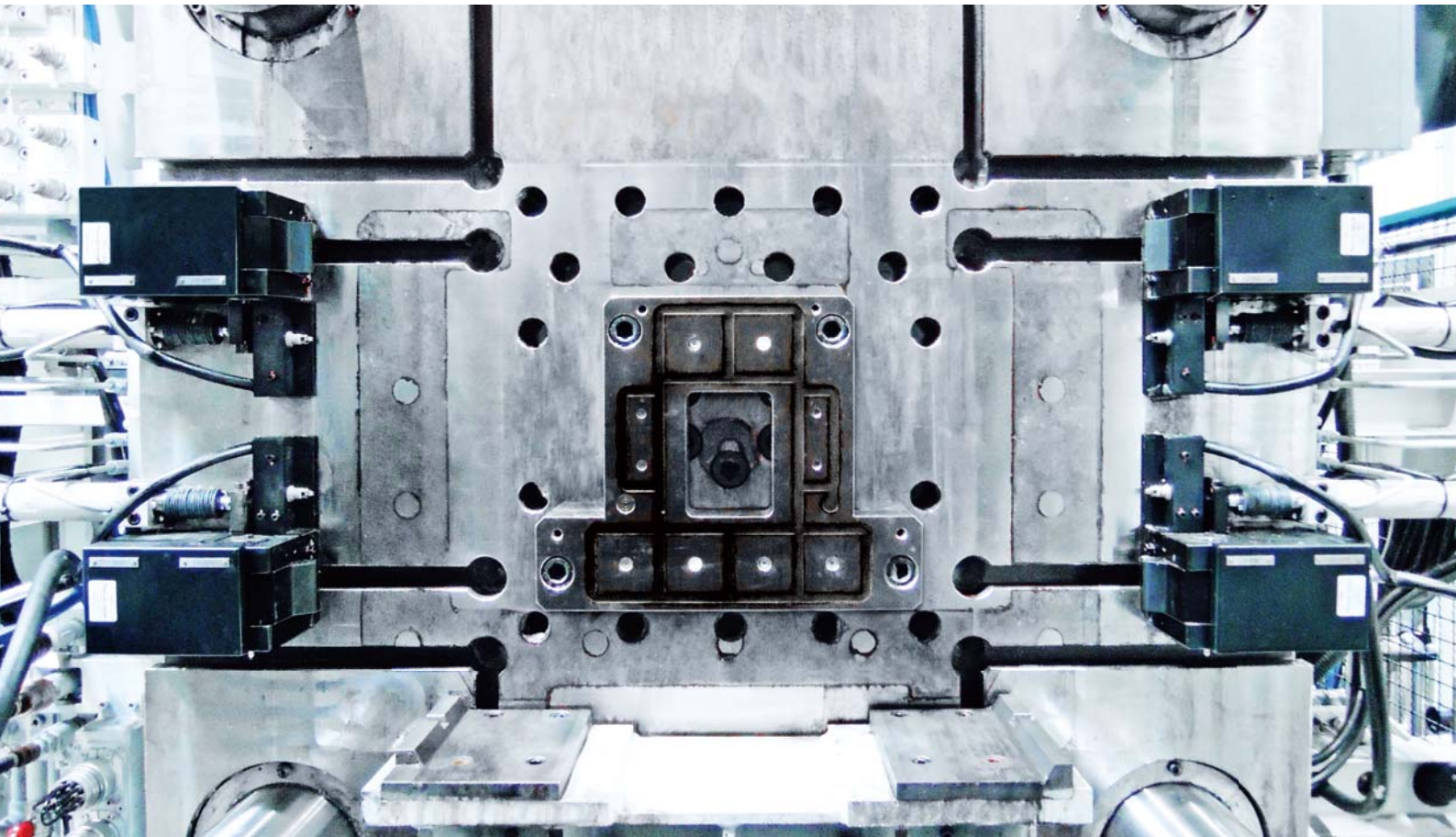


Pascal die casting machine system

帕斯卡压铸机快速换模系统




Pascal


Pascal die casting machine system


模具夹紧器		model TYB → 4 页
-------	---	------------------	-------------

控制单元		model HCL 适用于大中型压铸机 → 6 页
------	---	-------------------------------	-------------

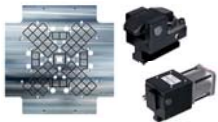






压铸机电永磁夹紧器		压铸机电永磁夹紧器 → 8 页
-----------	---	-----------	-------------

C 板电永磁夹紧器		C 板电永磁夹紧器 → 10 页
钢球锁紧连接杆		钢球锁紧连接杆 → 12 页

自动连接器		自动连接器 → 16 页
多路连接器		多路连接器 → 18 页

定位装置		模具定位器 → 22 页
		模具调平器 → 24 页

Pascal die casting machine system

<p>压力机电永磁夹紧器 油压夹紧器</p>		<p>压力机电永磁夹紧器</p>	<p>..... →26页</p>
		<p>快速换模系统</p>	<p>..... →27页</p>
<p>扩张型夹紧器 连杆式夹紧器 旋转式夹紧器 随行夹紧器</p>		<p>扩张型夹紧器</p>	<p>..... →28页</p>
		<p>连杆式夹紧器</p>	<p>..... →30页</p>
		<p>旋转式夹紧器</p>	<p>..... →31页</p>
		<p>随行夹紧器</p>	<p>..... →32页</p>
<p>机械手工具更换器</p>			<p>..... →33页</p>
<p>模具翻转机</p>	<p>滚动式 model SMR</p> 	<p>平台式 model SMF</p> 	<p>..... →34页</p>
	<p>分离翻转机</p> 	<p>模具开合机</p> 	<p>..... →36页</p>

die-clamping system

压铸机 模具夹紧器



TYB10 6,500kN(650ton) 压铸机



TYB10 3,500kN(350ton) 压铸机

TYB10 5,000kN(500ton) 压铸机

TYB16 6,500kN(650ton) 压铸机

帕斯卡 夹紧器
model **TYB**

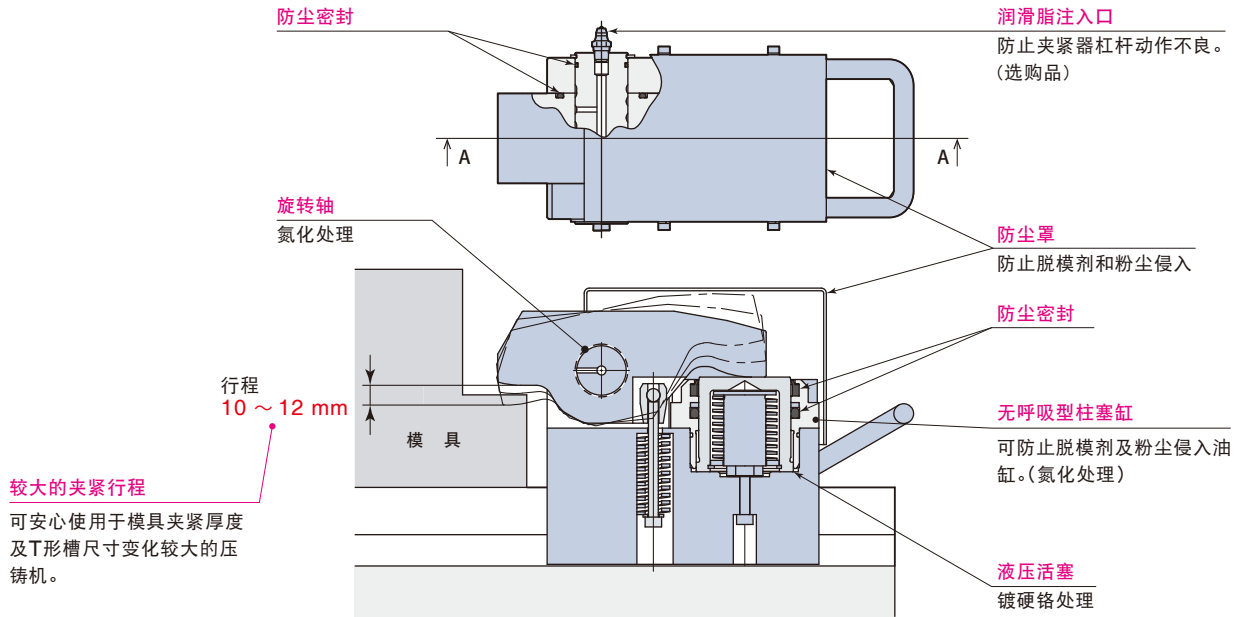


可承受高温、灰尘和脱模剂飞散等恶劣操作条件的,具有高信赖、高耐久性能的夹紧器。

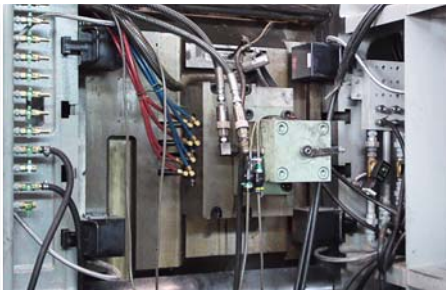
- 较大的夹紧行程
- 有效防止脱模剂及粉尘的侵入
- 完善的耐高温及防锈对策

夹紧行程：**10mm ~ 12mm**

夹紧能力：4,6,10,16,25吨



TYB(自动滑行动式) 8,000kN(800ton) 压铸机



TYB16 9,000kN(900ton) 压铸机



TYB25 25,000kN(2,500ton) 压铸机

油压

Pascal hydraulic control unit

控制单元 HCL

非常适用于油压夹紧器的紧凑型控制单元



Operation panel / Control box

操作板 / 控制箱

控制油压夹紧系统的操作板及控制箱。

设计紧凑、安装位置自由。

操作板

model
ESTE-D



控制箱

model
ECTL



联锁信号

在油压或气压夹紧器的电气控制回路中，设置了下述联锁信号，以确保换模作业安全。

- 换模时，如果完全满足下述6项条件，则可操作油压或气压夹紧器。

油压或气压夹紧器：①模具更换接通

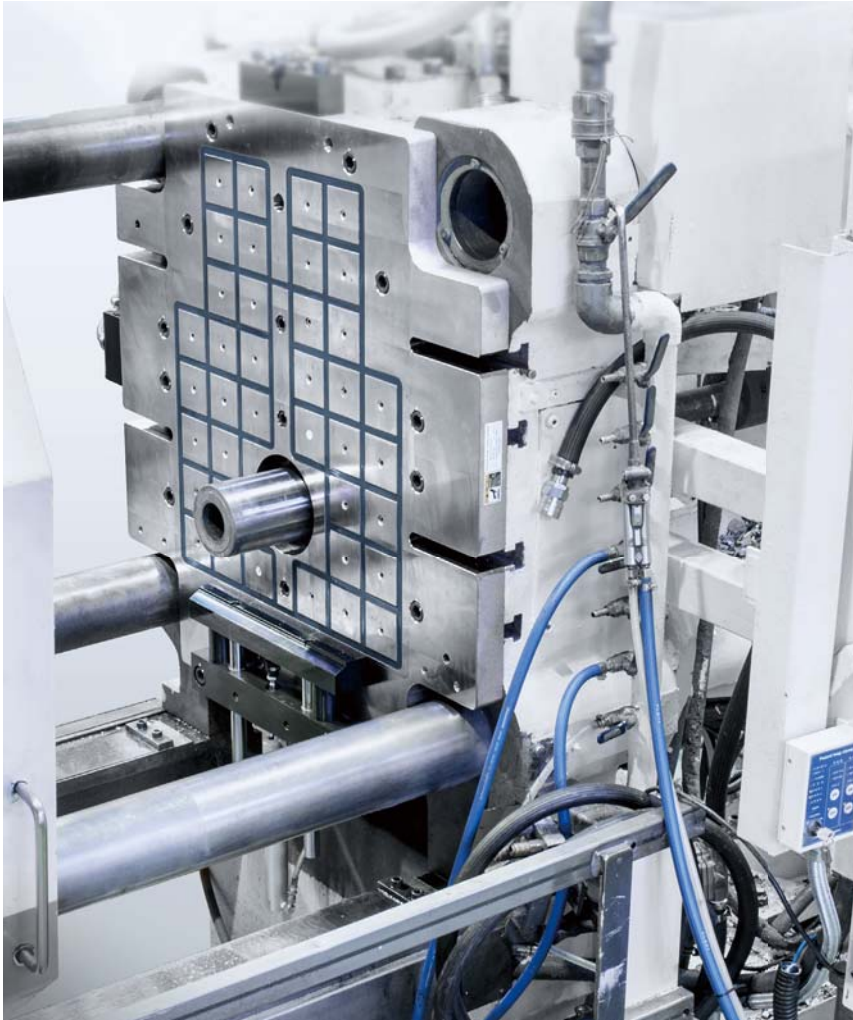
压铸机：②换模状态(或手动状态)、③喷嘴后退到位、④推顶器后退到位、⑤合模到位、⑥安全门关闭到位
压铸机的条件②、③、⑤可通过操作板LED指示灯确认。

die-clamping mag clamp

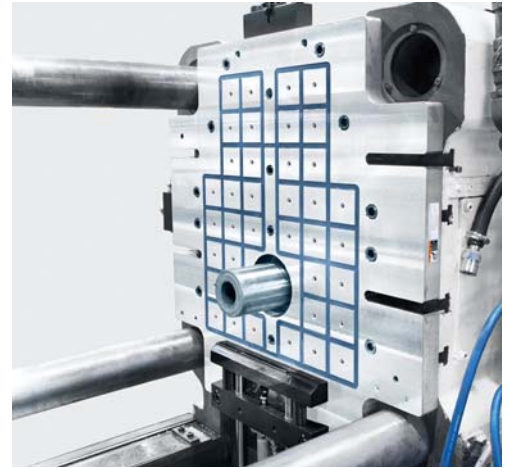
压铸机 电永磁夹紧器

以强力永久磁石 (软铁磁) 将模具瞬间夹紧

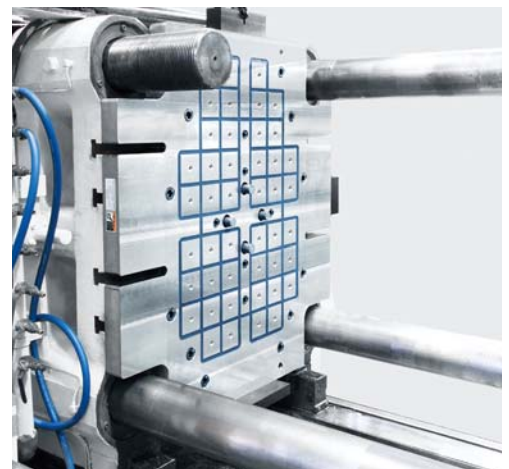
帕斯卡电永磁夹紧器,是以强力磁石对模具进行吸引并固定的模具夹紧系统。
由于不使用模具安装螺栓,不需要自动夹紧器的安装空间,因而可最大限度利用压铸机盘面。



3,500kN(350ton) 压铸机 电永磁夹紧系统 & 模具定位装置

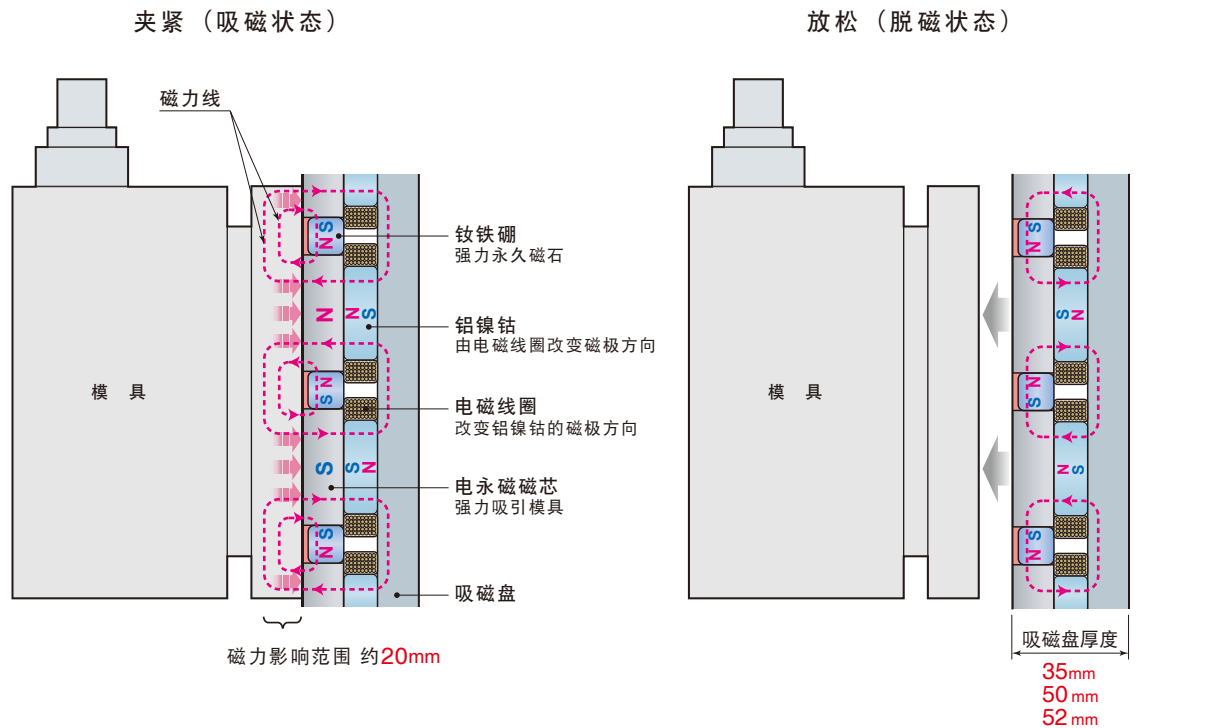


3,500kN(350ton) 压铸机
电永磁夹紧系统 固定侧



3,500kN(350ton) 压铸机
电永磁夹紧系统 可动侧

电永磁夹紧器的构造与动作原理



- ① 电磁线圈通电**0.5**秒。
- ② 铝镍钴极性翻转。
- ③ 钕铁硼与铝镍钴同极化。
- ④ 磁芯成为强力磁石而吸引模具。

- ① 电磁线圈通电**0.5**秒。
- ② 铝镍钴极性翻转。
- ③ 钕铁硼与铝镍钴的磁力线不出吸磁盘表面而放松模具。

- 电磁吸盘由可动侧及固定侧二张盘组成一套。
- 只需按动操作板的按钮就能瞬间(0.5 ~ 4.5秒)夹紧模具。
- 只需在夹紧器 ON / OFF (吸磁/脱磁)时通电。夹紧状态中不耗电,也不发热。
- 作为标准装备,具有模具错动检测机能,并配有模具防落钩。
- 是高温规格(0 ~ 180℃)。

● 详细请咨询。

c-plate mag clamp

C板电永磁夹紧器

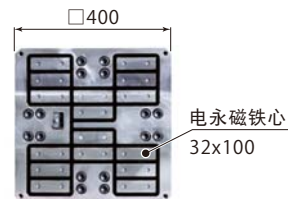
压铸机(可动盘)的推顶板实现电永磁化后,可以与模具(可动型)的推顶板瞬间连接。

不需要推顶油缸、推顶杆及推顶板的装卸,换模时间大幅缩短。



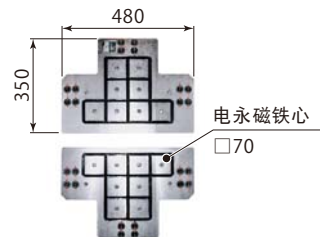
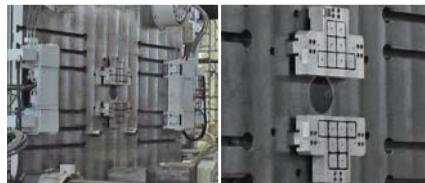
8,500kN(850ton) 压铸机

25,000kN(2,500ton) 压铸机



最大夹紧能力:55kN

40,000kN(4,000ton) 压铸机

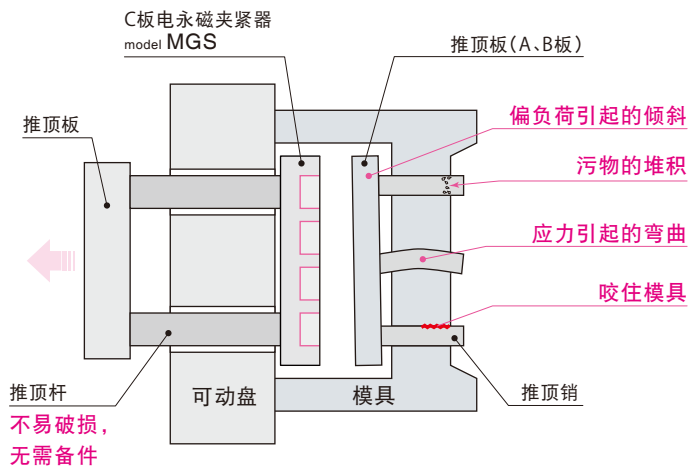


最大夹紧能力:117.6kN (58.8kNx2)

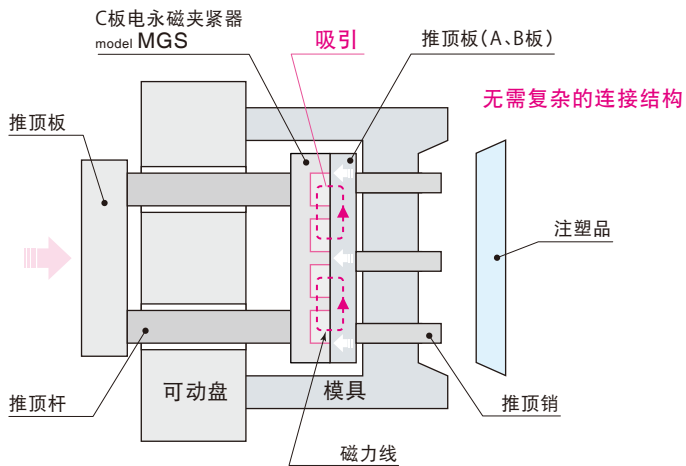
如果推顶销被卡住,则顶出板缩回时推顶销会受到很大的负荷力,从而损坏模具。

当C板吸磁盘受到的拉力大于吸磁力时会脱离推顶板,从而防止模具损坏。

推顶板返回不良时：与推顶板分离



推顶注塑件时：吸引推顶板

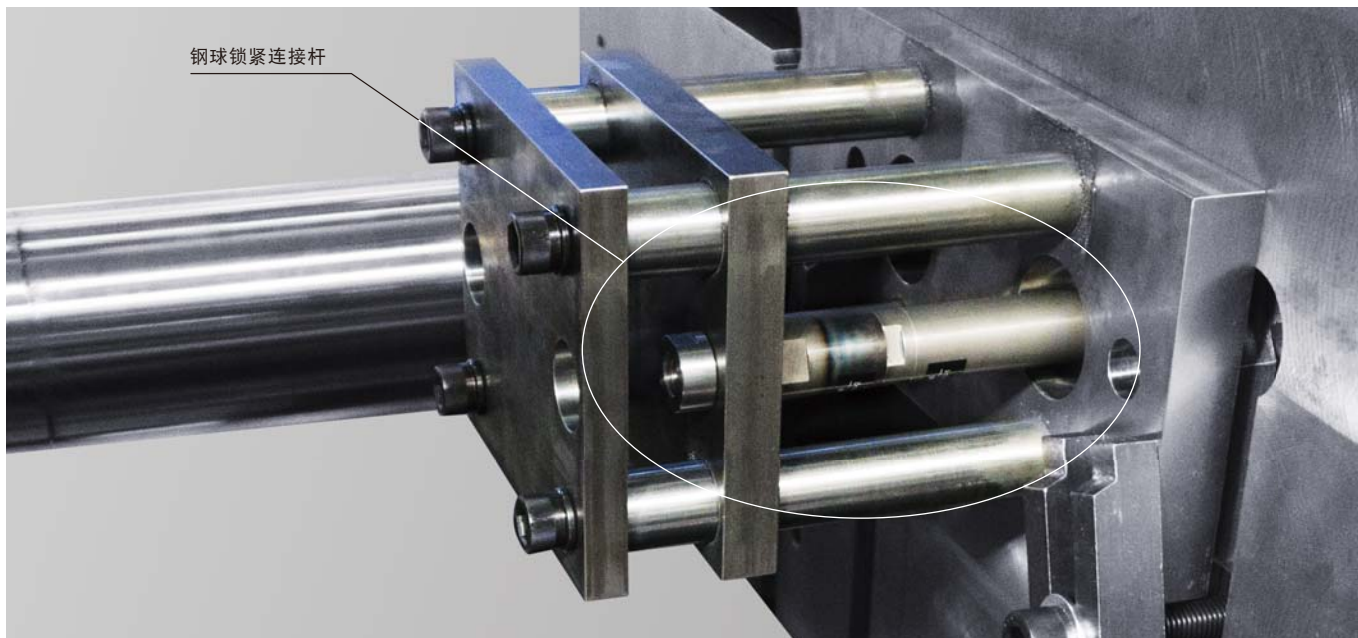


Ball lock coupler

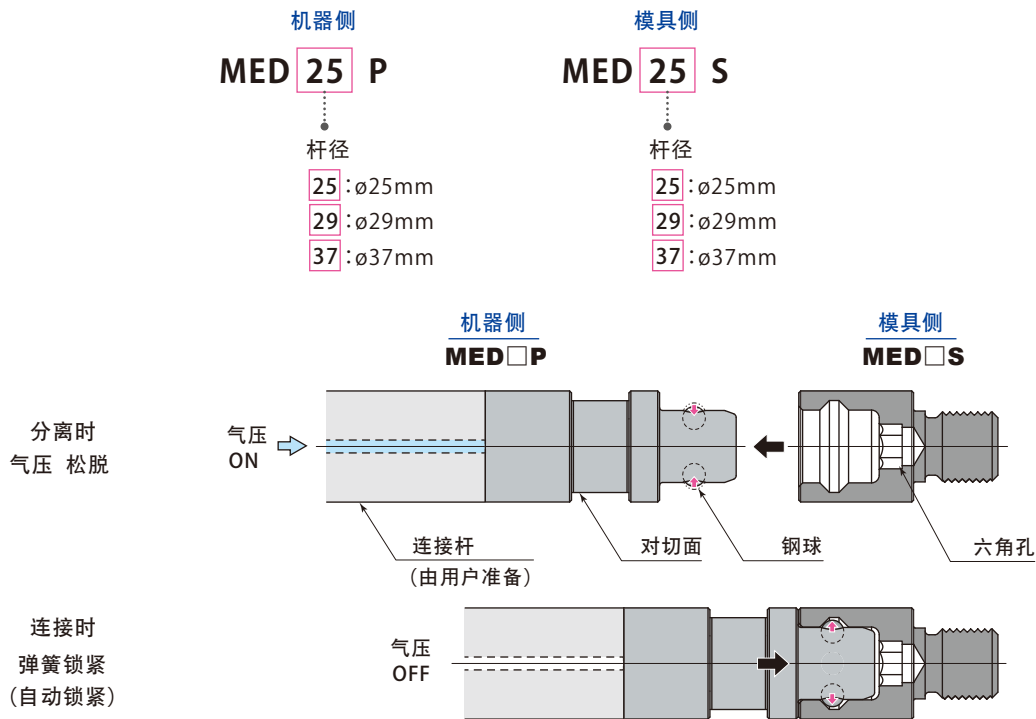
钢球锁紧连接杆

推顶杆联结自动化

由钢球锁紧机构对推顶杆进行分离与联结，实现了推顶油缸与模具侧推顶板（A、B板）的连接自动化。由机外按钮操作控制分离与连接，缩短了准备时间。



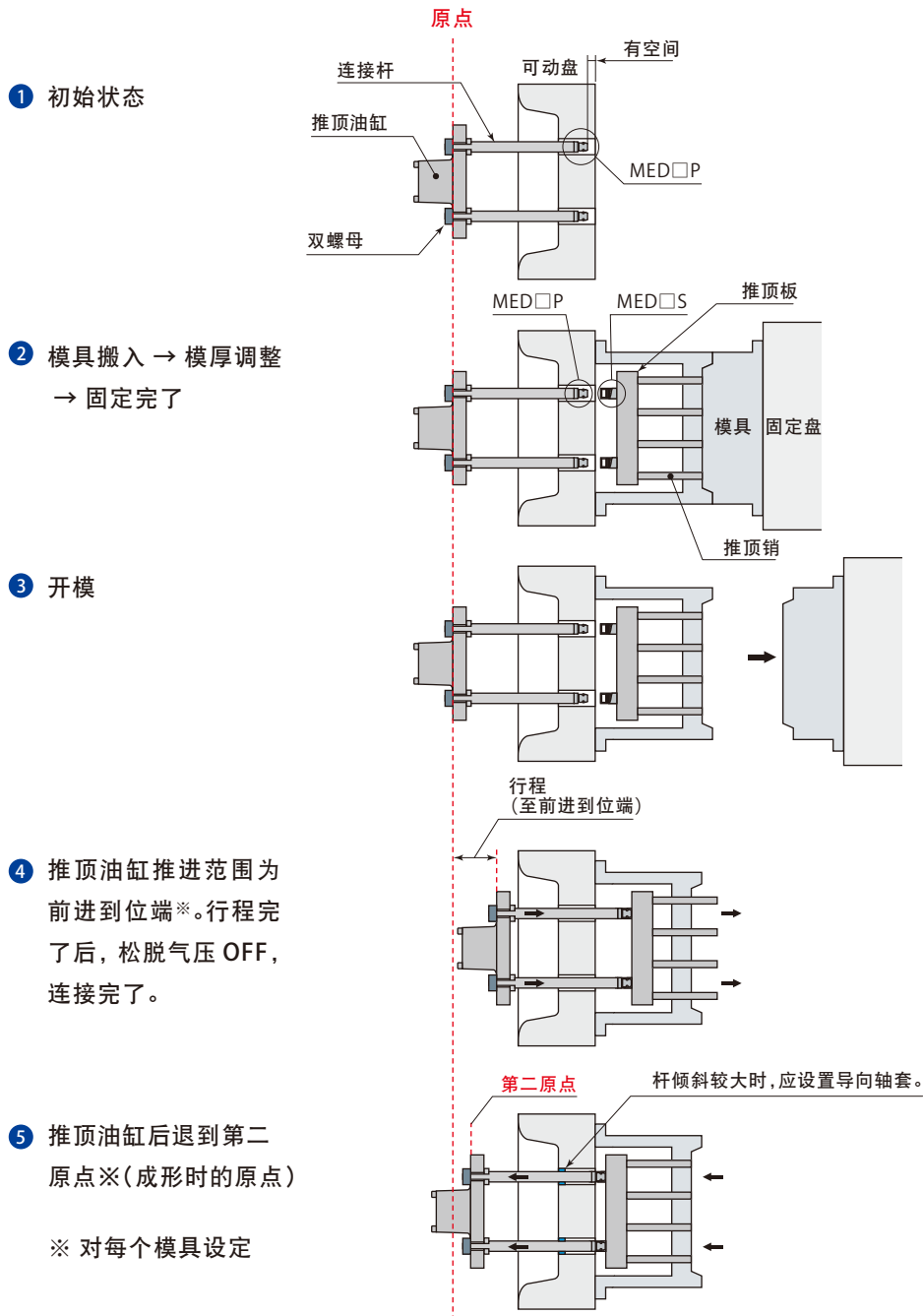
型号表示



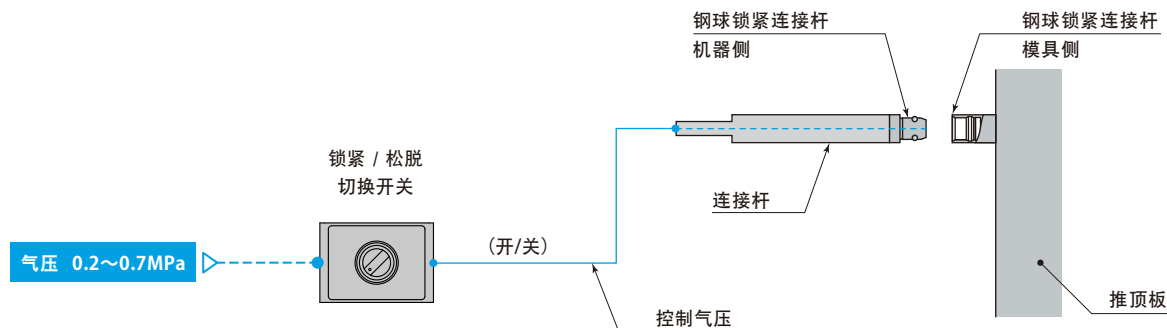
型 号		MED25	MED29	MED37
杆 径	mm	$\phi 25$	$\phi 29$	$\phi 37$
容许荷重	顶出时 kN	25	40	63
	收回时 kN	4.0	6.3	10
动作方式	锁 紧	弹簧 锁紧 (自动锁紧)		
	松 脱	气压 松脱		
使用气压范围	MPa	0.2 ~ 0.7		
使用温度范围	$^{\circ}\text{C}$	0 ~ 70		
质 量	机器侧 g	140	195	385
	模具侧 g	85	135	260

● 压铸机侧附有O形环。(数量: 1、材质: NBR)

连接 · 分离



气压回路图



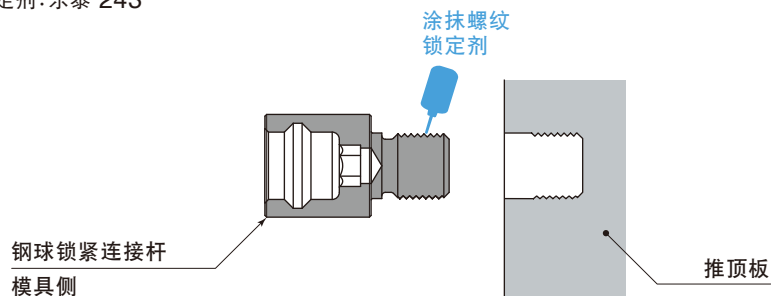
※ 需要联锁控制时，请咨询。

使用注意事项

- 如果气压不足，可能无法松脱。
- 安装于机器侧与模具侧的紧固扭矩，皆应参照下表。如果紧固扭矩过低，则可能出现故障。

型号	MED25	MED29	MED37
紧固扭矩 N·m	50	80	130

- 建议模具侧螺纹处涂抹螺纹锁定剂(中强度)。
推荐螺纹锁定剂: 乐泰 243



- 连接杆宜采用机械结构用碳钢(S45C等)以上的材料，如果使用一般结构用轧制钢(SS400等)，可能因强度不足，连接处可能出现磨损或变形。

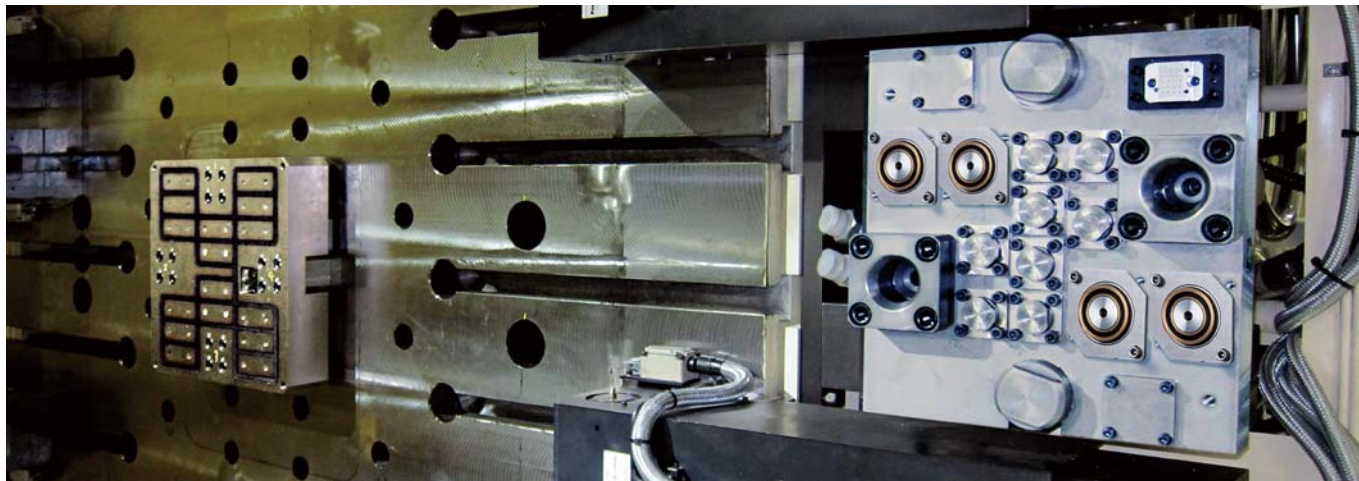
自动

auto coupler

自动连接器

一次自动拆卸多路管道

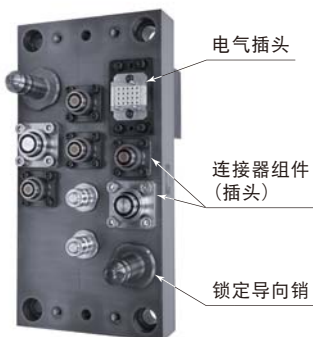
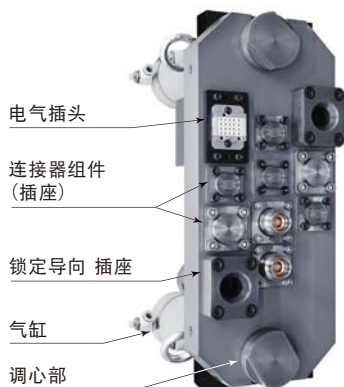
一键自动装卸油压、冷却水、气压等耦合器以及电气插头，
将大大提高换模工作效率，并有效防止耦合器误接而造成的人为故障。



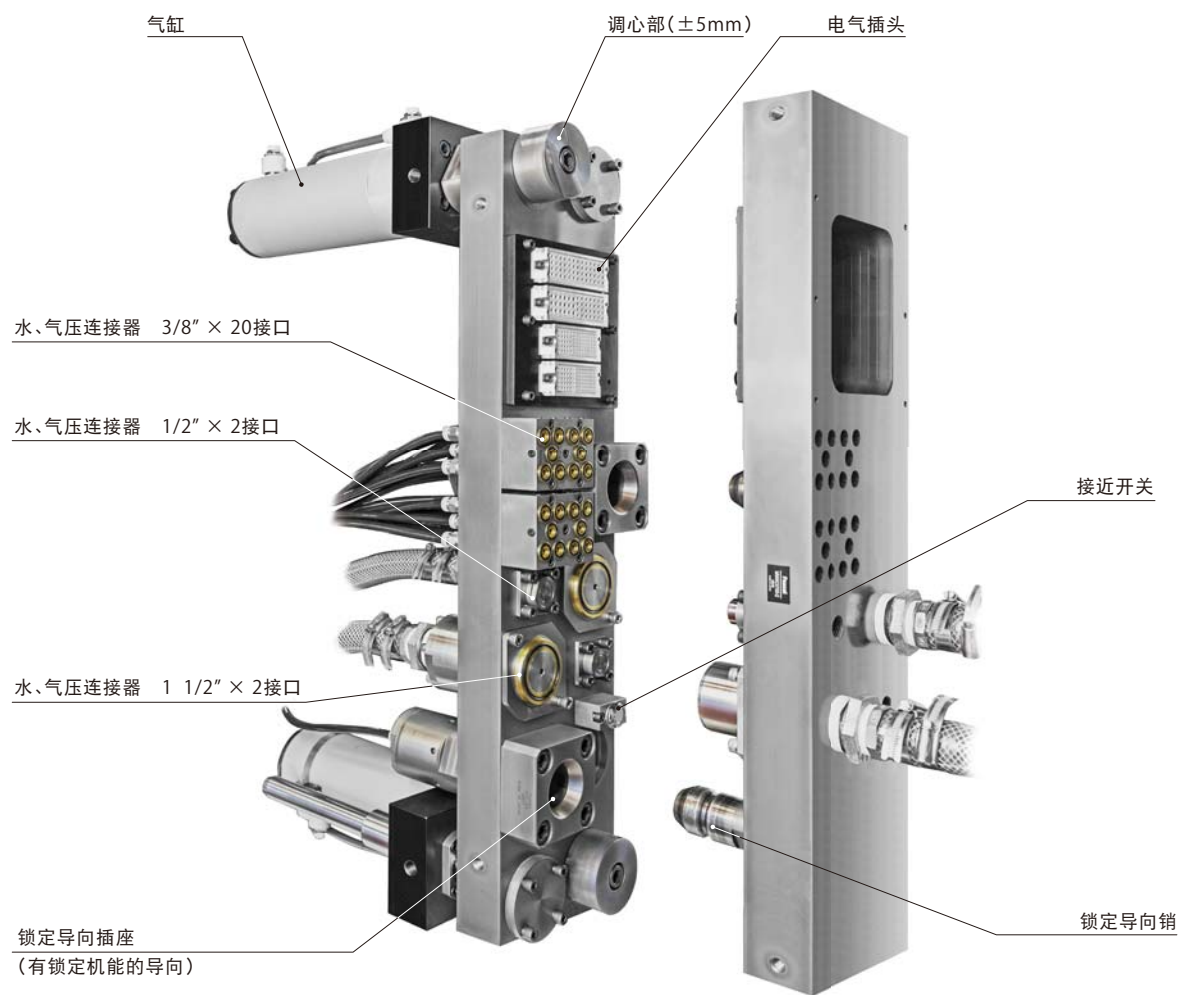
压铸机 C板电永磁夹紧器 & 自动连接器

机器侧 自动连接器

模具侧 自动连接器



- 缩短时间
(无需确认安装位置，
无需往返于操作侧及操作反侧)
- 避免人为错误
- 无需管路的颜色识别



组 件	连接器、 电气插头、 锁定导向、 接近开关(特殊)
流 体	油、 水、 空气
管 道 尺 寸	3/8"、 1/2"、 3/4"、 1"、 1 1/4"、 1 1/2"、 2"

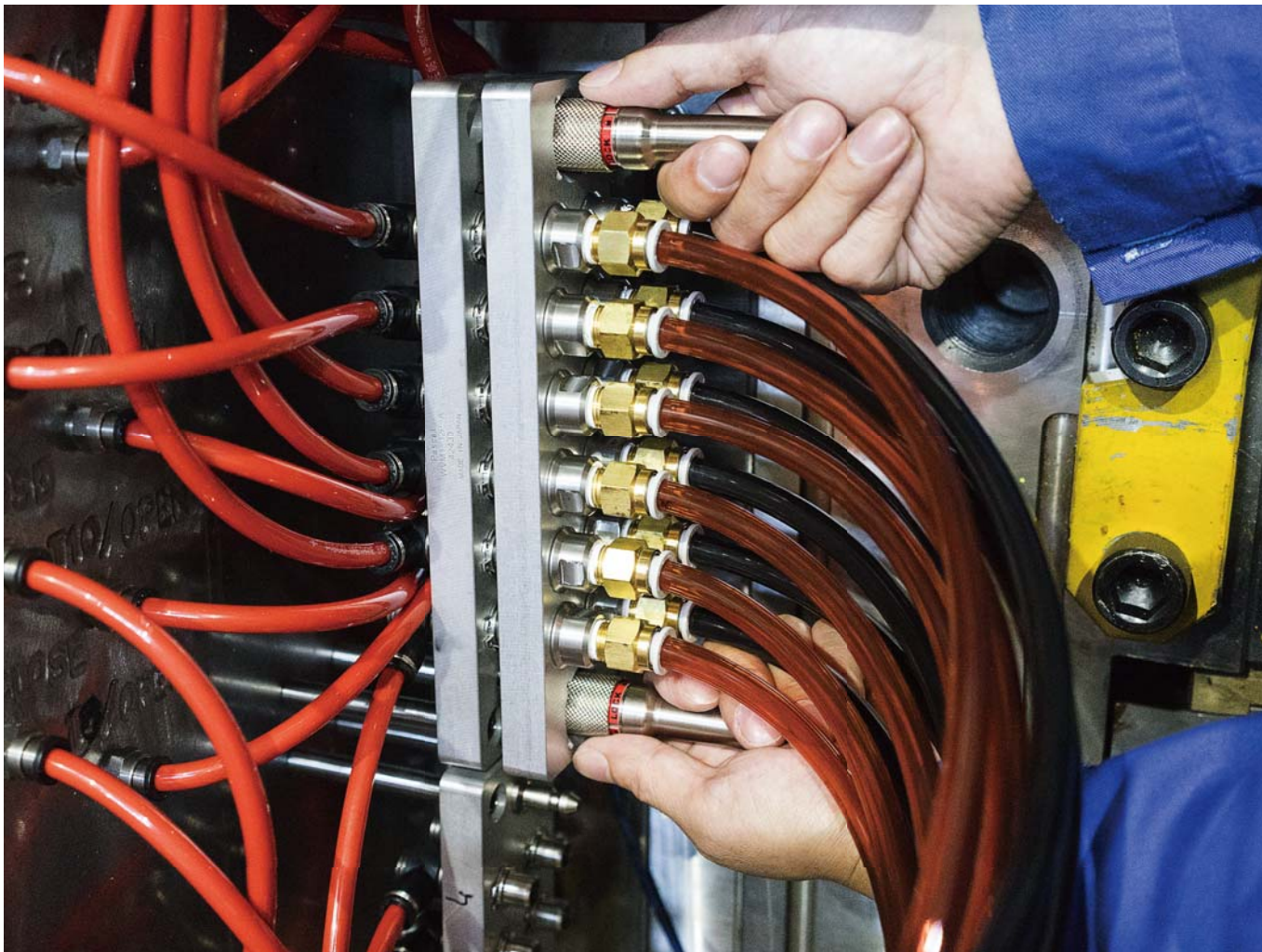
手动

Multi coupler

多路连接器

只需轻推抓手,便可将多路连接器简单而可靠地连接起来。

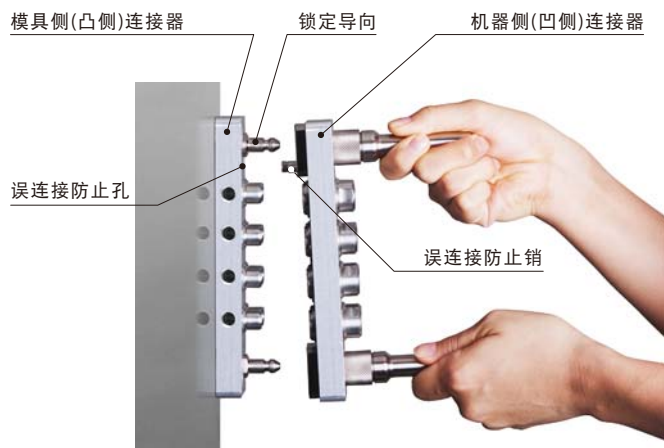
可防止连接器的错插、忘插,缩短连接器的操作时间。



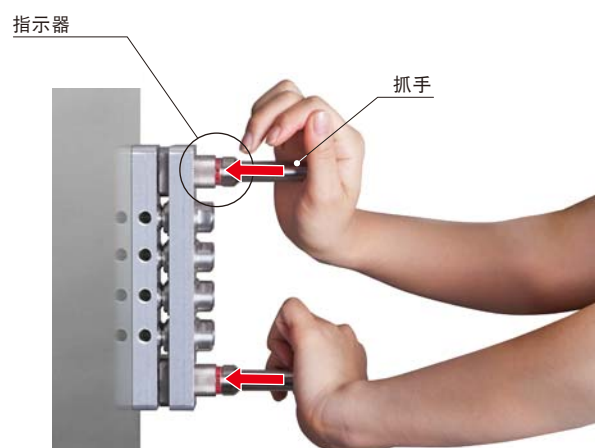
18,000kN(1800ton) 注塑机 开放型 多路连接器

锁定动作

沿着锁定导向插入连接器(凹侧)

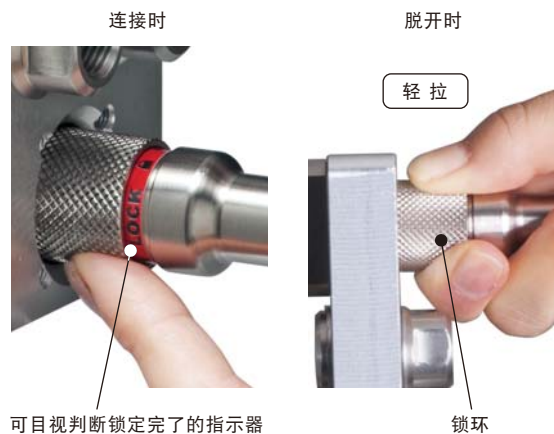
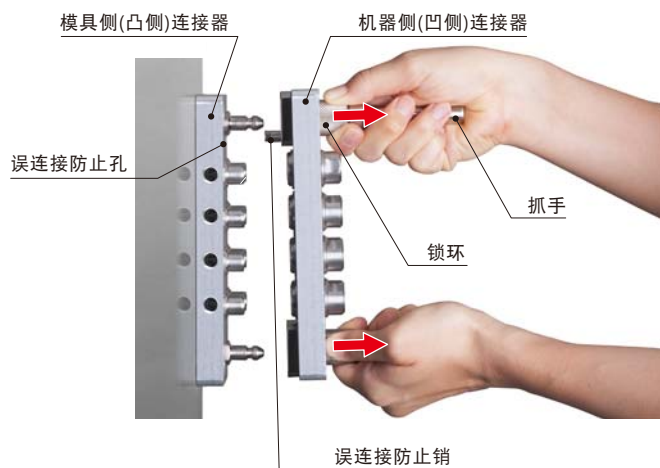


轻推抓手，锁定完了



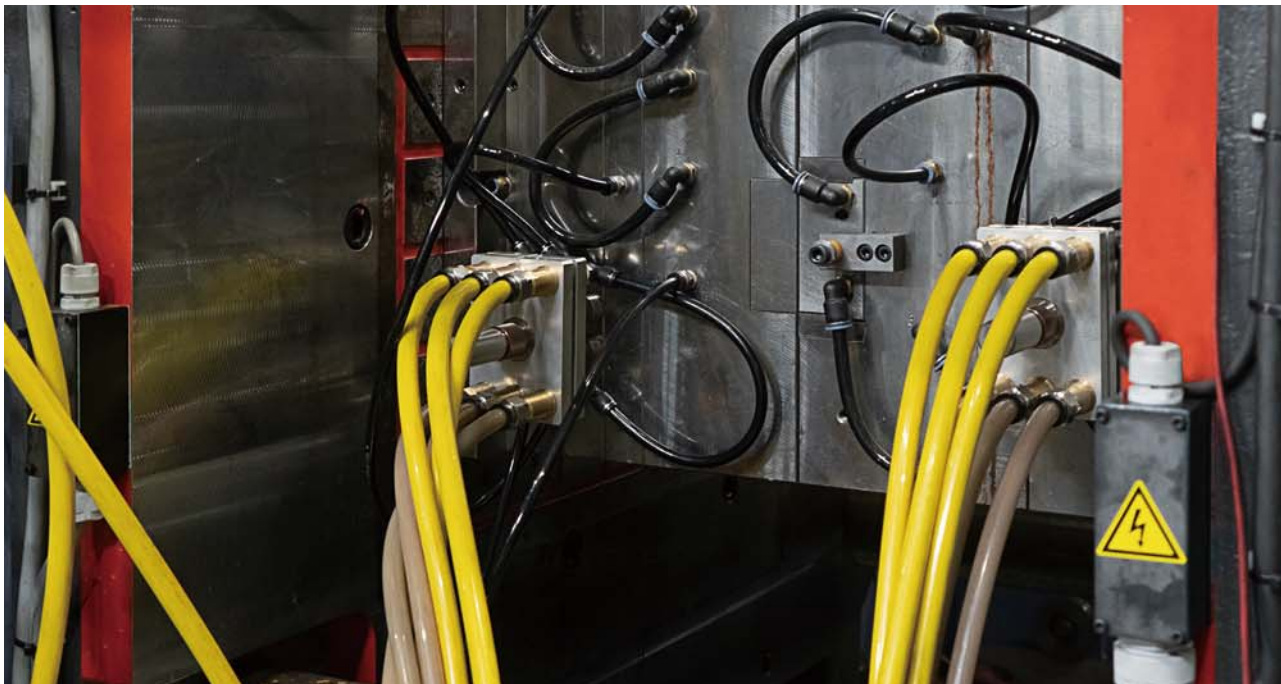
脱开动作

把持抓手，轻拉锁环，则可分离连接器



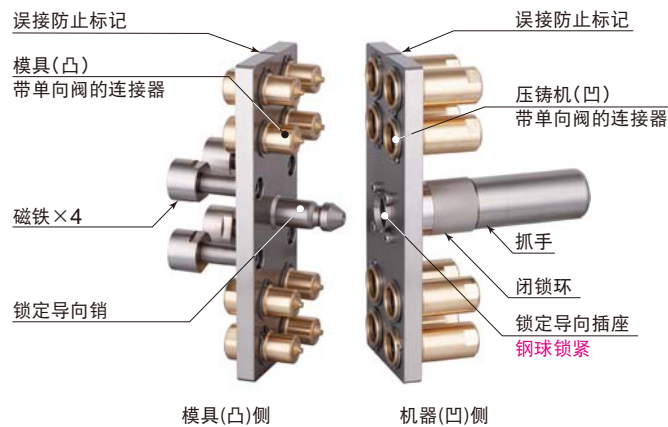
开放（无单向阀）型

带单向阀的型号。只需轻推抓手，便可简单可靠地连接多个接头。
可防止连接器的错插、漏插，缩短连接器的操作时间。



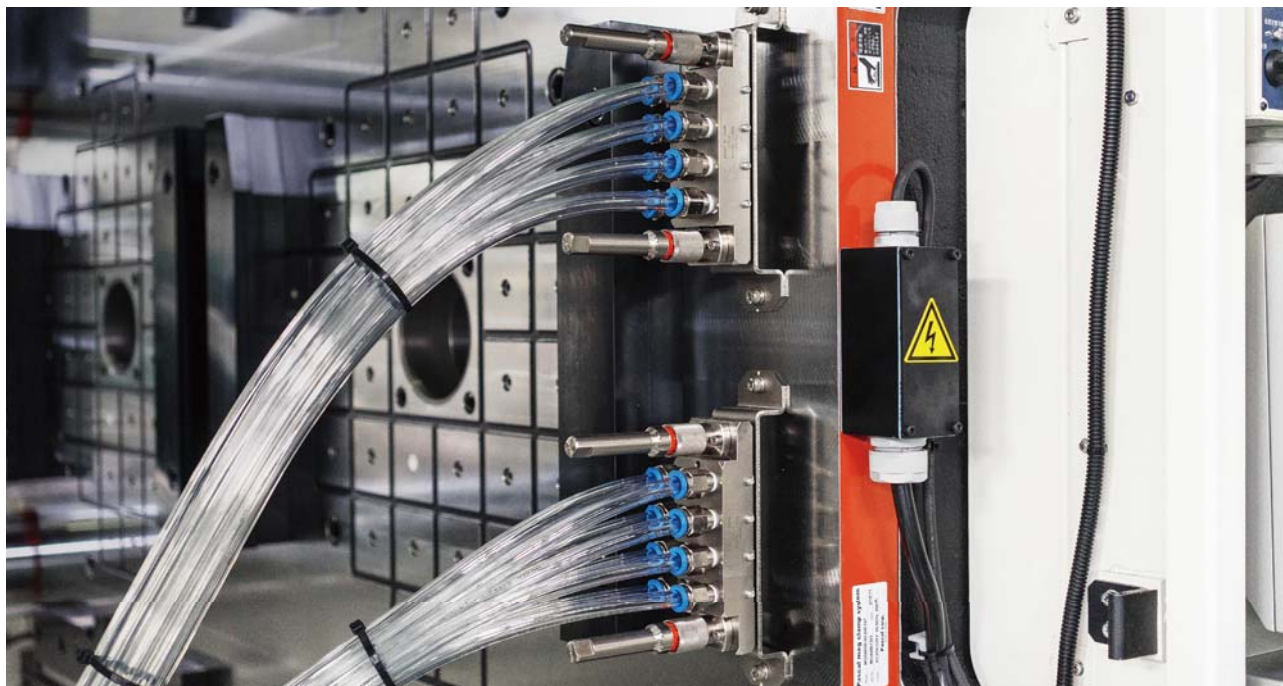
4,500kN(450ton)注塑机

流 体	油、水、空气
压 力	0.8MPa 以内
管 道 尺 寸	Rc1/4
接 口 数 量	6、8、12



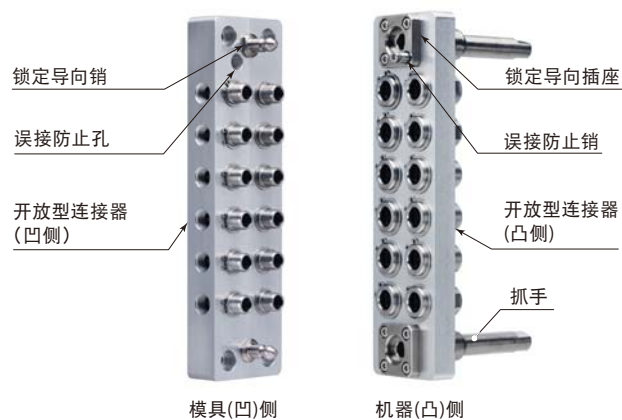
检验阀型

开放型连接器无单向阀,因而压力损失小,
不会发生连接器内混入异物或卡住法兰的动作故障。



6,000kN(600ton)注塑机

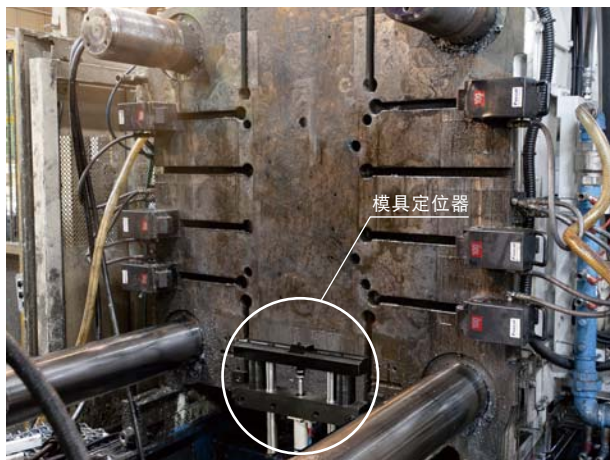
流 体	油、水、空气
压 力	0.8MPa 以内
管 道 尺 寸	Rc1/4 Rc3/8
接 口 数 量	6、8、10



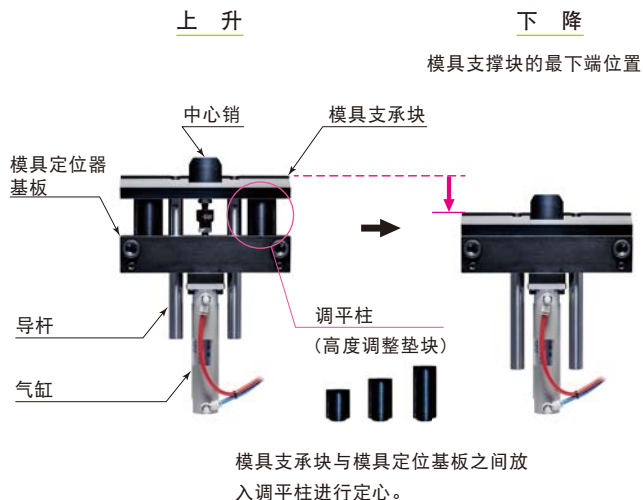
Die setter

模具定位器

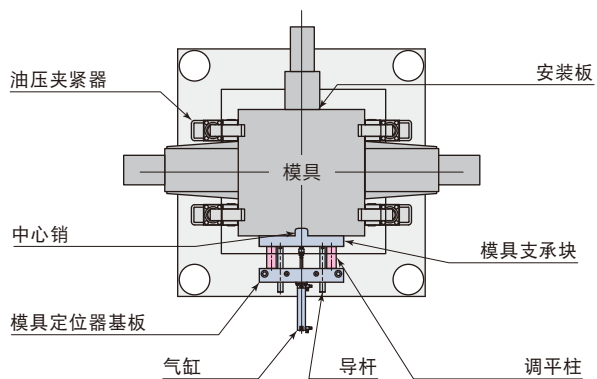
随着模具定位器的导入,只需将模具放置于定位器上,
即可轻松而可靠地进行水平与垂直的定位,从而提高生产效率。



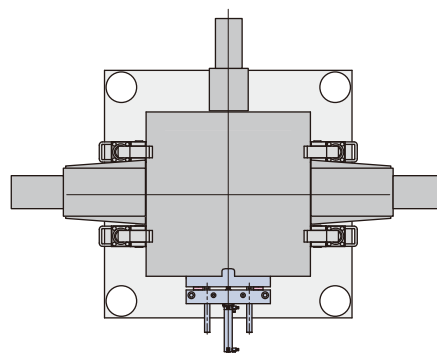
8,500kN (850ton) 压铸机 模具定位器



模具尺寸 小

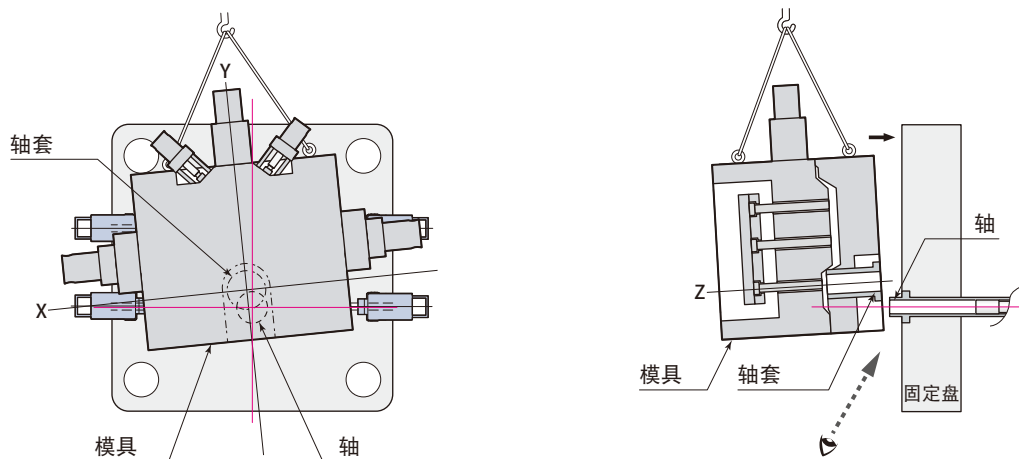


模具尺寸 大



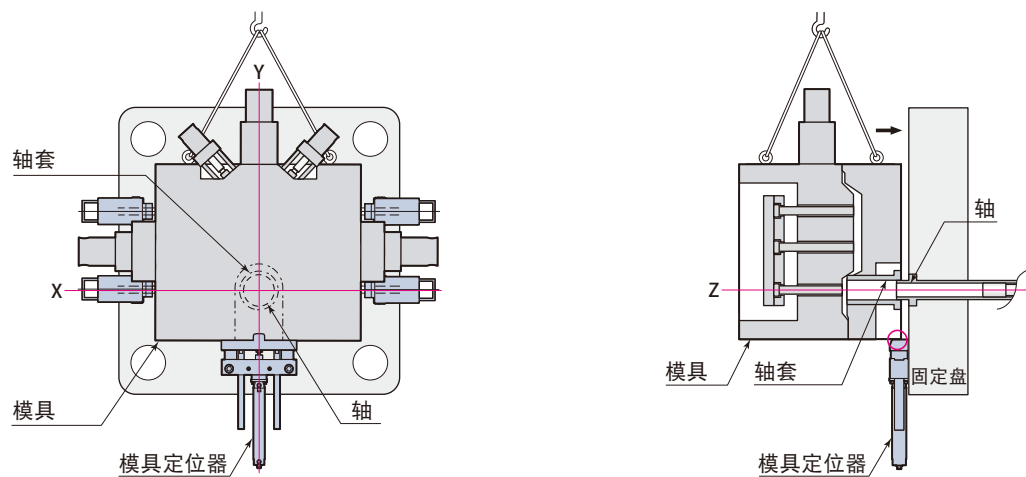
利用轴和轴套的模具定位

模具中心(X、Y)不固定, 模具设置困难。(轴和轴套难以对齐)



通过模具定位器进行定位

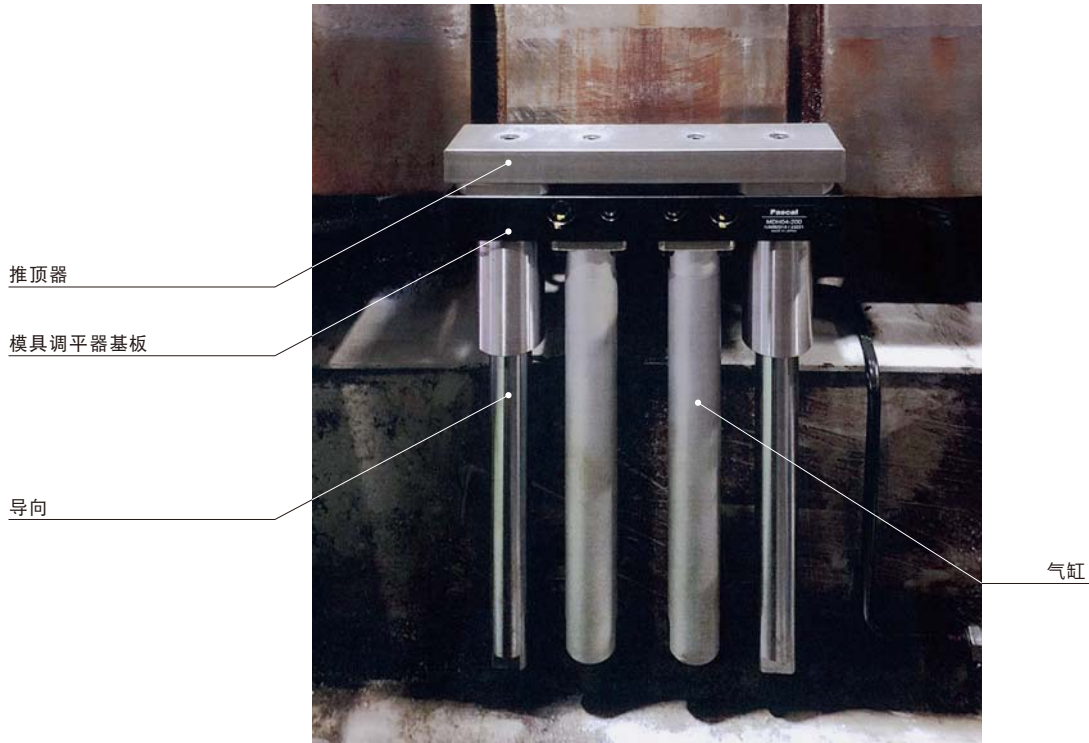
将模具放置于定位器上, 可迅速而可靠地确定水平(X), 使模具设置变得十分轻松。



Die leveler

模具调平器

中心轴使模具居中, 模具调平器自动调整模具的水平位置。



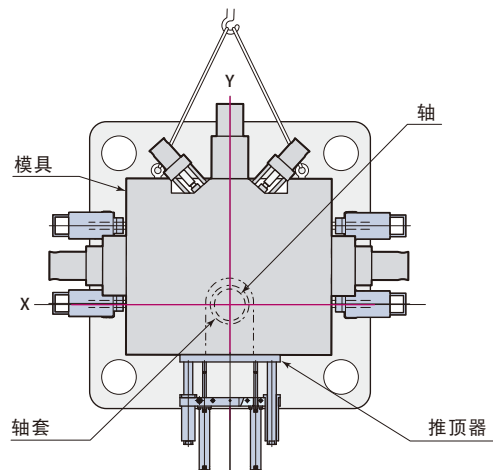
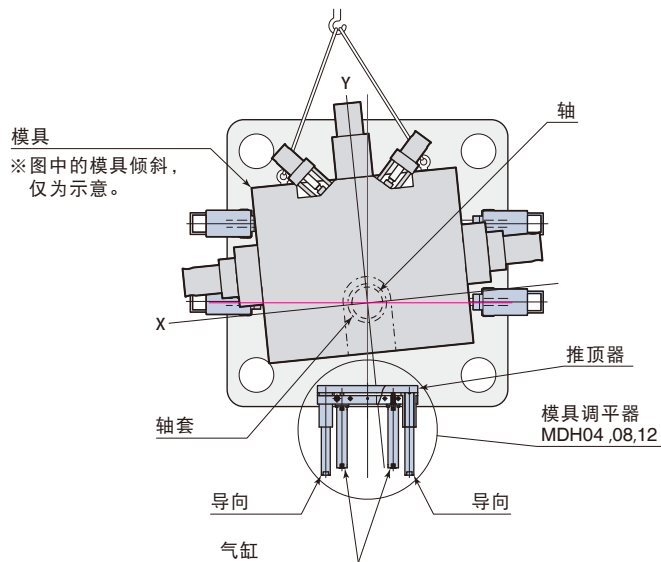
模具调平器

最大模具质量	400kg、800kg、1200kg
重复精度	±0.2mm/m 以内
驱动方式	气压
最大气压压力	0.4MPa

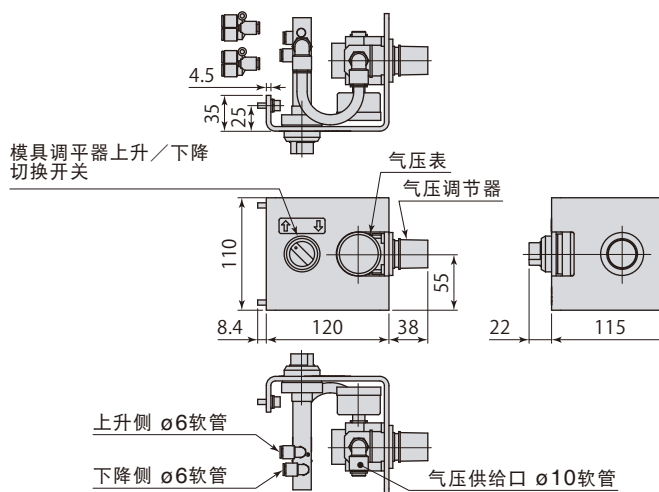
模具重量
1.2 ton
以内

模具调平器 下降（待机时）

模具调平器 上升（调平完了）



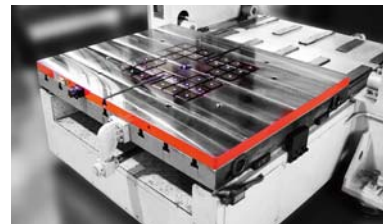
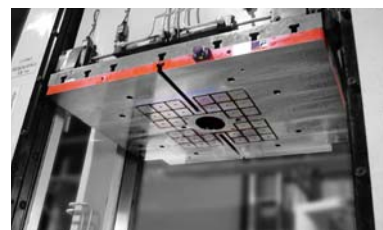
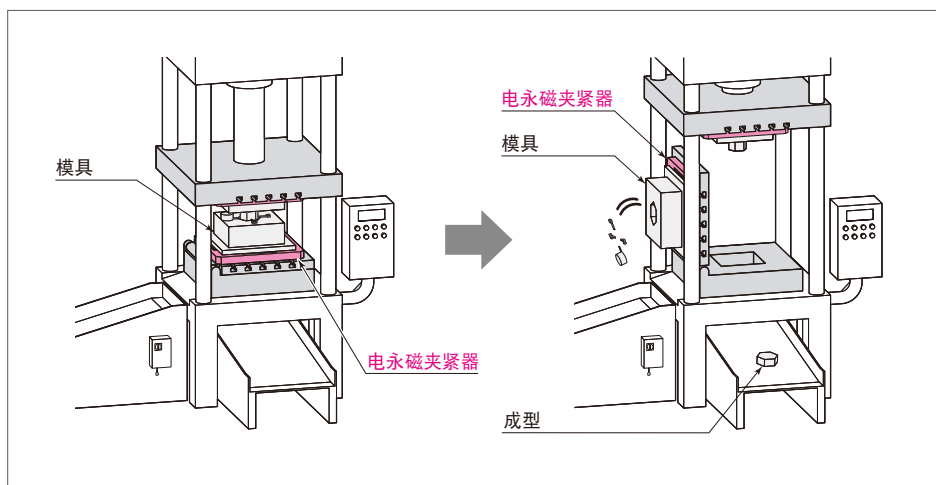
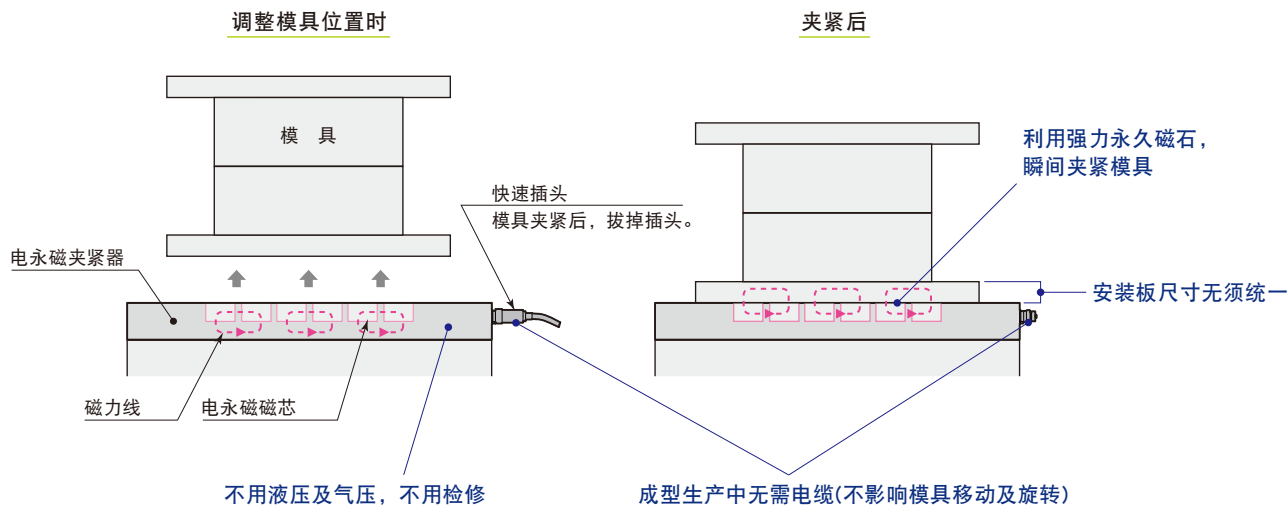
操作板
model
MDH-BKT



Press mag clamp

压力机 电永磁夹紧器

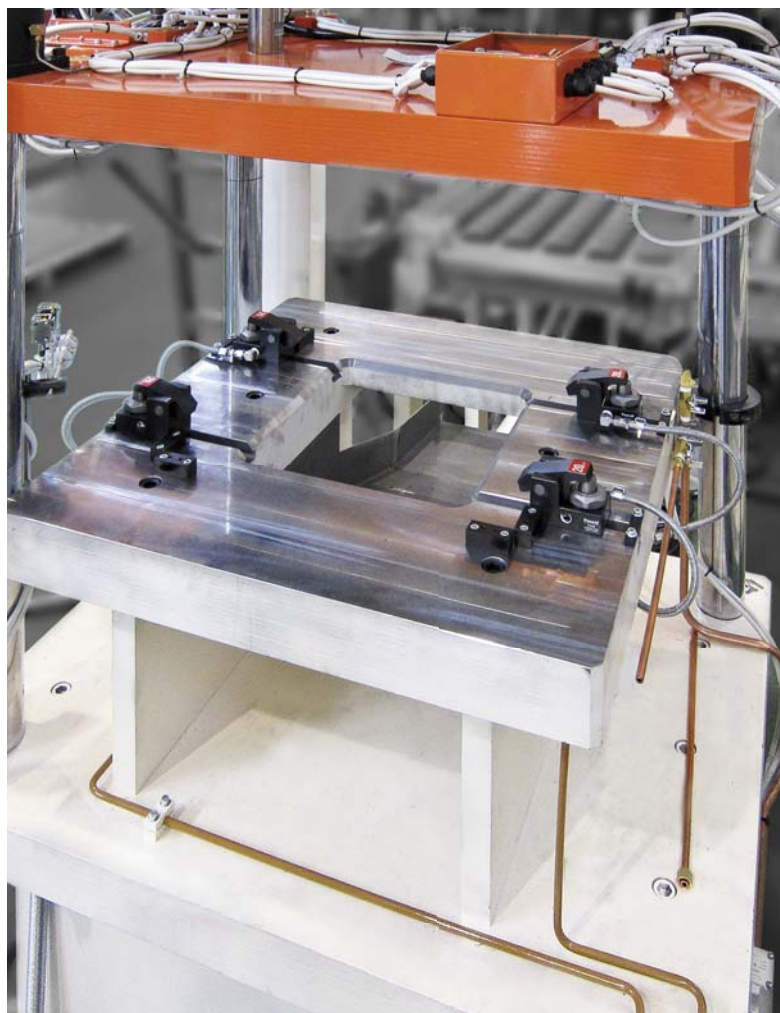
用于整形压床的模具夹紧



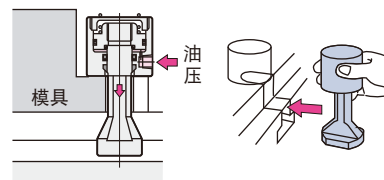
quick die-change system

快速换模系统

用于料孔较大的整形压床

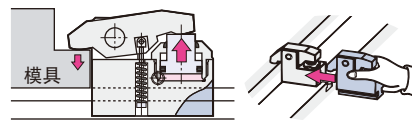


帕斯卡夹紧器 model **TXA**



夹紧能力: 9.8~245 kN
※也有自动滑行式

帕斯卡夹紧器 model **TYA**



夹紧能力: 9.8~780 kN
※也有自动滑行式

Expansion clamp

扩张型 夹紧器

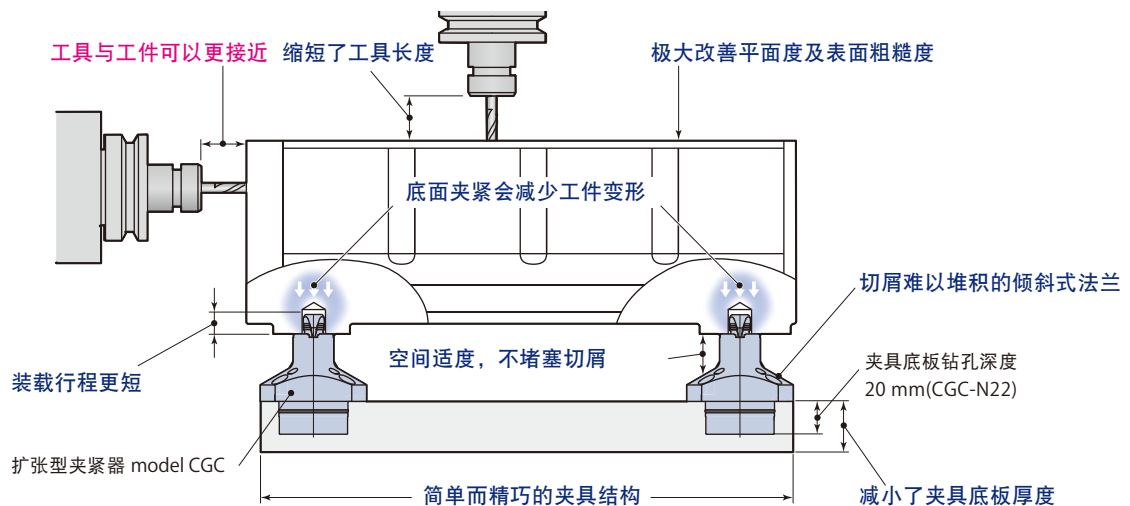
在打毛刺工序中 夹紧工件底板

扩张型夹紧器,由锥形主杆与爪卡平楔面扩张底面夹紧孔,强力固定于着坐面。
夹紧力直接传递到着坐面,牢固夹紧工件并防止其变形,在减少振动的状态下实现稳定的切削加工。

扩张型 夹紧器



model **CGC**

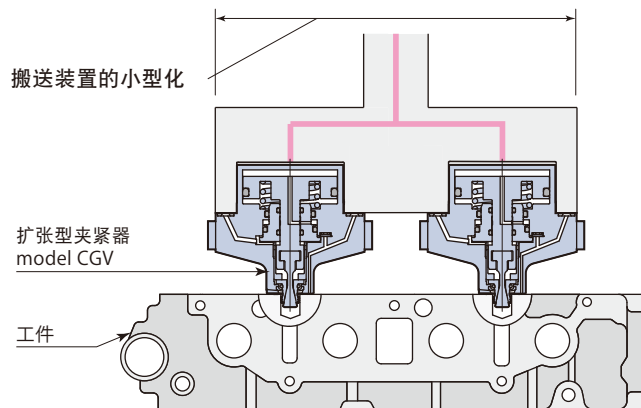


Expansion clamp

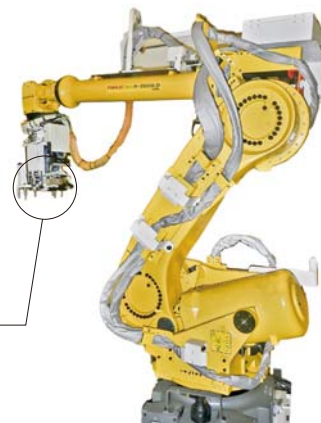
扩张型夹紧器

用于工件搬送或机器人手清洗

model **CGV**
air 0.5MPa



扩张型夹紧器
model CGV



利用工件穴孔，夹持简单

Link clamp

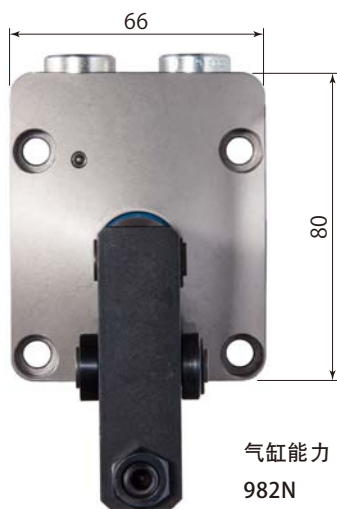
增力气动连杆式夹紧器

通过增压结构实现高输出！

model **CLY**
air 0.5MPa



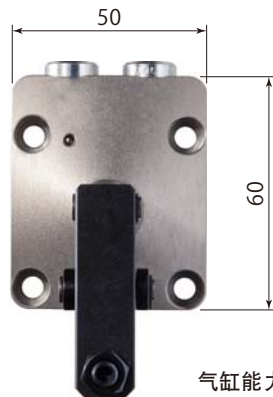
以往 model **CLX50**



增力气动连杆式夹紧器 model **CLY32**

法兰面积
约**57%**

降低2个
尺寸级别



※气压为0.5MPa时

Swing clamp

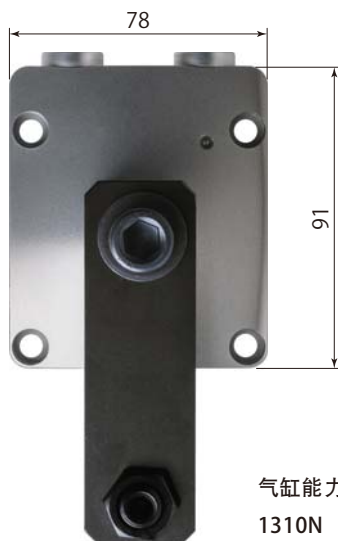
气动旋转式夹紧器 双缸型

由于采用双缸结构,比从前更加紧凑!

model **CTY**
air 0.5MPa

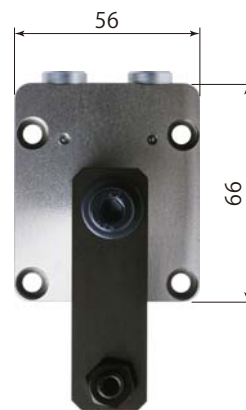


以往 model **CTX63**



气缸能力
1310N

双缸型 model **CTY40**



气缸能力
1430N

法兰面积
约**52%**

降低2个
尺寸级别

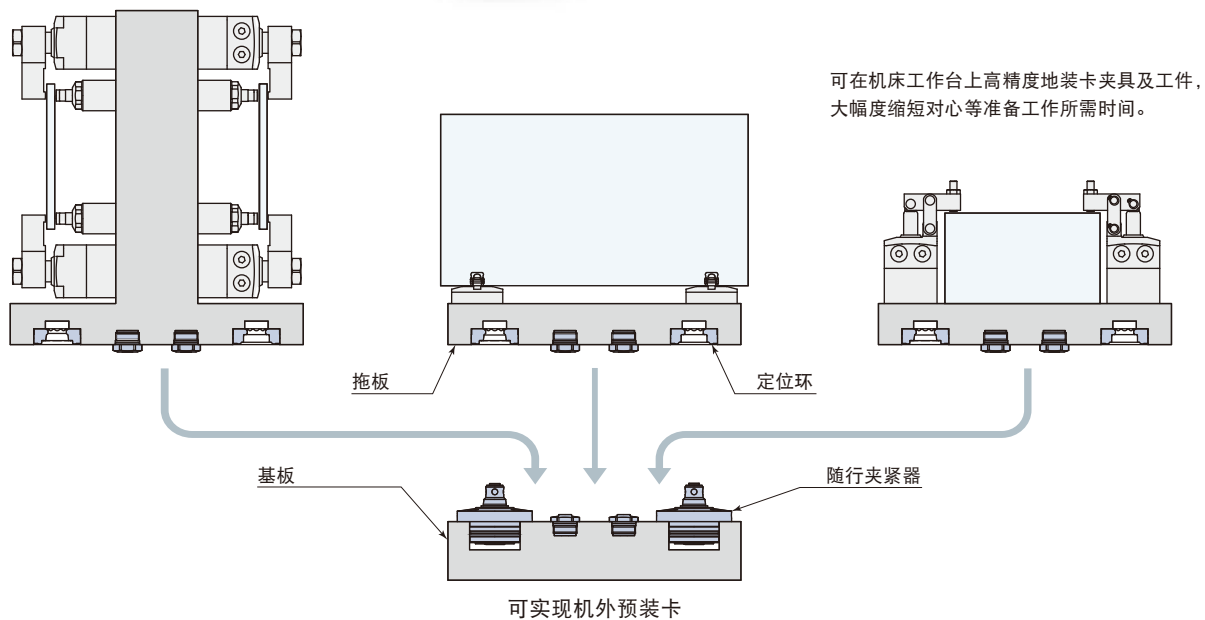
※气压为0.5MPa时

Pallet clamp

随行夹紧器

采用二面束缚结构的高刚性随行夹紧器，重复定位精度达 $3\mu\text{m}$

由于圆锥基准面与着位基准面的二面束缚，
在高速、重切削加工时的冲击负载下也能稳定而可靠地夹紧，实现高精度切削加工。



Robot tool changer

机械手工具更换器

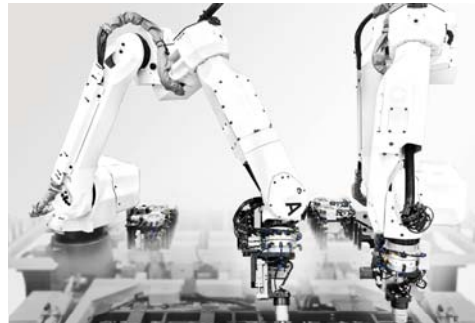
可搬质量 **5 10 20 40 80 160 230 kg**



model **RHA / RHB**



用于注塑生产线



用于焊接生产线

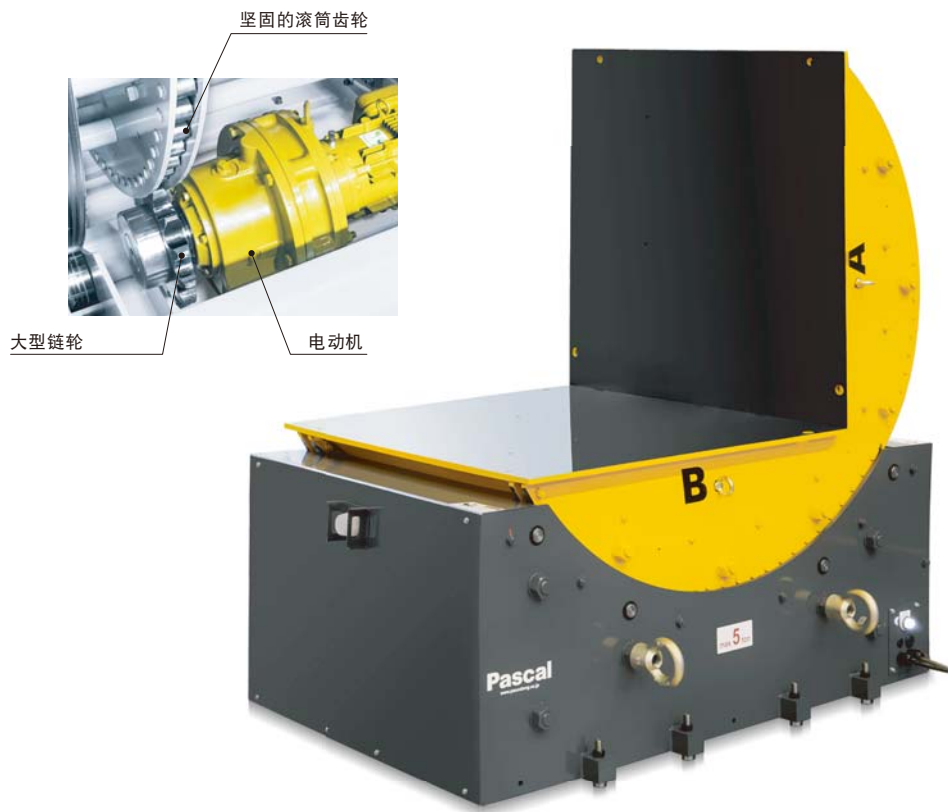


Mold rotator

模具翻转机

滚筒齿轮驱动式 model **SMR**

SMR型为滚筒齿轮驱动式(专利)，由耐久性及安全性优越而坚固的滚筒齿轮及大型链轮驱动翻转台旋转。



	滚筒齿轮驱动(电动机)型
最大翻转质量 (ton)	1, 3, 5, 10, 15, 20, 30, 50

电动

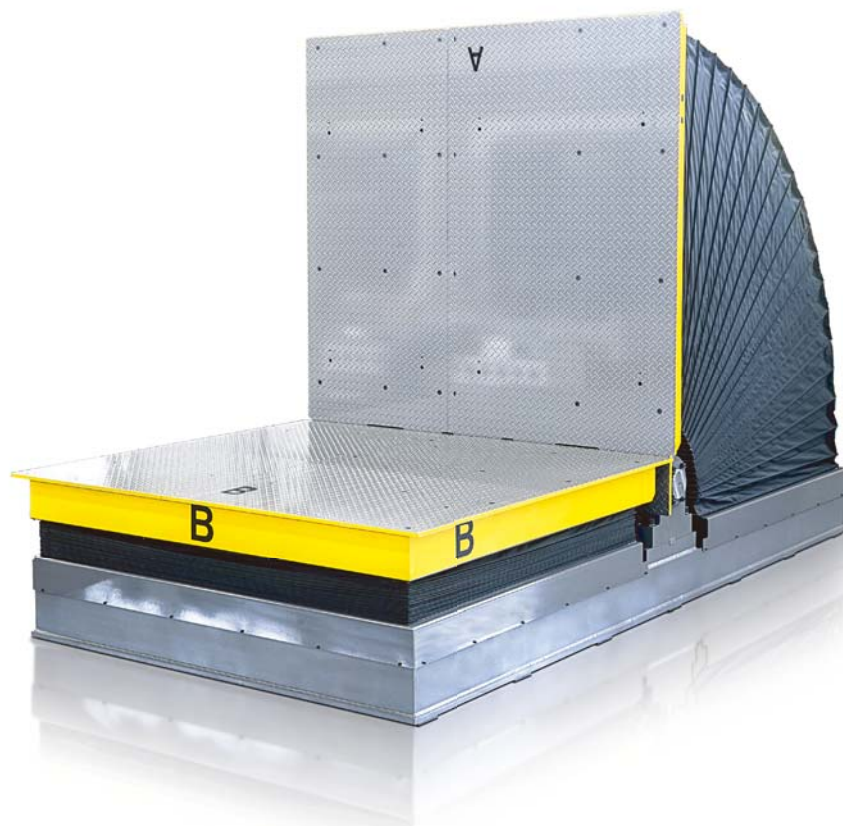
油压

Mold rotator

模具翻转机

平台式 model **SMF**

SMF型,可埋嵌设置于地下,因此翻转板上可通过托车或叉车。



图为模具质量20吨的样机。

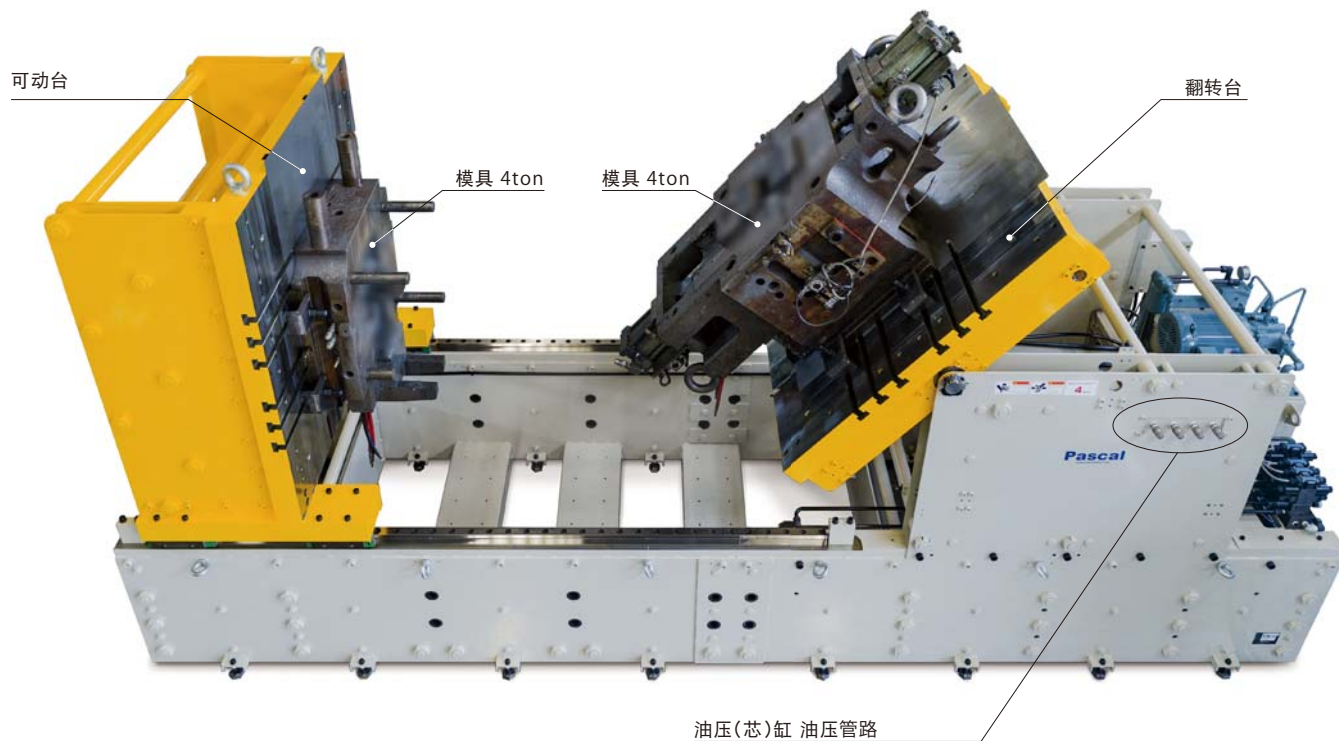
	滚筒齿轮驱动(电动机)型	油缸驱动型
最大翻转质量 (ton)	1, 3, 5	10, 15, 20, 30

Die rotator with separation

分离翻转机

模具维护可以在机外安全地进行,不会降低压铸机的运转率。

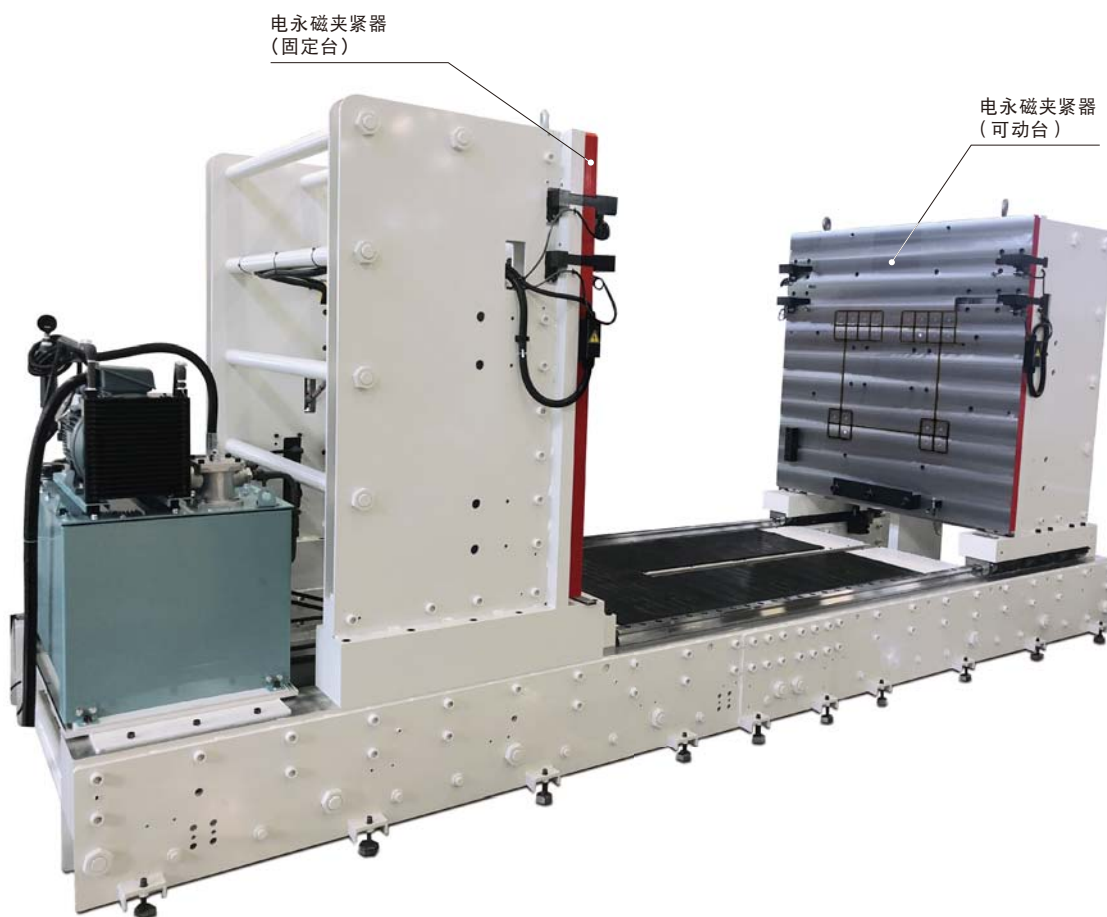
模具重量8ton (单侧4ton)



mold separator with magnetic platen

模具开合机

模具重量15ton (单侧7.5ton)



DOMESTIC LOCATIONS

国内据点



JAPAN 日本

总公司、技术开发中心

● 伊丹[兵庫]

生产地

● 大分

● 山形

营业所

● 大阪[兵庫]

● 熊谷[埼玉]

● 厚木[神奈川]

● 名古屋[爱知]

● 山形



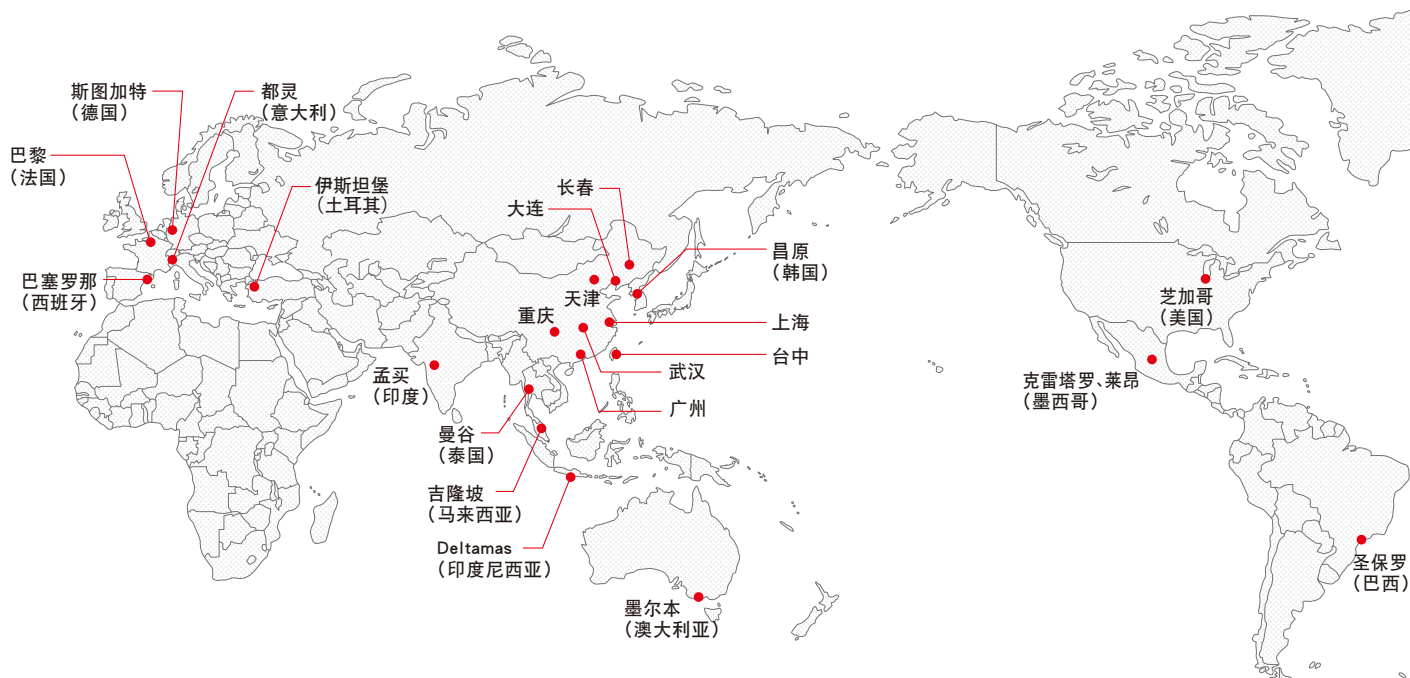
大分工厂



山形工厂

GLOBAL NETWORK

全球网络



ASIA 亚洲

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



大连工厂

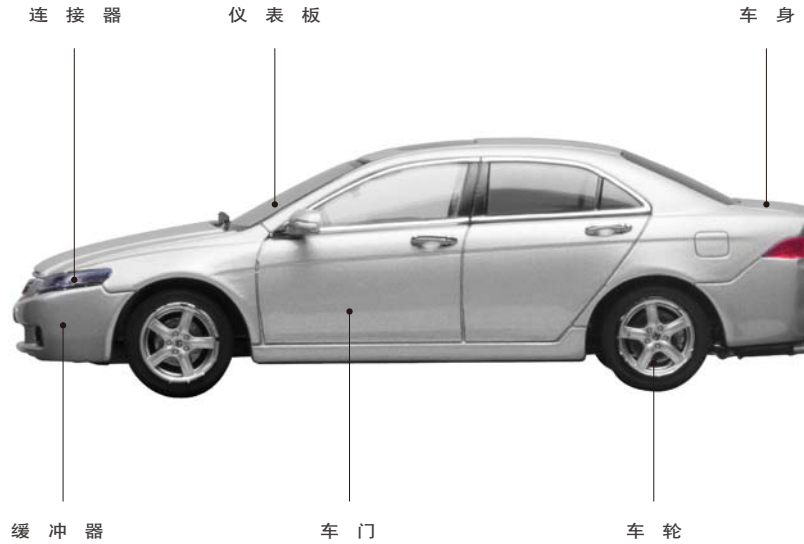
AMERICA 美洲

- 芝加哥[美国]
- 圣保罗[巴西]
- 克雷塔罗、莱昂[墨西哥]

EUROPE 欧洲

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

- 工厂
- 当地法人
- 营业所
- 办事处
- 分销商



用于冲压生产线

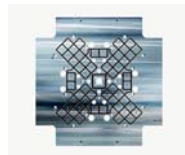


自走式夹紧器



压力机冲模夹紧系统

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

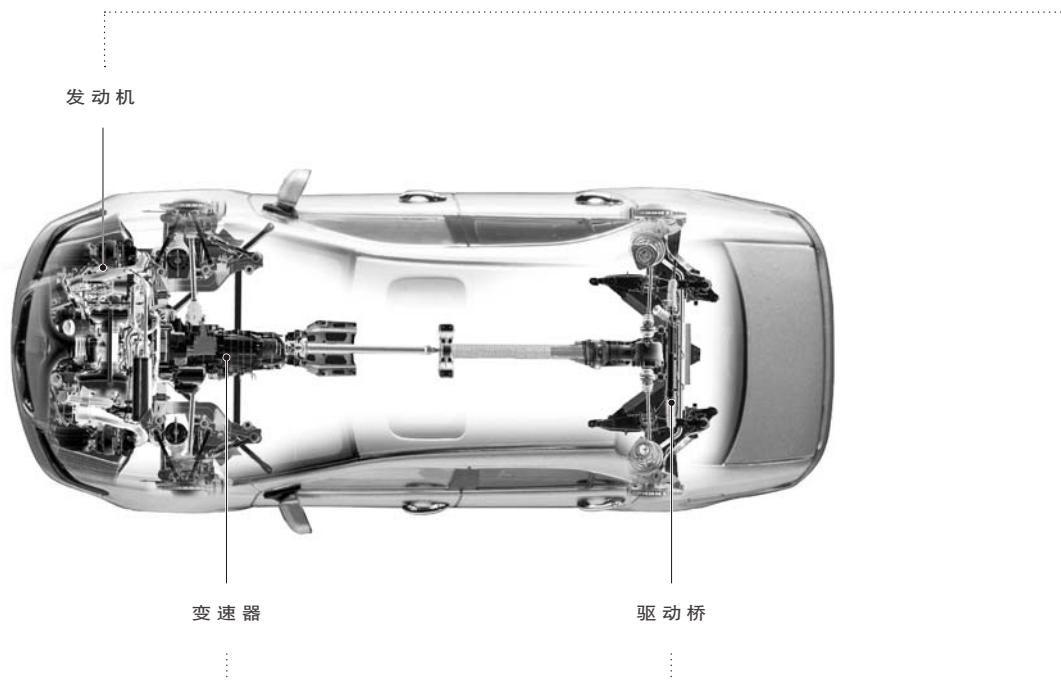
用于汽车模具

冲压模具：
车身、顶盖、车门 等
注塑模具：
缓冲器、仪表板 等



氮气弹簧

的汽车生产线提供优质服务



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



工件夹紧系统、设备



随行夹紧器



转位工作台



氮气平衡器

Pascal



取得ISO9001认证
总公司·大分工厂·山形工厂