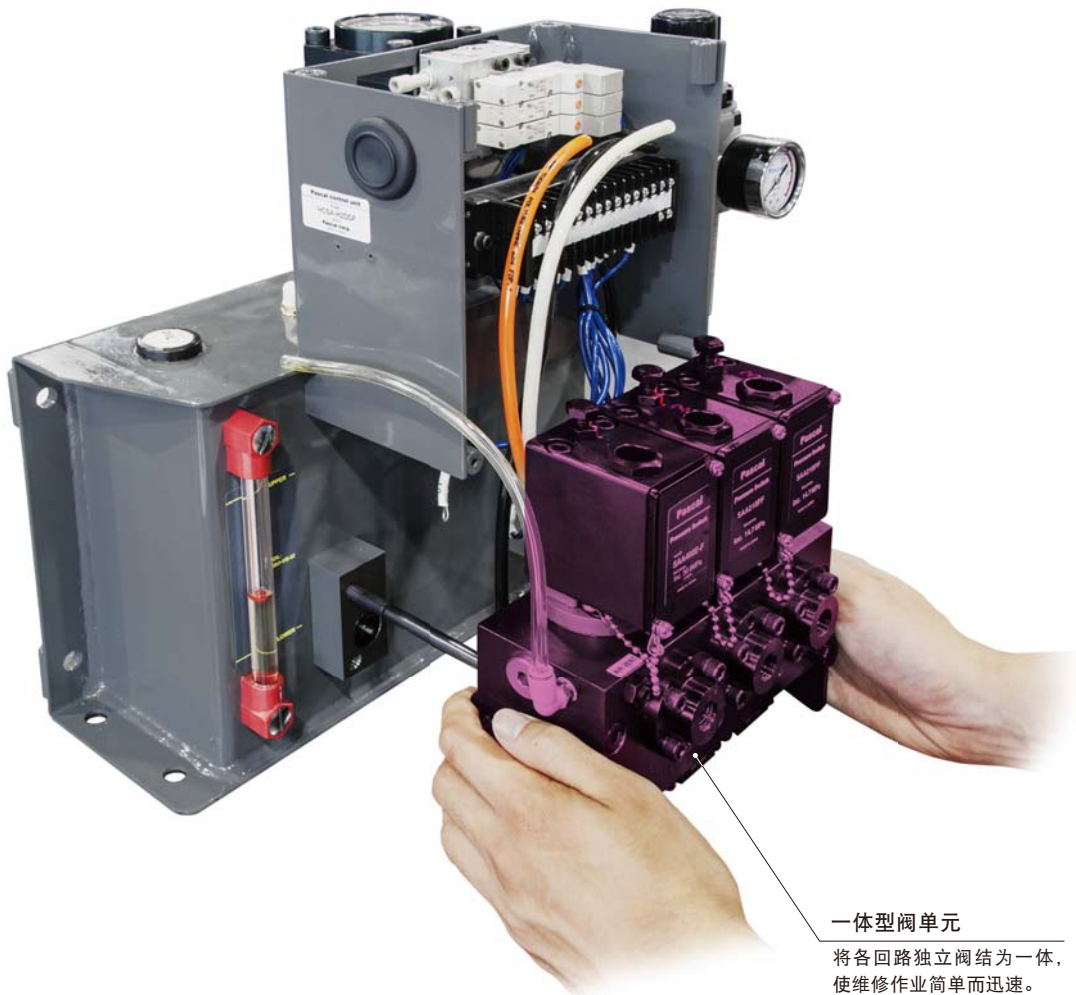
更换泵或阀时,配管的拆除与安装十分容易。

油箱内部装有单向阀 检修时即使拆下阀单元, 油箱内的油也不会流出。

可快速完成检修的 新型控制单元 HCS

帕斯卡油压控制系统

由帕斯卡油泵及帕斯卡不漏阀紧凑组合的电气控制(电磁阀操作)的气压驱动油压控制单元。适合于中小型压力机。

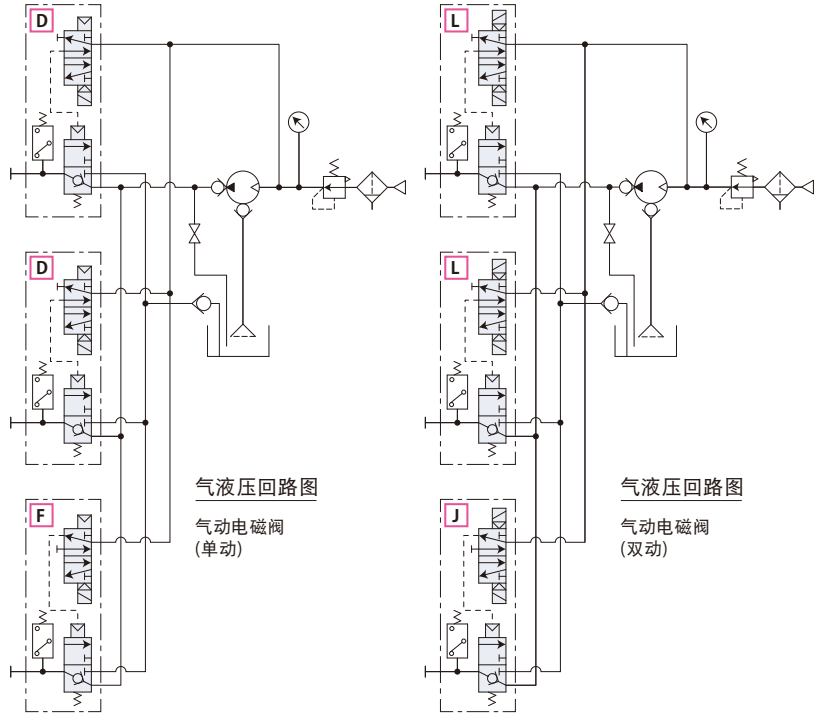




型号表示

HCS A - H2 D D F - U

- 1 控制电压
- 2 油压回路
※用1~4个字母标记
- 3 各回路油压表



1 控制电压

A	B	C	D	E
AC100V	AC200V	AC110V	DC24V	AC220V

2 油压回路

油压回路数			油压回路记号	
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨	气动电磁阀(单动)	气动电磁阀(双动)
	1	—	D	L
1	1	—	DD	LL
2	1	—	DDD	LLL
2	2	—	DDDD	LLLL
1	1	1	DDF	LLJ
2	1	1	DDDF	LLLJ

3 各回路油压表

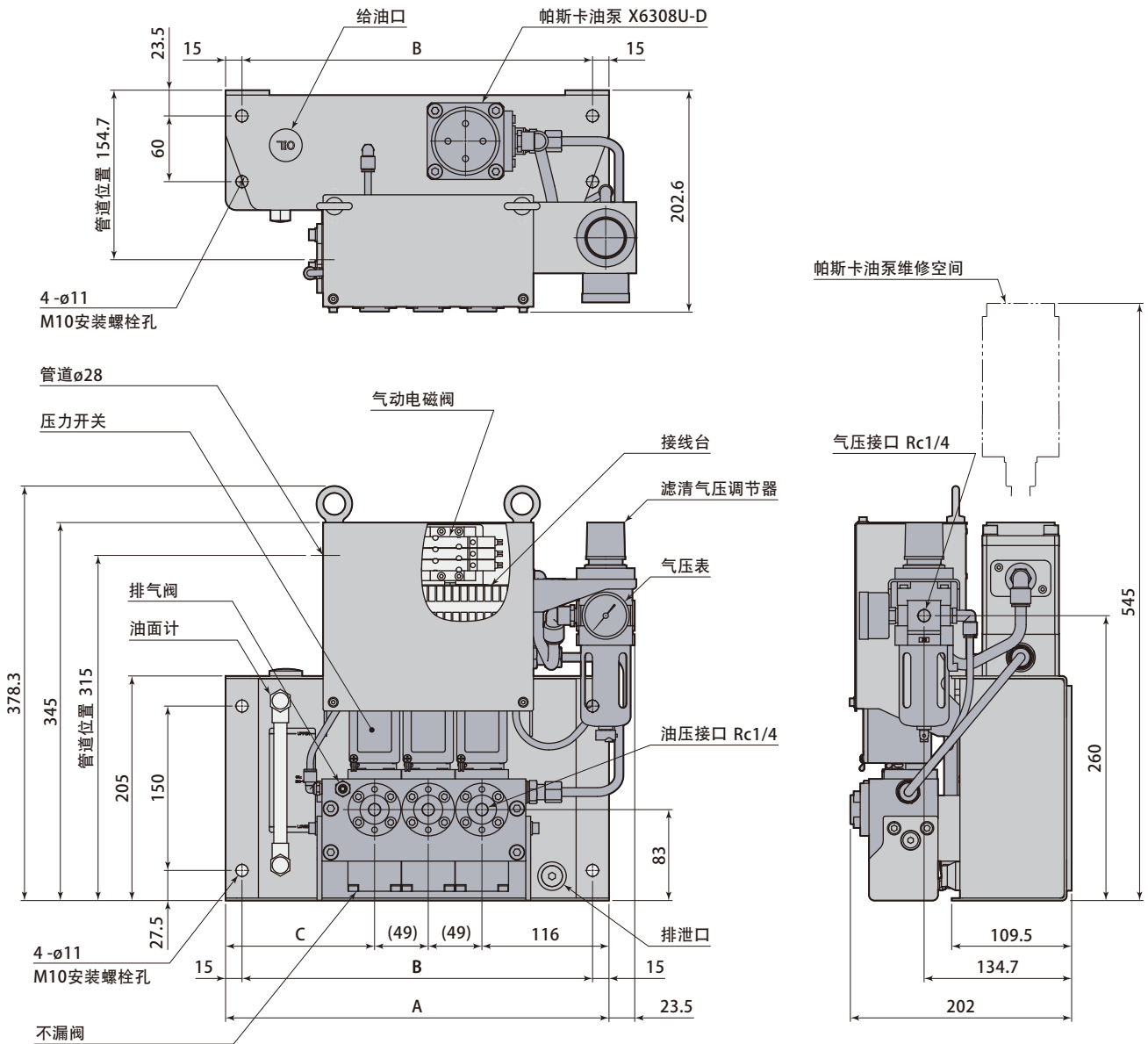
/ : 无
U : 有

夹紧器回路 单动电磁阀: D 双动电磁阀: L
 举模滑轨回路 单动电磁阀: F 双动电磁阀: J

规格

型号	HCS□-H2□-□	
油泵台数	1台	
阀切换方式	气压控制方式	
排出压力	MPa	24.5
设定气压	MPa	0.47
无负荷时排油量	L/min	1.3
油箱容量	L	HIGH-LEVEL : 3.5 / LOW-LEVEL : 1.5
压力开关设定压力	MPa	夹紧器回路 : 14.7 (升压时) / 举模滑轨回路 : 1.96 (降压时)
流体孔径	mm ²	出油侧 : 12.5 / 回油侧 : 28.1
气压消耗量	Nm ³ /min	Max. 0.4

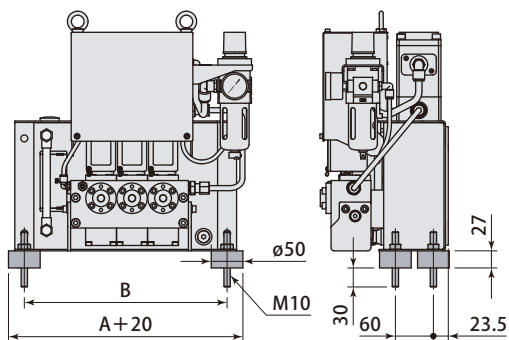
- 使用流体: 普通矿物油基液压油(相当于ISO-VG32)
- 使用环境温度: 0~50℃(无冻结)



油压回路数		1	2	3	4
A	mm	350	350	350	400
B	mm	320	320	320	370
C	mm	234	185	136	137
质量	kg	17	20	22	25

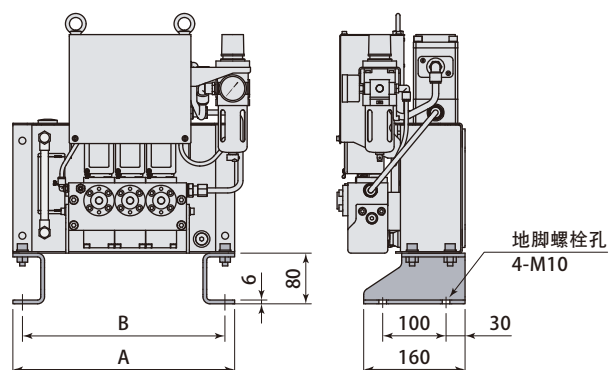
防振橡胶(选购品使用4个)

model ZPS-B5



自立式支架(选购品)

model ZPS-S0





型号表示

HCP **A** - **H2** **D** **D** **F** - **U**

- 1 控制电压
- 2 油泵台数
- 3 油压回路
※用1~4个字母标记
- 4 特殊规格

1 控制电压

A	B	C	D	E
AC100V	AC200V	AC110V	DC24V	AC220V

2 油泵台数 **H2** : 1台 **H22** : 2台

3 油压回路

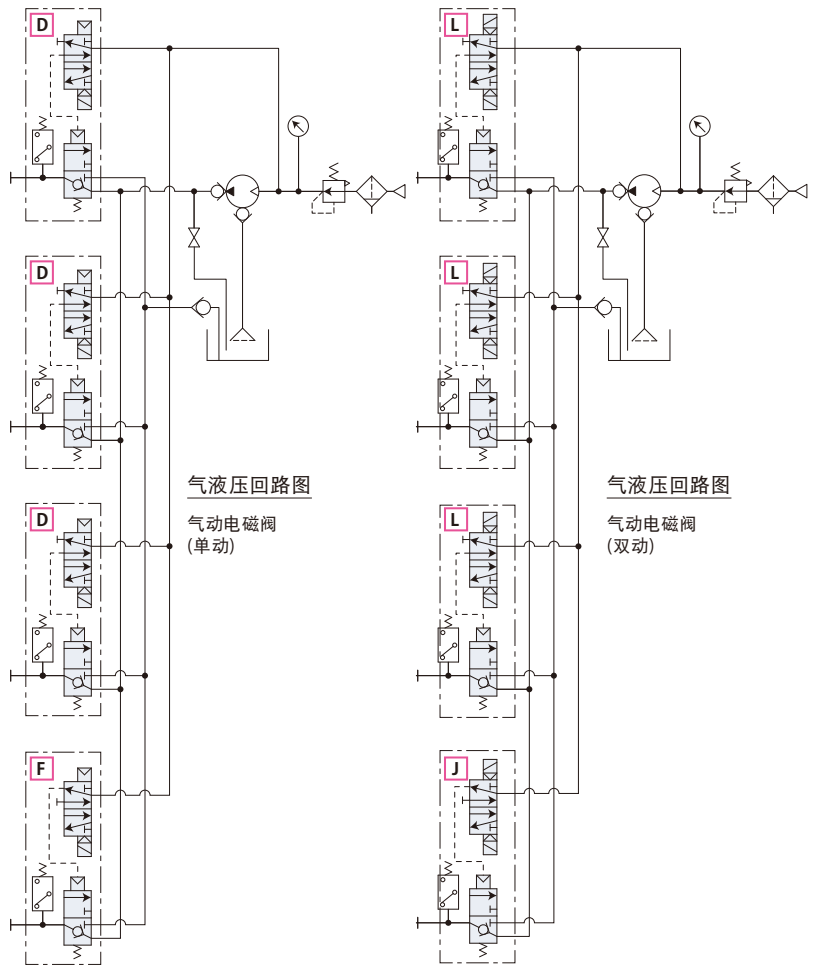
油压回路数			油压回路记号	
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨	气动电磁阀 (单动)	气动电磁阀 (双动)
1		-	D	L
1	1	-	DD	LL
2	1	-	DDD	LLL
2	2	-	DDDD	LLLL
1	1	1	DDF	LLJ
2	1	1	DDDF	LLLJ

夹紧器回路 单动电磁阀: D 双动电磁阀: L
 举模滑轨回路 单动电磁阀: F 双动电磁阀: J

规格

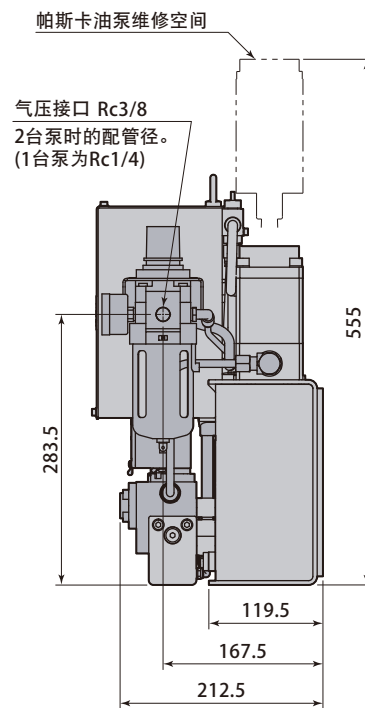
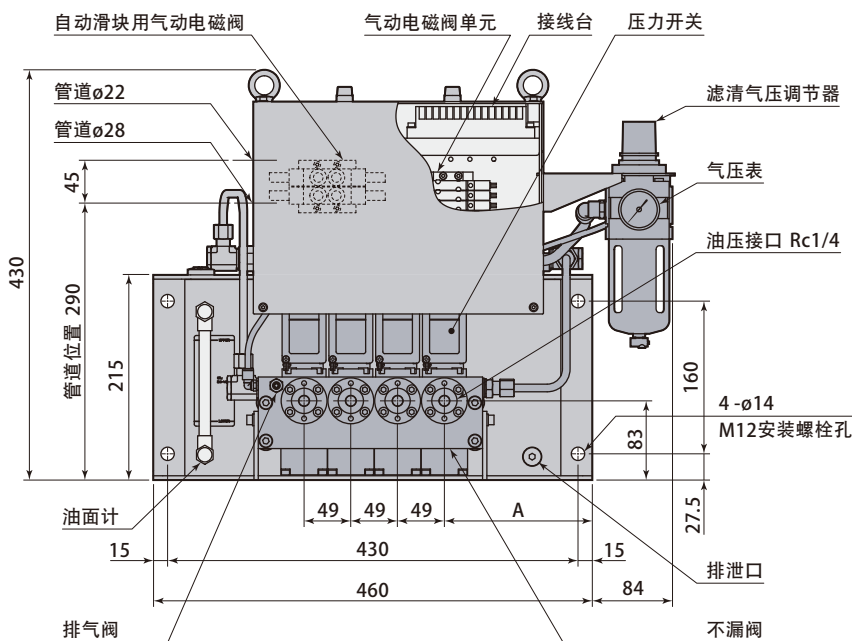
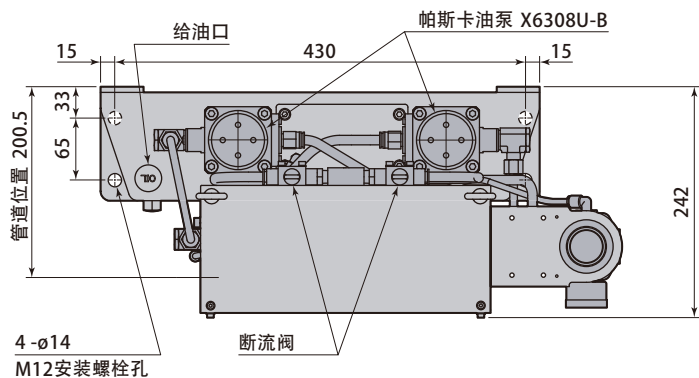
型号	HCP □ - H2 □ - □	HCP □ - H22 □ - □
油泵台数	1台	2台
阀切换方式	气压控制方式	
排出压力	MPa	24.5
设定气压	MPa	0.47
最高使用压力	MPa	30.8
无负荷时排油量	L/min	1.3 / 2.6
油箱容量	L	HIGH-LEVEL : 5.4 / LOW-LEVEL : 2.2
压力开关设定压力	MPa	夹紧器回路 : 14.7 (升压时) / 举模滑轨回路 : 1.96 (降压时)
流体孔径	mm ²	出油侧 : 12.5 / 回油侧 : 28.1
气压消耗量	Nm ³ /min	Max. 0.4 / Max. 0.8

- 使用流体: 普通矿物油基液压油 (相当于ISO-VG32)
- 使用环境温度: 0~50℃ (无冻结)
- 常用压力: 24.5MPa
- 超过5回路时, 请咨询。



4 特殊规格

- : 无
- L** : 附油量下限检测液位开关
- T2** : 附属自动滑行用 2位双控气压电磁阀
- T3** : 附属自动滑行用 3位中间排气电磁阀
- U** : 附各回路油压表

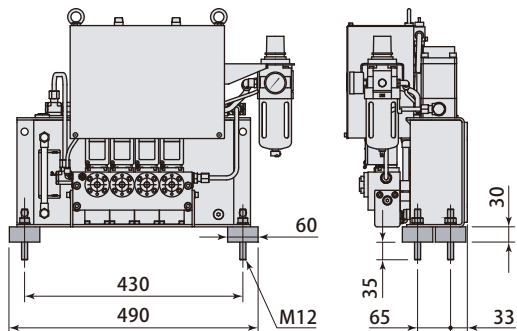


油压回路数		1	2	3	4
A	mm	204	179.5	155	155
质量	kg	28	30	32	35

● 泵为2台(无油)时的质量。如果泵为1台、则质量-3kg。

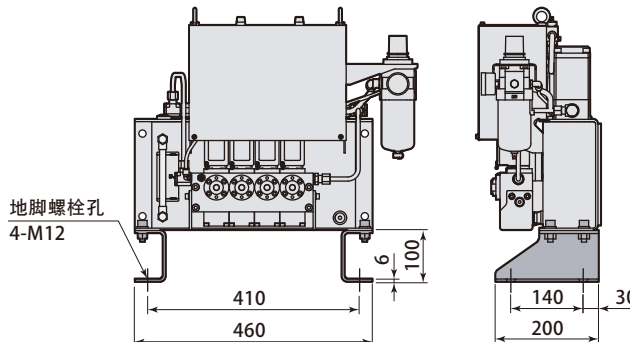
防振橡胶(选购品使用4个)

model ZPS-B6



自立式支架(选购品)

model ZPS-S1





型号表示

VHA - A A C

1 油压回路 ●
※用1~3个字母标记

1 油压回路

油压回路数			油压回路记号 [※]	质量 kg
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨		
	1	—	A	4.2
—	—	1	B	4.2
1	1	—	AA	6.8
	1	1	C	6.8
2	1	—	AAA	9.0
1	1	1	AC	9.0
2	1	1	AAC	11.1

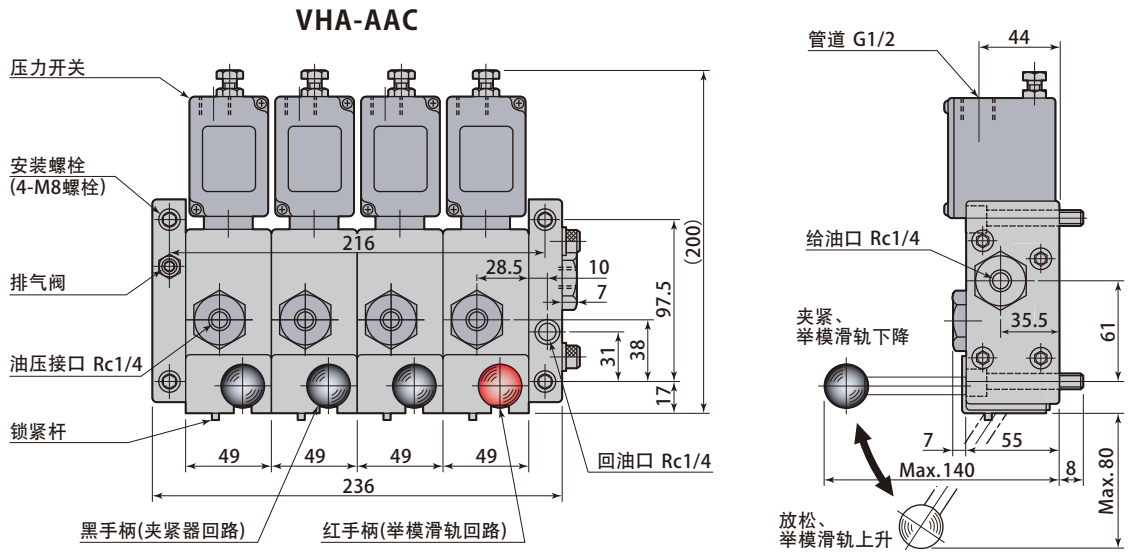
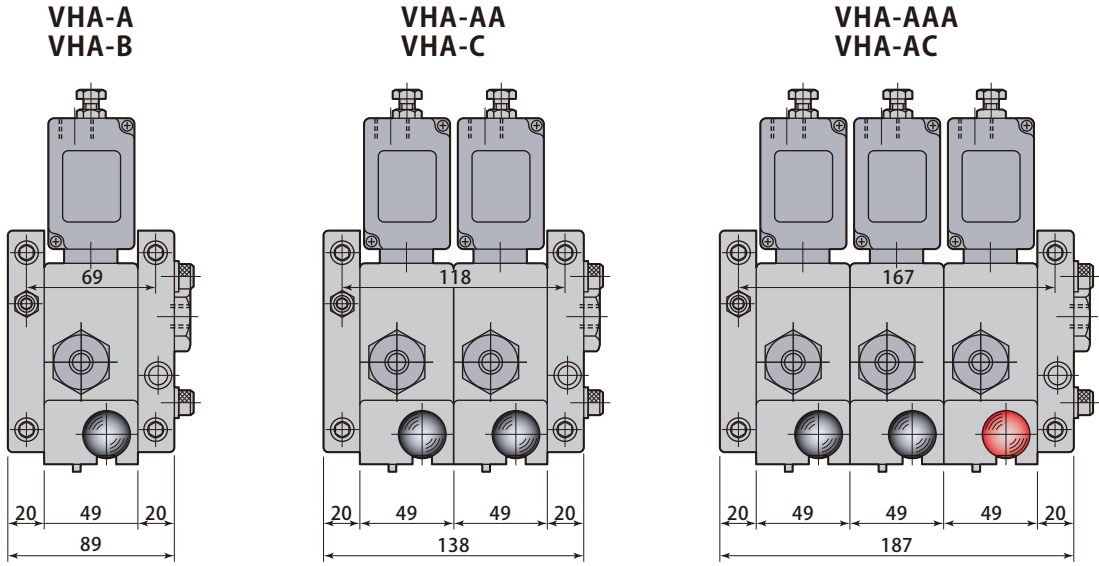
※ C=A+B

规格

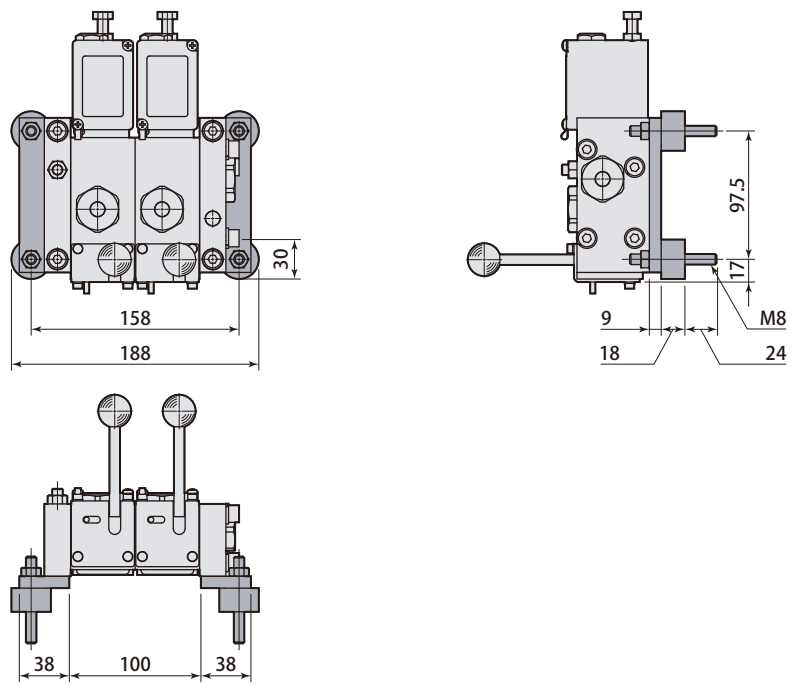
型 号		VHA-□	
常用压力	MPa	24.5	
最高使用压力	MPa	30.8	
压力开关设定压力	夹紧器回路	MPa	14.7 (升压时)
	举模滑轨回路	MPa	1.96 (降压时)
流体孔径	mm ²	出油侧：14.2 / 回油侧：14.2	

● 使用流体：普通矿物油基液压油(相当于ISO-VG32)

● 使用环境温度：0~70℃(无冻结)



防振橡胶(选购品)
model ZPS-B3-HVSB1420





型号表示

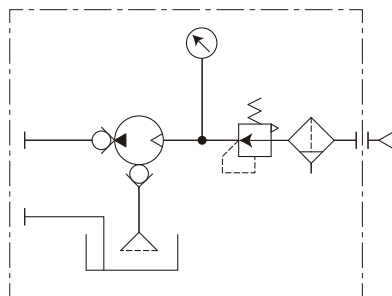
HUT-2

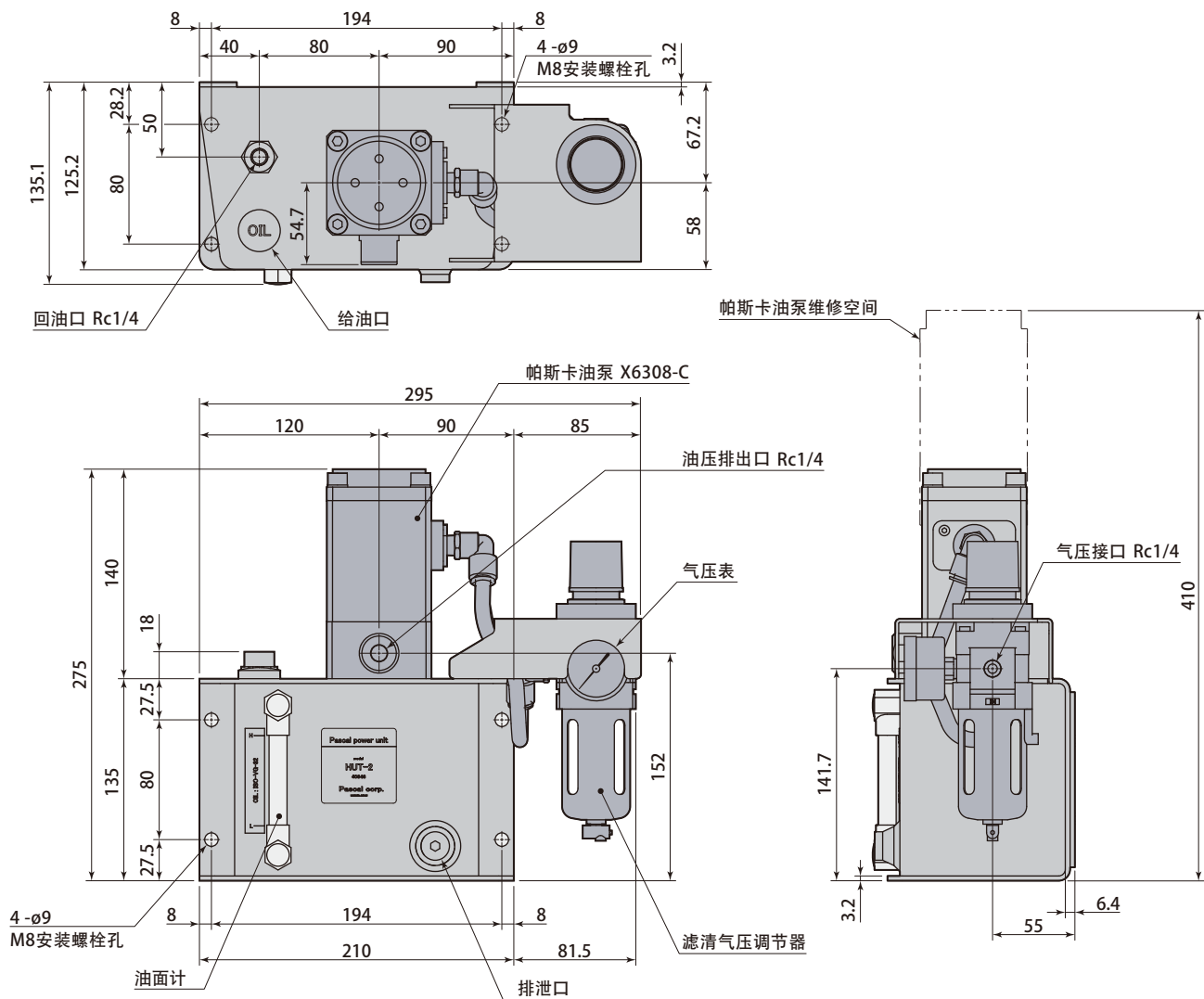
规格

型 号	HUT-2	
油泵台数	1 台	
排出压力	MPa	24.5
设定气压	MPa	0.47
无负荷时排油量	L/min	1.3
油箱容量	L	HIGH-LEVEL : 1.5 / LOW-LEVEL : 0.6
气压消耗量	Nm ³ /min	Max. 0.4
质量 (无油时)	kg	8.3

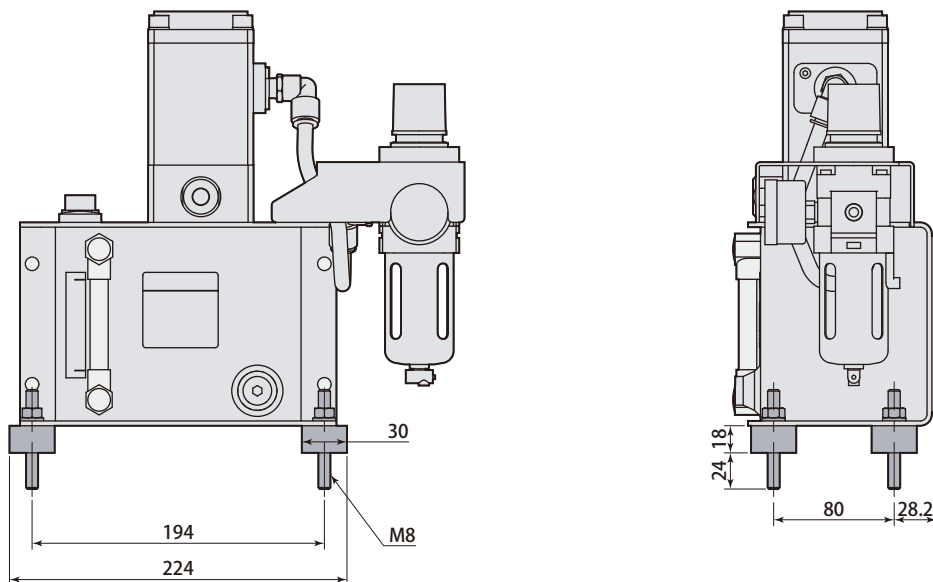
- 使用流体：普通矿物油基液压油（相当于ISO-VG32）
- 使用环境温度：0～60℃（无冻结）

气液压回路图





防振橡胶(选购品 使用4个)
model ZPS-B3





型号表示

VSB **A** - H2 **D D F**

1 控制电压

2 油压回路
※用1~4个字母标记

1 控制电压

A	B	C	D	E
AC100V	AC200V	AC110V	DC24V	AC220V

2 油压回路

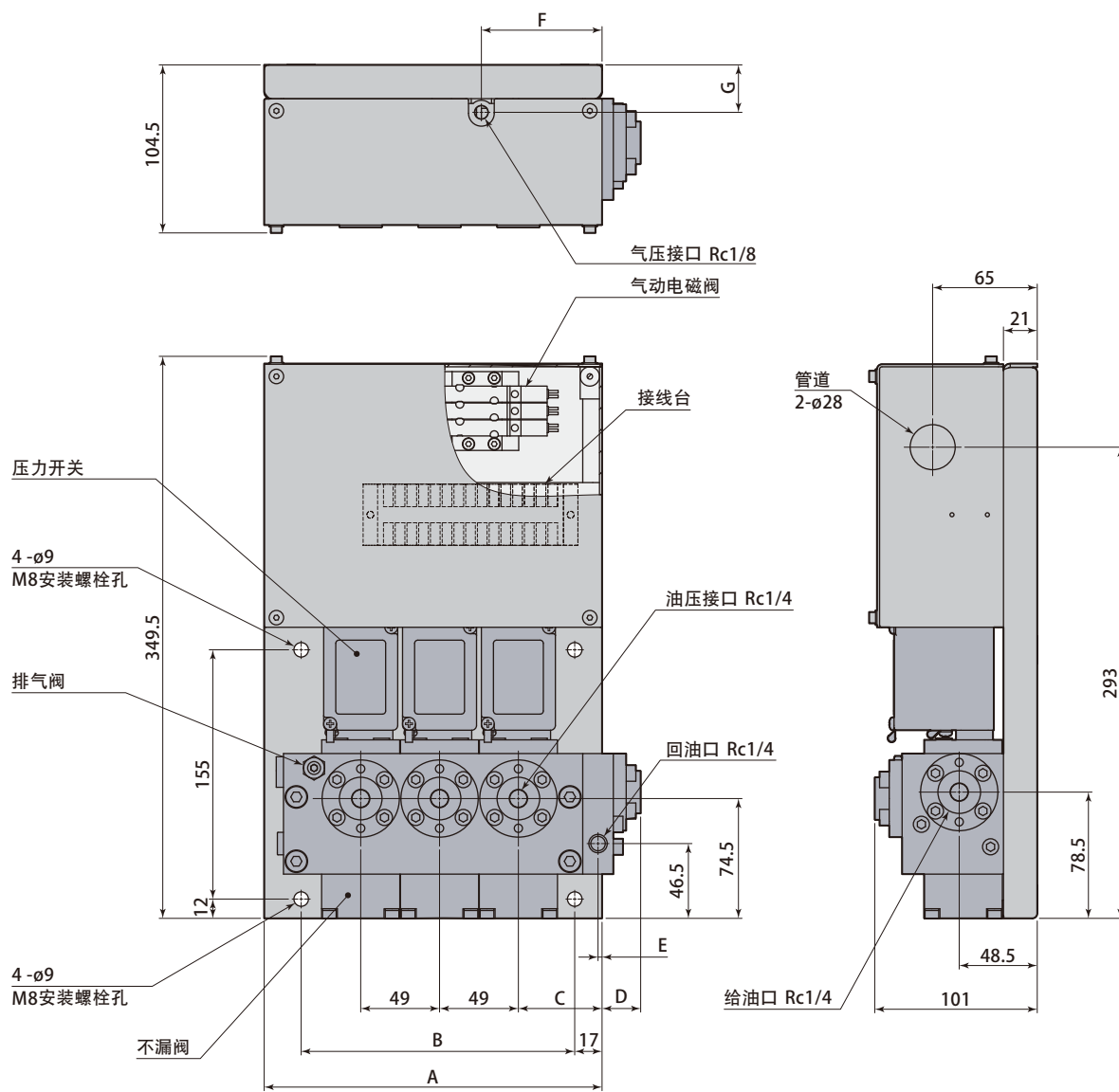
油压回路数			油压回路记号	
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨	气动电磁阀(单动)	气动电磁阀(双动)
1		—	D	L
1	1	—	DD	LL
2	1	—	DDD	LLL
2	2	—	DDDD	LLLL
1	1	1	DDF	LLJ
2	1	1	DDDF	LLLJ

夹紧器回路 单动电磁阀：D 双动电磁阀：L
举模滑轨回路 单动电磁阀：F 双动电磁阀：J

规格

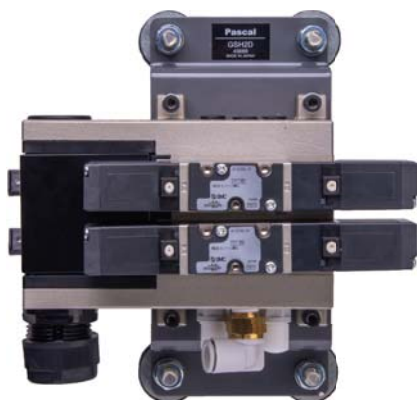
型号		VSB □ -H2 □	
常用压力	MPa	24.5	
最高使用压力	MPa	30.8	
供给气压	MPa	0.4 ~ 0.7	
压力开关设定压力	夹紧器回路	MPa	14.7 (升压时)
	举模滑轨回路	MPa	1.96 (降压时)
流体孔径	mm ²	出油侧：12.5 / 回油侧：28.1	

- 使用流体：普通矿物油基液压油(相当于ISO-VG32)
- 使用环境温度：0 ~ 50℃(无冻结)
- 将气压分路，连接到不漏阀单元。



油压回路数		1	2	3	4
A	mm	115	160	210	260
B	mm	80	120	170	220
C	mm	54	52	52	52
D	mm	22	24	24	24
E	mm	4.5	2.5	2.5	2.5
F	mm	57.5	55	75	75
G	mm	37.5	29.5	29.5	29.5
质量	kg	8	10	13.5	16

不漏阀单元 VSB



型号表示

气动回路图

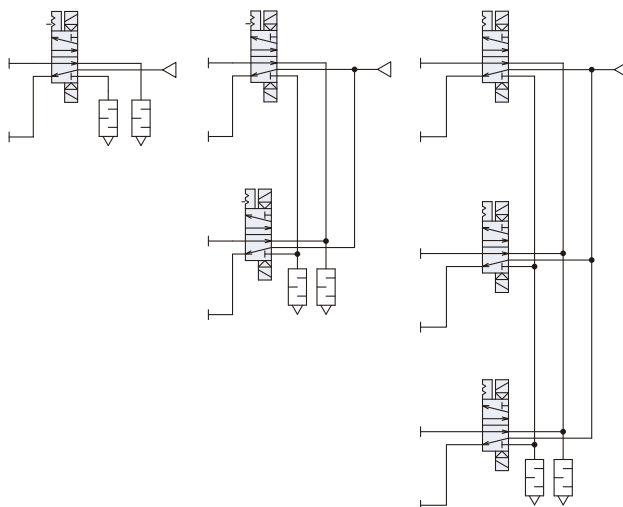
GSH 1 A

- 1 回路数
- 2 控制电压

GSH1

GSH2

GSH3



1 回路数

1	2	3
1 回路	2 回路	3 回路

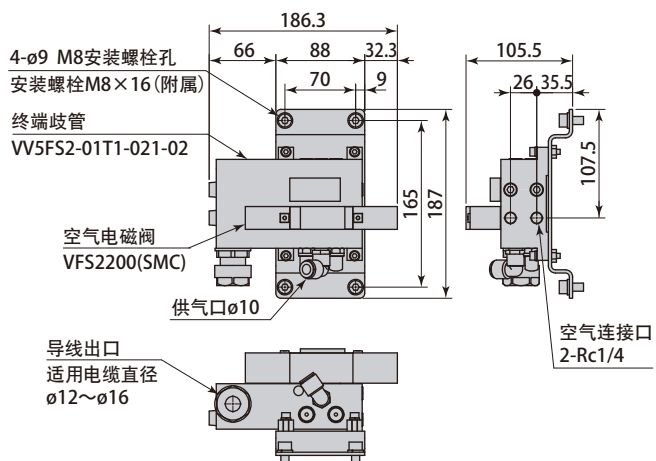
2 控制电压

A	B	C	D	E
AC100V	AC200V	AC110V	DC24V	AC220V

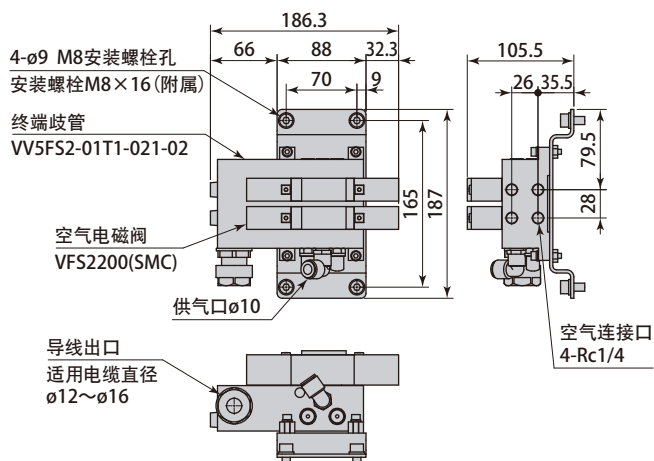
规格

型号	GSH1□	GSH2□	GSH3□	
使用流体	气压			
密封方式	金属密封			
电磁阀	二位双动			
最高使用压力	MPa	1.0		
保证耐压	MPa	1.5		
使用环境温度	°C	-10 ~ 60		
有效断面积	mm ²	15		
质量	kg	2	2.2	2.8
保护构造	防尘			
给油	无给油			

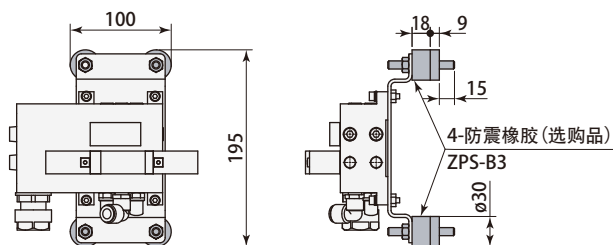
GSH1 □



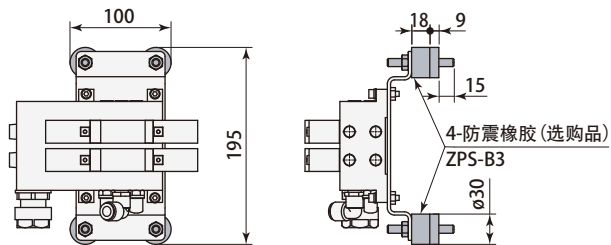
GSH2 □



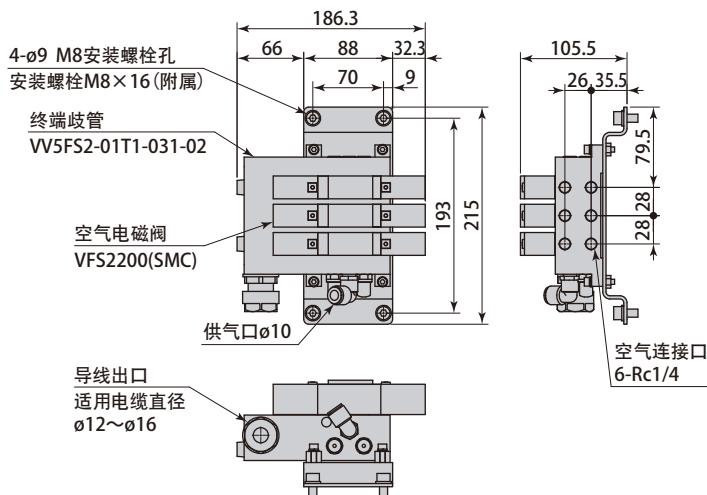
GSH1 □ 安装防震橡胶时



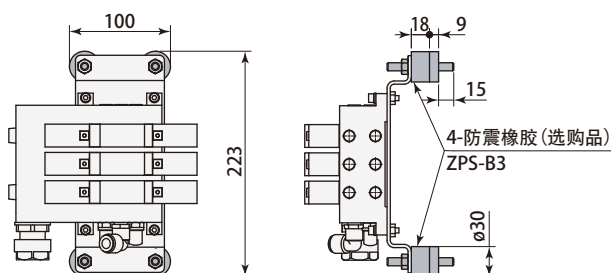
GSH2 □ 安装防震橡胶时



GSH3 □

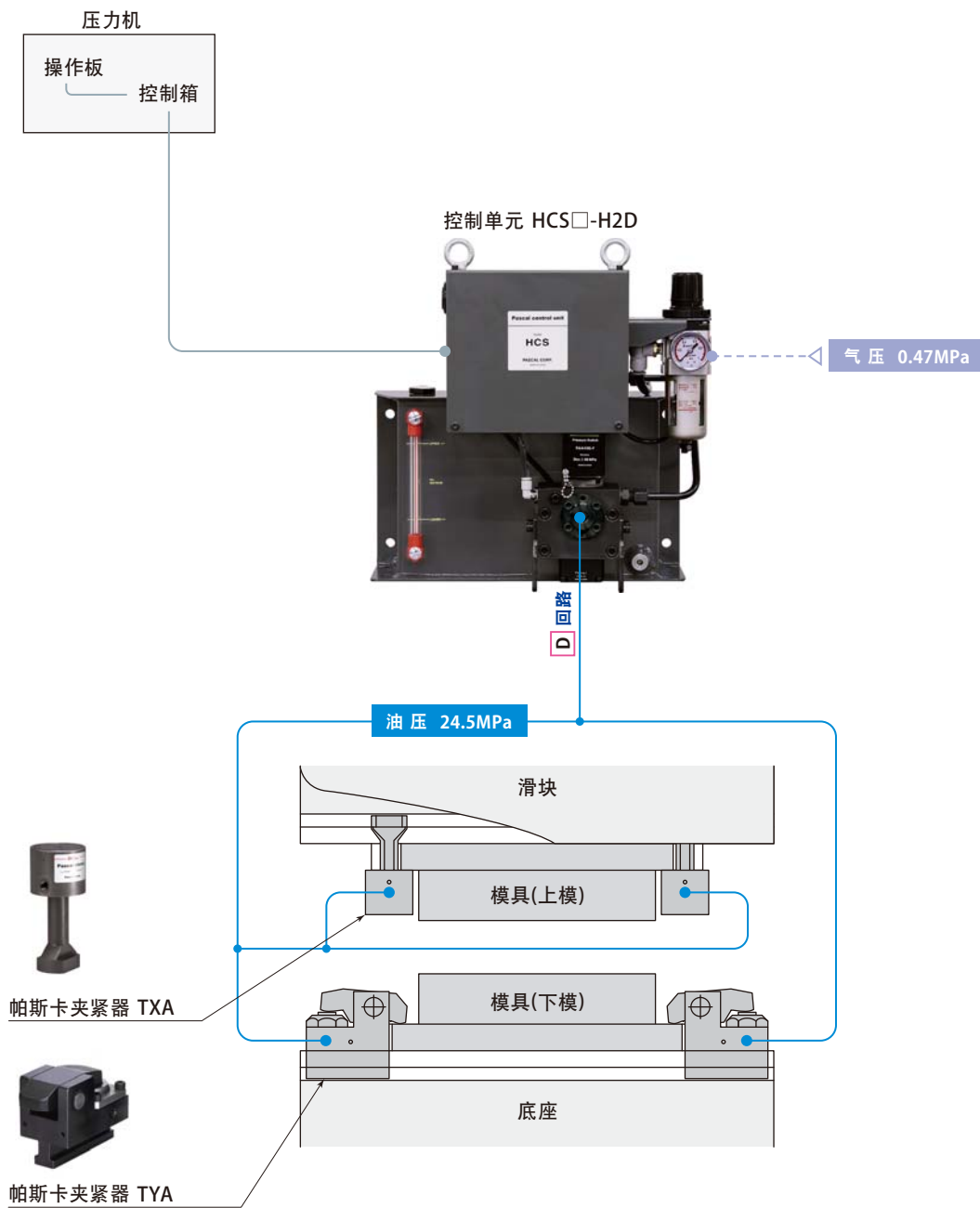


GSH3 □ 安装防震橡胶时



D 回路

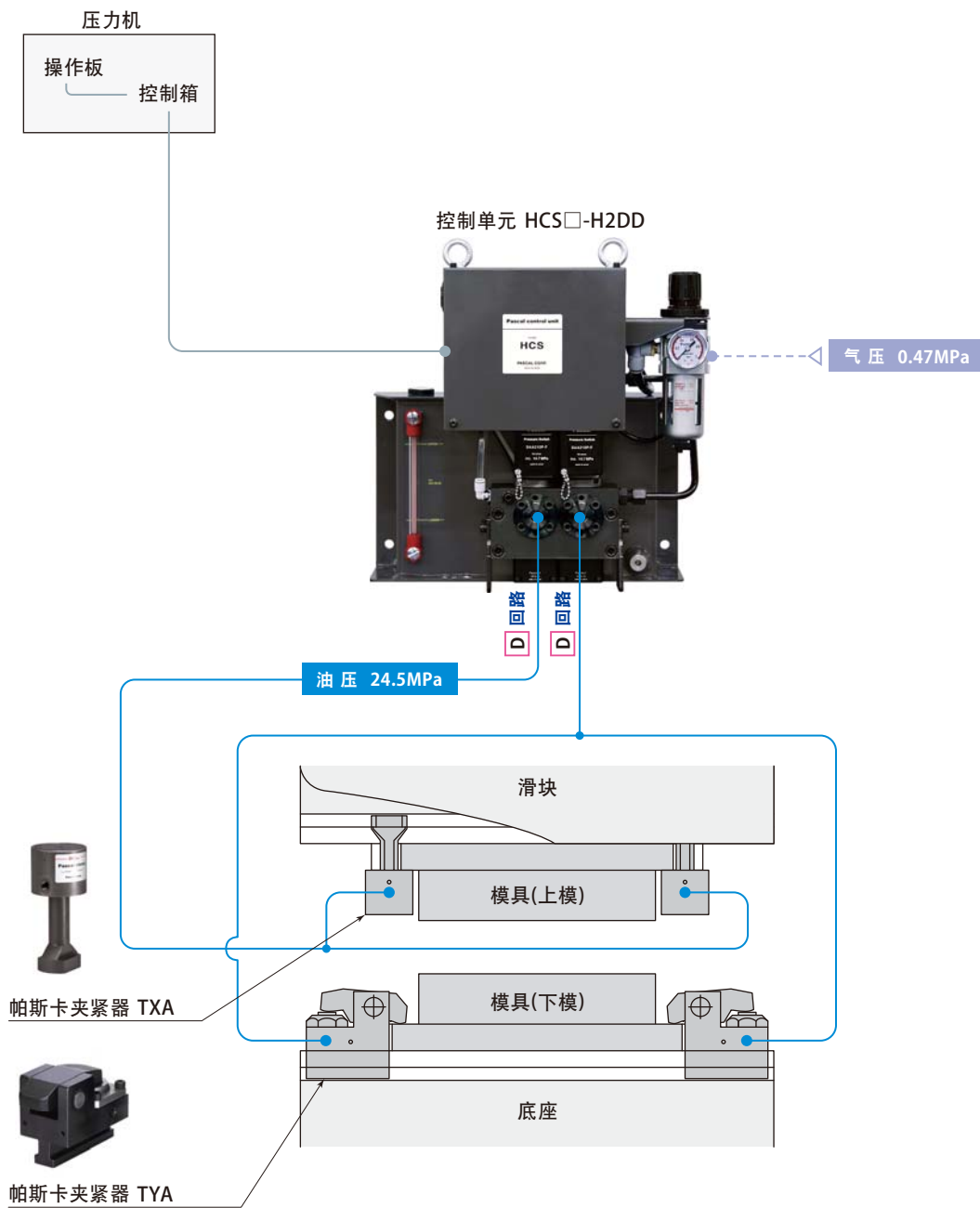
油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1		—



控制设备
油压回路例

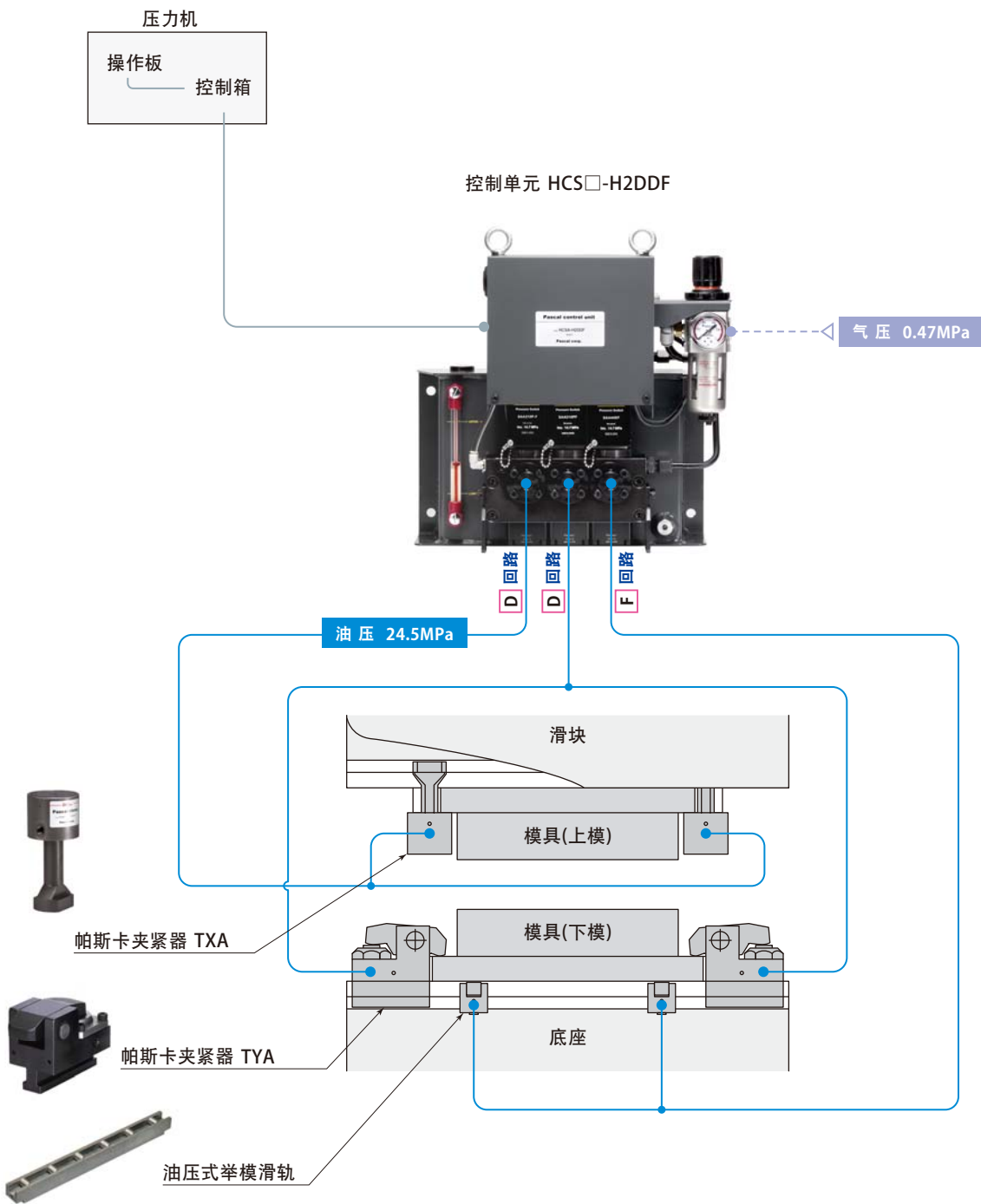
DD 回路

油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1	1	—



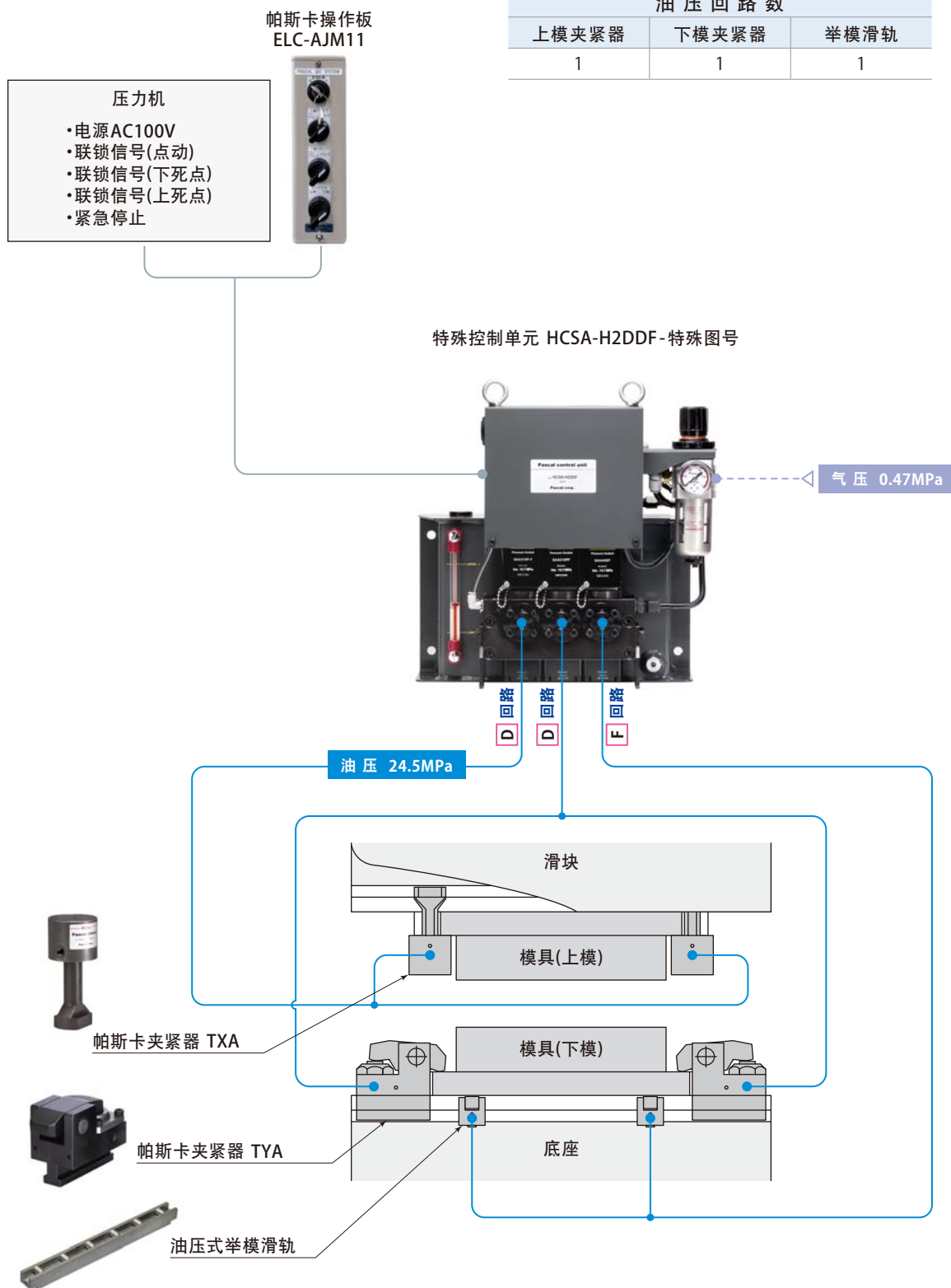
DDF 回路

油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1	1	1



DDF回路

油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1	1	1

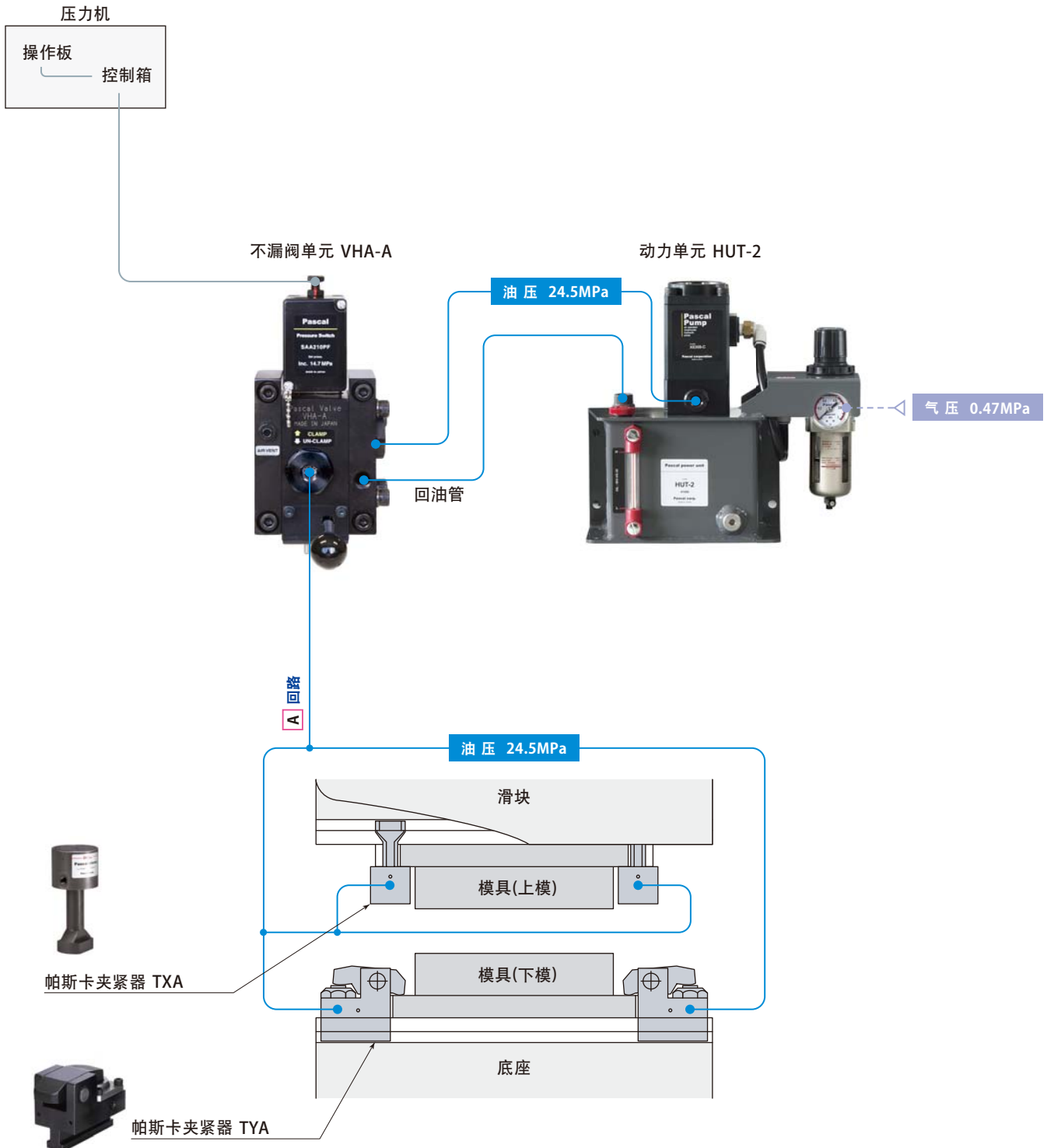


关于操作板 ELC-AJM11

- 属于订货生产品。
- 不对应国外规格，属于国内规格。
- 作为选项，有DD回路规格的ELC-AJM10。
- 控制单元属于特殊规格。(增加了端子台)

A 回路

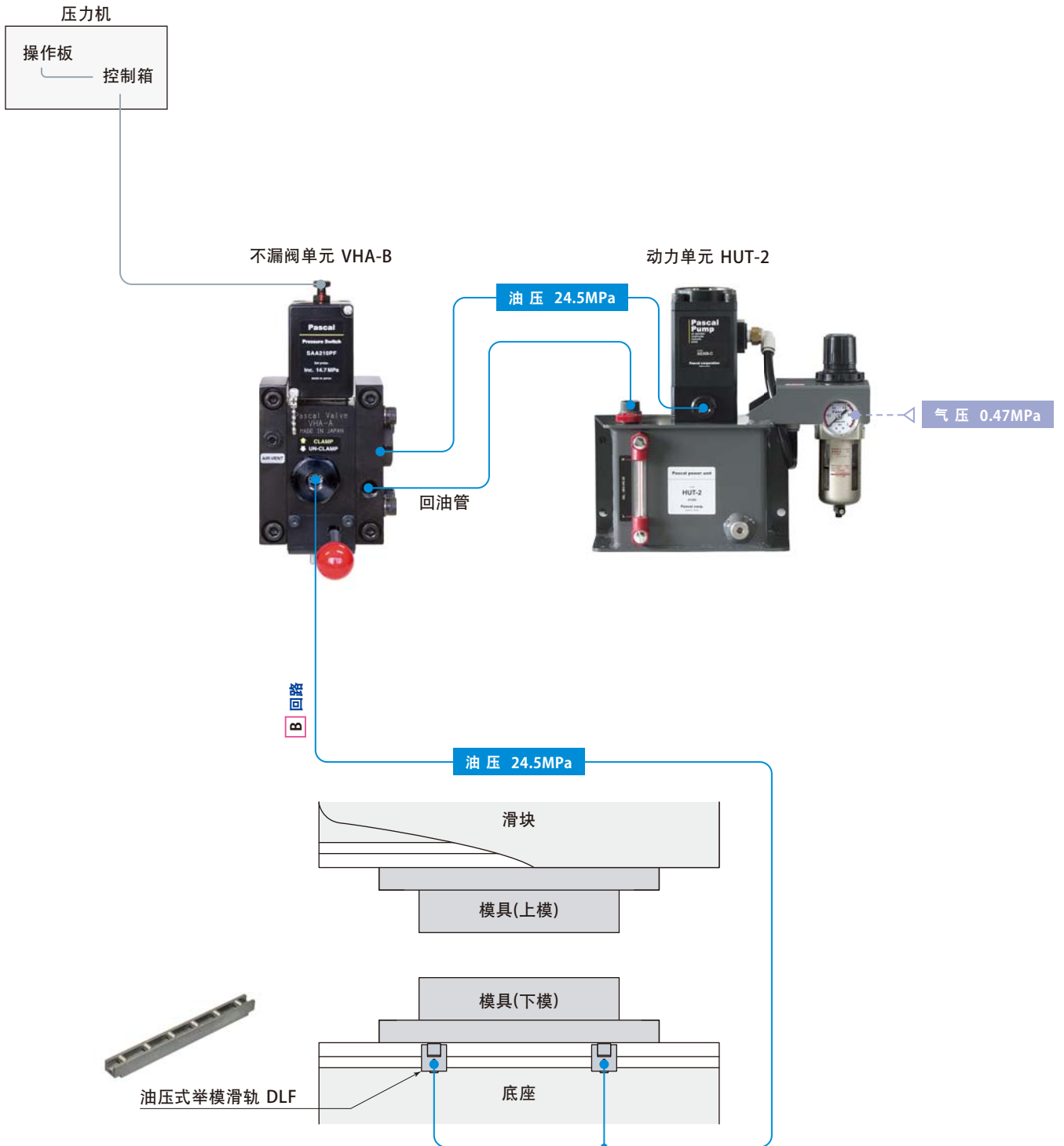
油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1		—



控制设备
油压回路例

B 回路

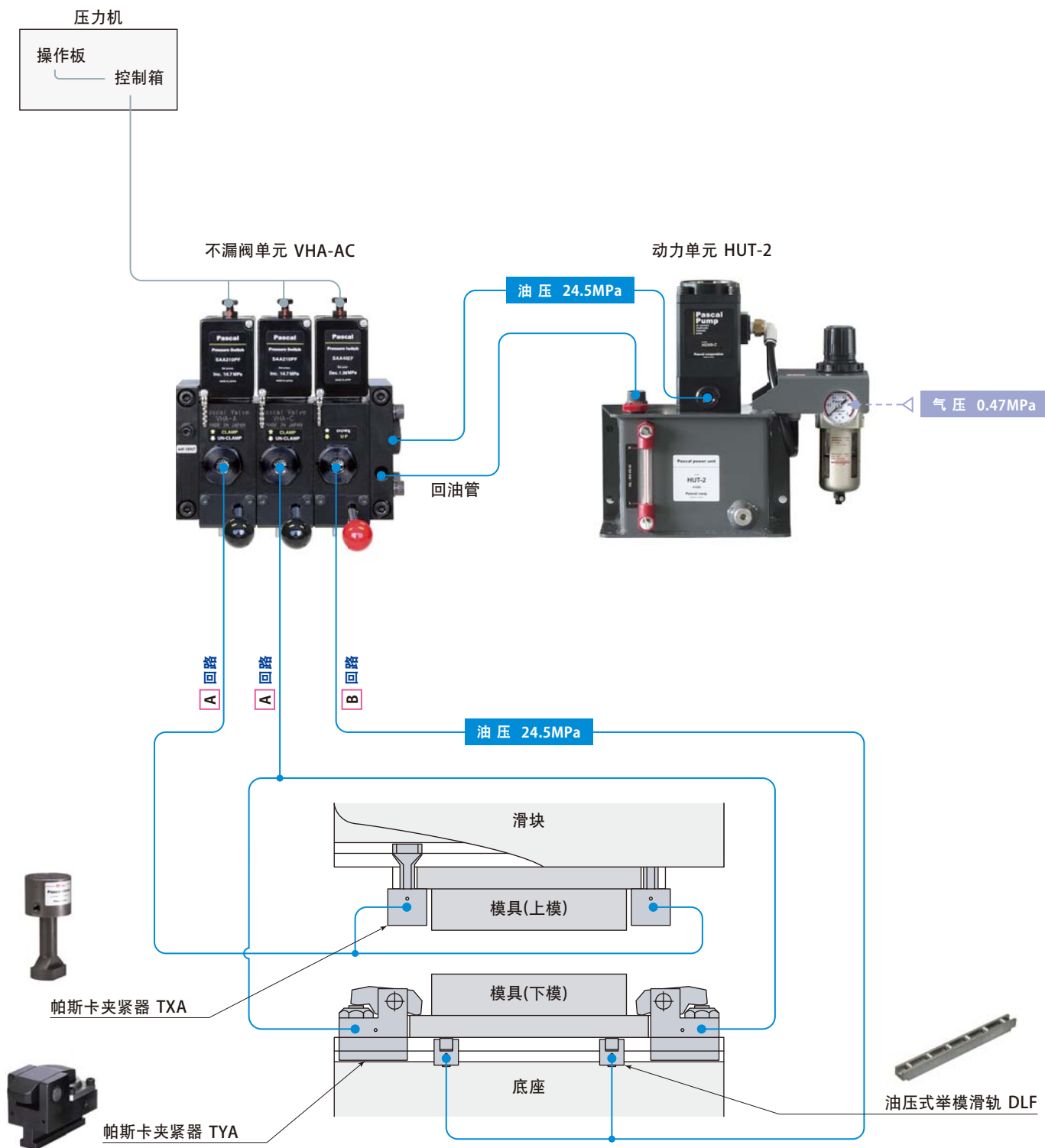
油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
—	—	1



A C 回路

(C = A + B 回路)

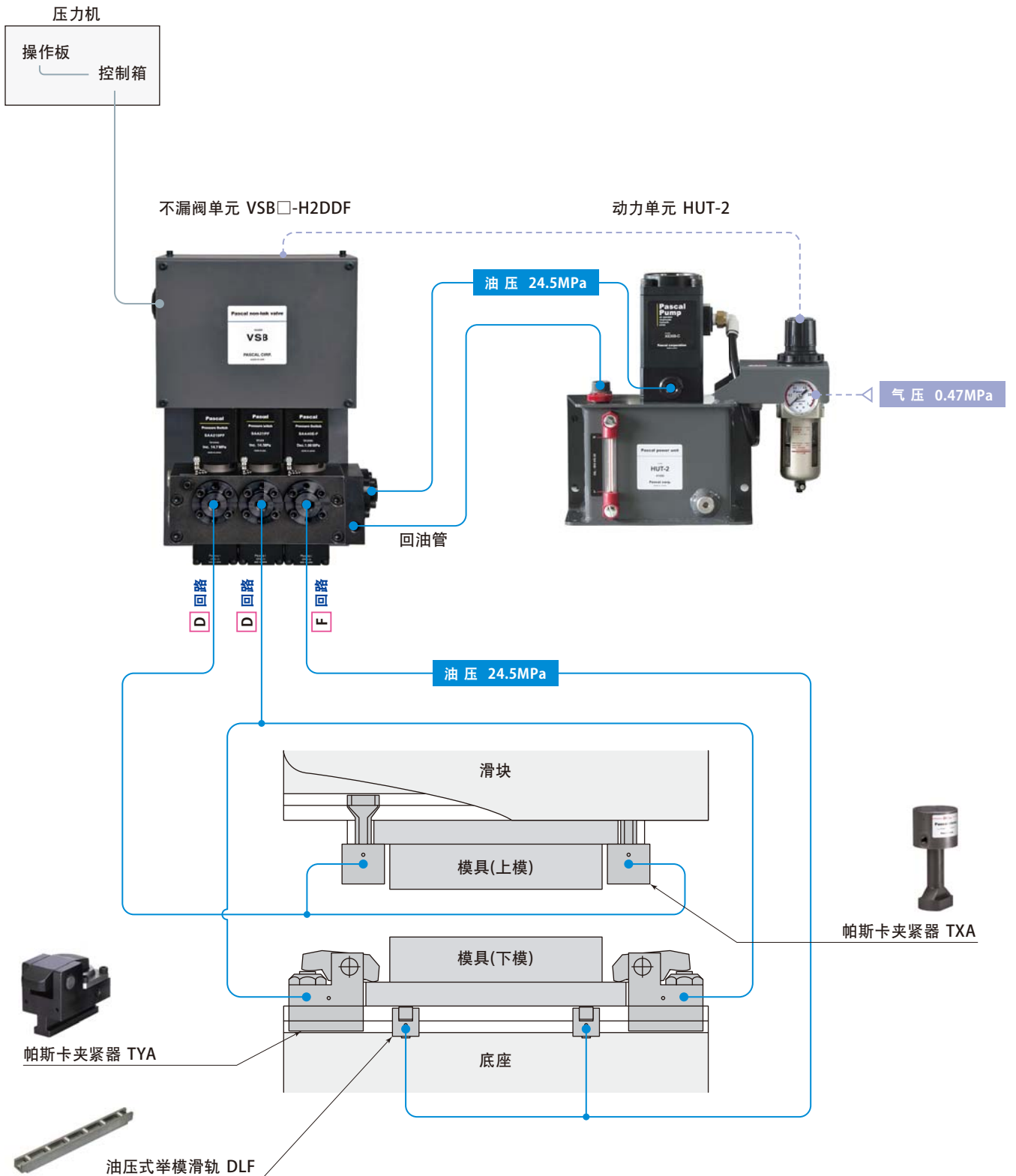
油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1	1	1



控制设备
油压回路例

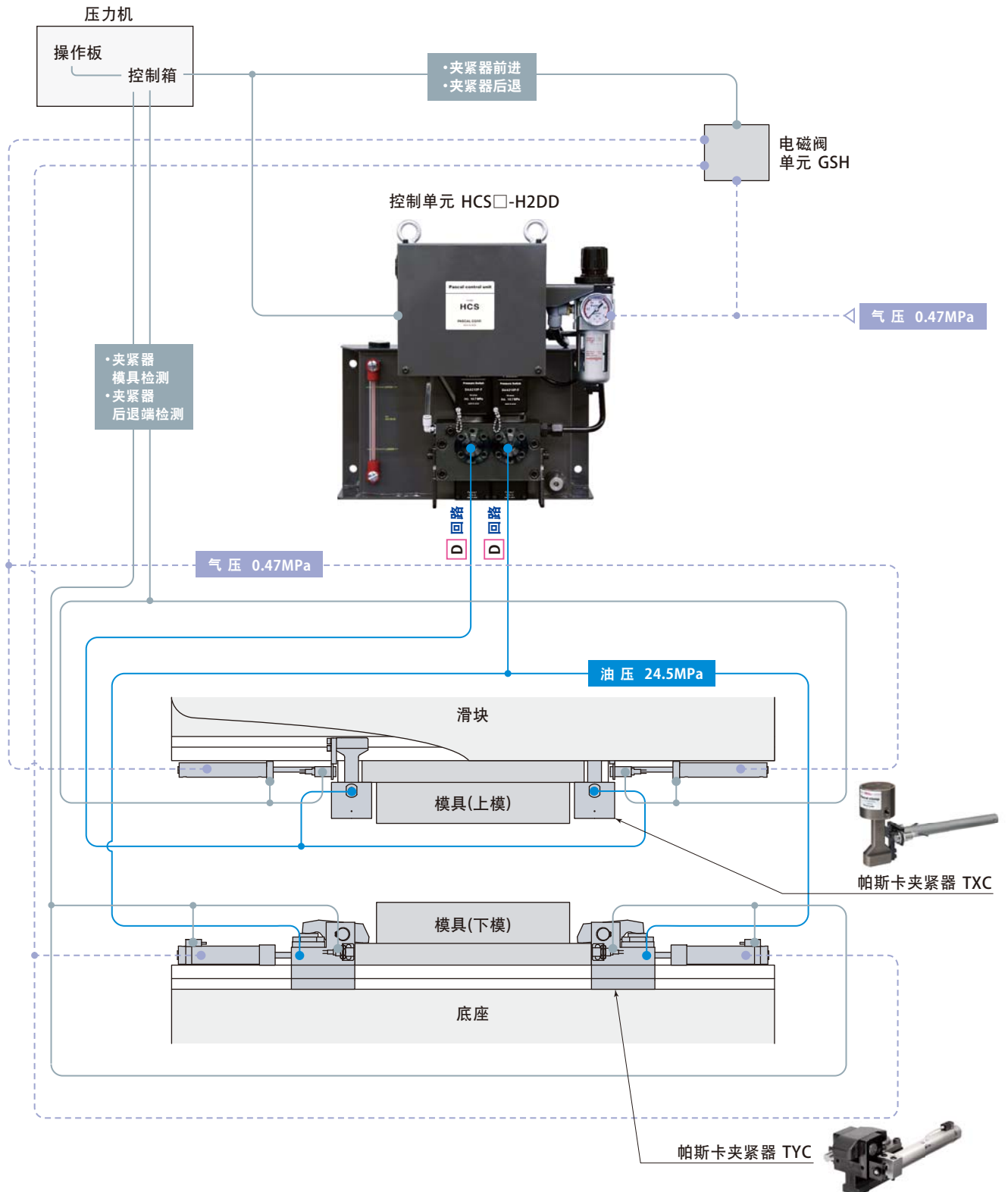
DDF 回路

油压回路数		
上模夹紧器	下模夹紧器	举模滑轨
1	1	—



DD 回路

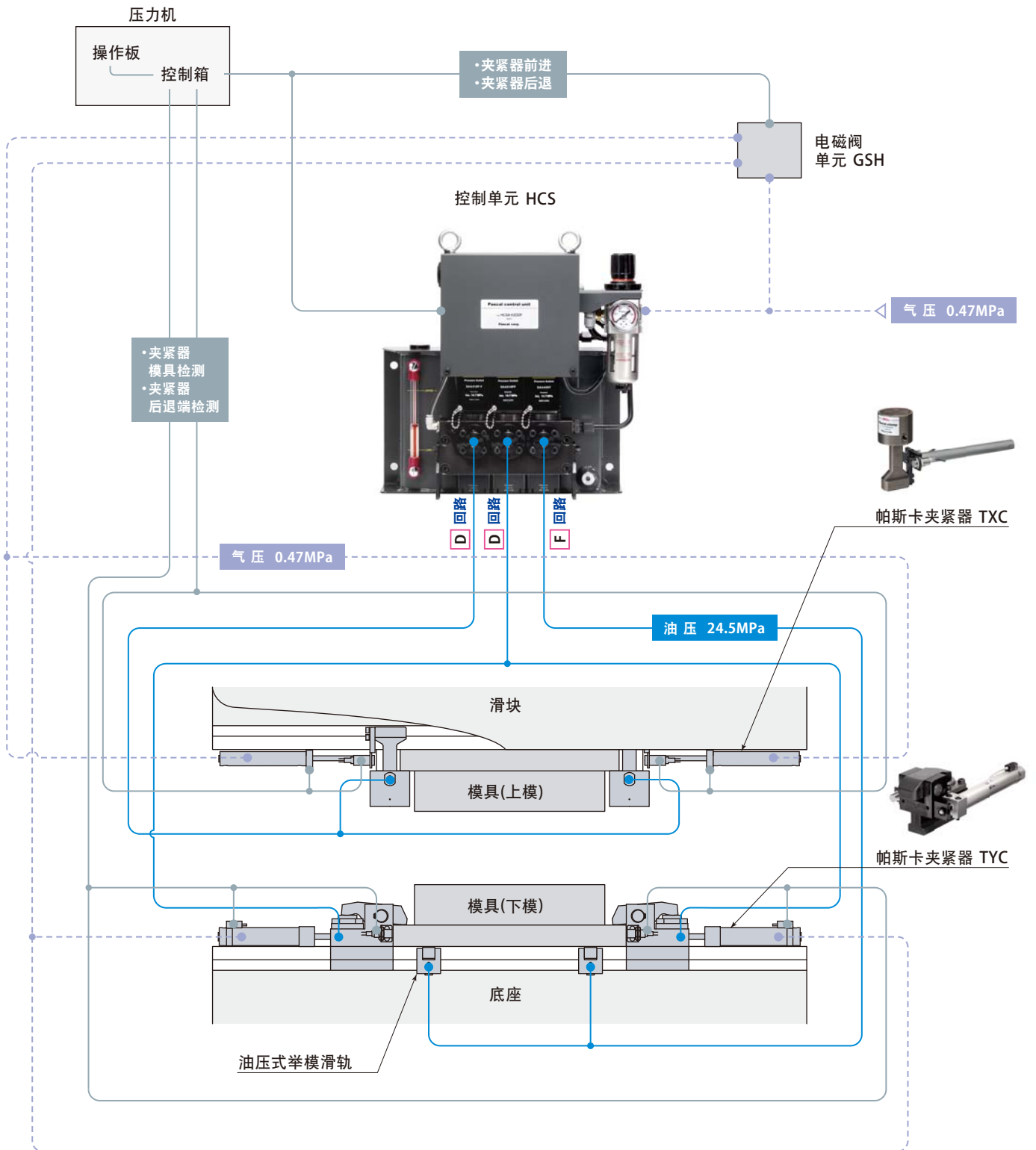
油压、空气回路数				
上模夹紧器		下模夹紧器		举模滑轨
油压	空气	油压	空气	油压
1	1	1	1	-



控制设备
油压回路例

D D F 回路

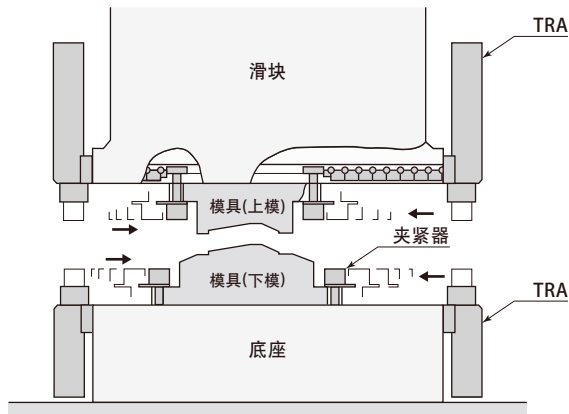
油压、空气回路数				
上模夹紧器		下模夹紧器		举模滑轨
油压	空气	油压	空气	油压
1	1	1	1	1



自走式夹紧器
traveling clamp

model **TRA**

帕斯卡自走式TR系列夹紧器, 是一种可以使夹紧器沿T形槽自动移动到夹紧模具位置上的创新式冲压模具夹紧系统。
引进TR系列夹紧器可以无需使用模具安装板, 使模具的费用大幅减少。
与以往通常在模具安装板端部夹紧的方式相比, 可以在模具承载中心部位进行强力夹紧, 实现高精度、稳定可靠的冲压加工。
被代表日本先进技术的众多知名汽车厂家大量采用。到现在, 约有40,000台TR系列夹紧器在世界各地发挥着重要作用。



控制设备
Control system

用于大中型压力机

适用于大中型压力机的强力控制单元。

※ HUC、HUD未在本产品介绍内登载, 请另行咨询。

帕斯卡控制单元(电气控制)



model **HCP**
(适用于大中型压力机)

帕斯卡动力单元



model **HUC**
(适用于大中型压力机)

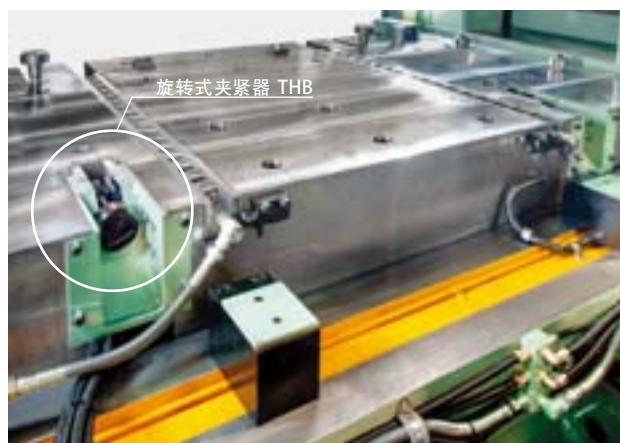
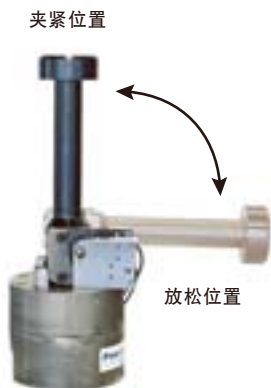


model **HUD**
(适用于大中型压力机)

旋转式夹紧器
Swing clamp

model **THB**

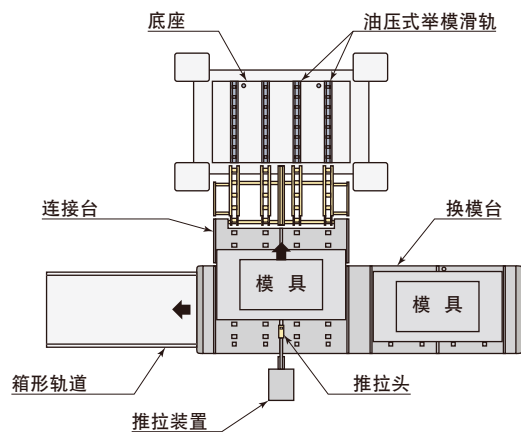
是导入换模系统的最佳夹紧器。
由于安装位置可以旋转90度, 所以模具搬入时与夹紧器不发生干涉。



换模系统
Die change system

model **MZ**

帕斯卡换模系统比起以往的叉车和吊车, 换模时间可以大幅缩短, 是最适合于大中型压力机的自动换模系统。
根据蔽社产品的导入实例, 换模时间由30~60分(2~4名), 改善为3~5分(1名), 极大节约了时间和劳力, 提高了生产效率。
压力机生产线可用最少的人力, 实现少量而多品种的生产、无库存生产、短货期生产, 在安全作业方面也取得了显著效果。
另外, 与往常的移动式底座相比, 帕斯卡换模系统能够大幅度减少设备成本。

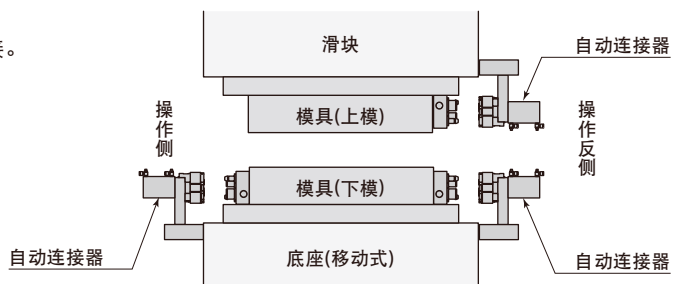


自动连接器
Auto coupler



1200ton 加热压力机

由于导入自动连接器, 液压、气压、冷却水等接头及电插头皆可简单而迅速地自动接脱。
不仅大幅度改善换模作业的效率, 也有效避免了人工操作的错接。



微型氮气弹簧
Mini gas spring

model **DSA**

外形小巧、输出力大、耐久性强的微型氮气弹簧



4,000kN (400tonf) 顺送压力机 model DSA 微型氮气弹簧 采用例 (照片左:上模 右:下模)

操作板
Control panel

model **ELC-AJM11**

只需简单的开关操作,便可实现上模
夹紧放松、下模夹紧放松及模具的升
降控制。
把控制装置安装于压力机的控制箱内
使用。



操作板 ELC-AJM11

压力机的电永磁夹紧系统 Press mag clamp

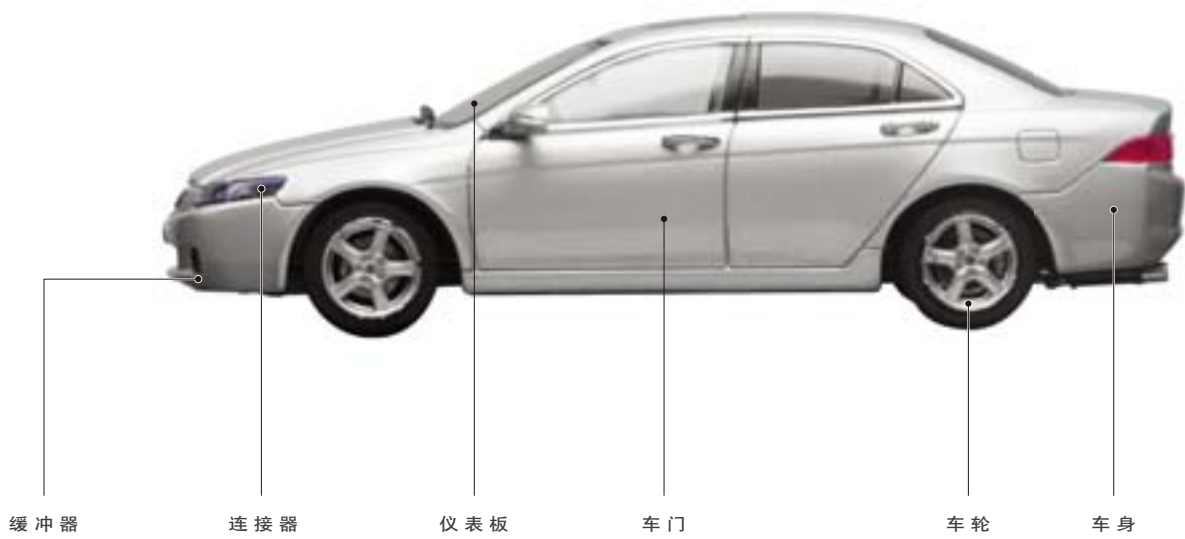
帕斯卡电永磁夹紧系统,是由强力永久磁石(钕铁硼、铝镍钴)吸引并固定模具的夹紧系统。模具尺寸不必统一,仅用按钮操作便可瞬间夹紧与放松。仅在吸磁或脱磁的瞬间通电。夹紧中不需要消耗电力,即使停电模具也不会脱落。夹紧力(吸引力)全面而均等地固定模具,因此可防止模具变形、提高产品加工质量。



2,000kN (200tonf) 高速压力机 电永磁夹紧系统

Pascal all products

帕斯卡产品



缓冲器

连接器

仪表板

车门

车轮

车身

用于注塑生产线



电永磁夹紧系统



模具夹紧系统



自动连接器

用于冲压生产线



自走式夹紧器



压力机冲模夹紧系统

用于汽车模具



氮气弹簧

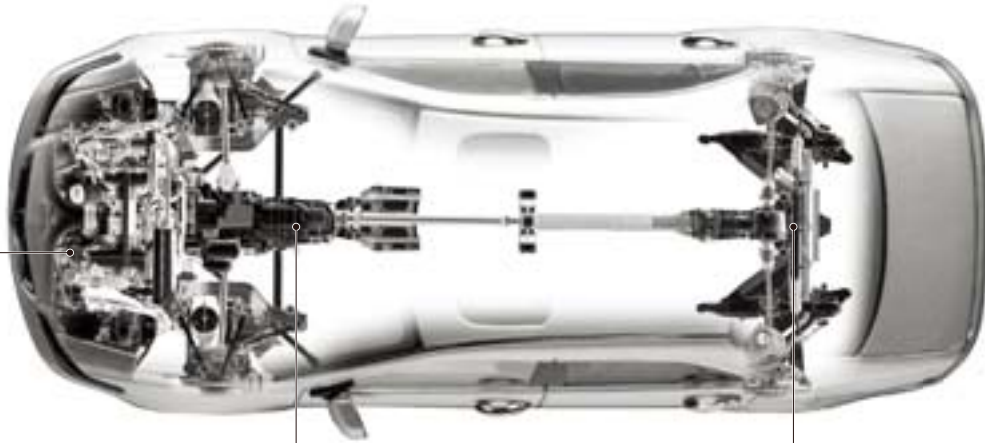
冲压模具

· 车身、顶盖、车门 等

注塑模具

· 缓冲器、仪表板 等

帕斯卡的产品
正在为全世界的汽车
生产线提供优良服务



发动机

变速器

驱动桥

用于压铸生产线



压铸机模具夹紧系统



C板电磁夹紧器

用于切削加工生产线



工件夹紧设备



随行夹紧器



转位工作台



氮气平衡器

DOMESTIC LOCATIONS

国内据点



JAPAN

日本

- 总公司、技术开发中心 ● 伊丹[兵庫]
- 营业所 ● 大阪[兵庫]
● 熊谷[埼玉]
● 厚木[神奈川]
● 名古屋[爱知]
● 山形
- 生产地 ● 大分
● 山形



总公司、技术开发中心



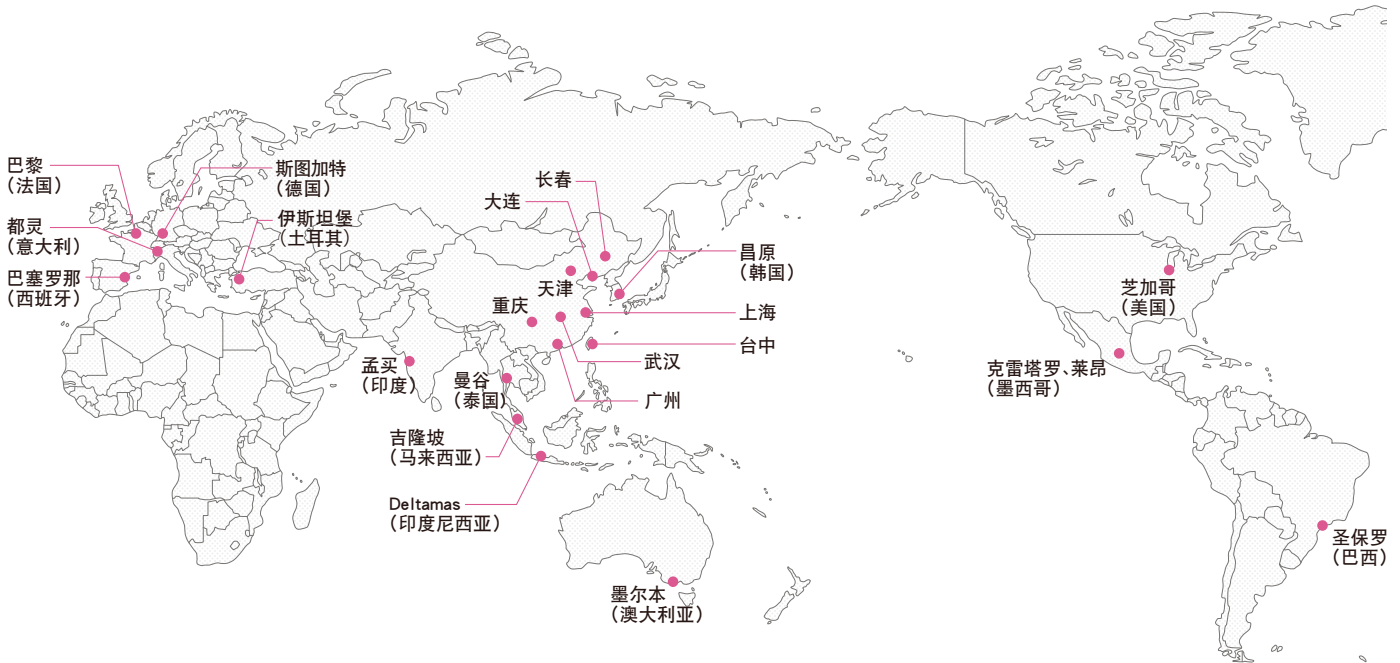
大分工厂



山形工厂

GLOBAL NETWORK

全球网络



ASIA

亚洲

- | | |
|----------|----------------------|
| 大连
●● | 台中
● |
| 上海
● | 曼谷[泰国]
● |
| 长春
● | 昌原[韩国]
● |
| 天津
● | Deltamas[印度尼西亚]
○ |
| 武汉
● | 吉隆坡[马来西亚]
○ |
| 重庆
● | 孟买[印度]
○ |
| 广州
● | 墨尔本[澳大利亚]
○ |

● 工厂 ● 当地法人 ● 营业所 ● 办事处 ○ 分销商

AMERICA

美洲

- | |
|-------------------|
| 芝加哥[美国]
● |
| 克雷塔罗,莱昂[墨西哥]
○ |
| 圣保罗[巴西]
○ |

EUROPE

欧洲

- | |
|----------------|
| 斯图加特[德国]
● |
| 都灵[意大利]
○ |
| 巴黎[法国]
○ |
| 巴塞罗那[西班牙]
○ |
| 伊斯坦堡[土耳其]
○ |

Pascal

-
- 大连营业所 帕斯卡(大连)有限公司(Pascal Dalian Corp.)
邮编 116620 辽宁省大连市经济技术开发区双D港二街100号-1号1层
电话 0411-8732-2988 传真 0411-8732-7299
- 上海营业所 帕式克商贸(上海)有限公司(Pascal Trading Shanghai Corp.)
邮编 201107 上海市闵行区纪翟路1199弄3号1楼
电话 021-5263-4122 传真 021-6296-2882
- 长春营业所 邮编 130041 吉林省长春市解放大路338号21世纪国际商务总部A座1604室
电话 0431-8112-6309 传真 0431-8112-6309
- 天津营业所 邮编 300180 天津市河东区津塘路156号紫乐广场金地紫云庭2号楼3单元1505室
电话 022-5871-1965 传真 022-5871-1965
- 武汉营业所 邮编 430056 湖北省武汉市武汉经济技术开发区博学路6号联投金色港湾3期45栋2单元502室
电话 027-8474-9899 传真 027-8474-9899
- 重庆营业所 邮编 400020 重庆市江北区金源路15号3栋4楼3号室
电话 023-6755-9601 传真 023-6755-9601
- 广州营业所 邮编 510670 广州市萝岗区科丰路87号C3栋1312房
电话 020-3890-4831 传真 020-3890-4831
-

海 外 ●日本国 ●芝加哥 ●德国 ●韩国 ●曼谷

Pascal corporation Japan

