

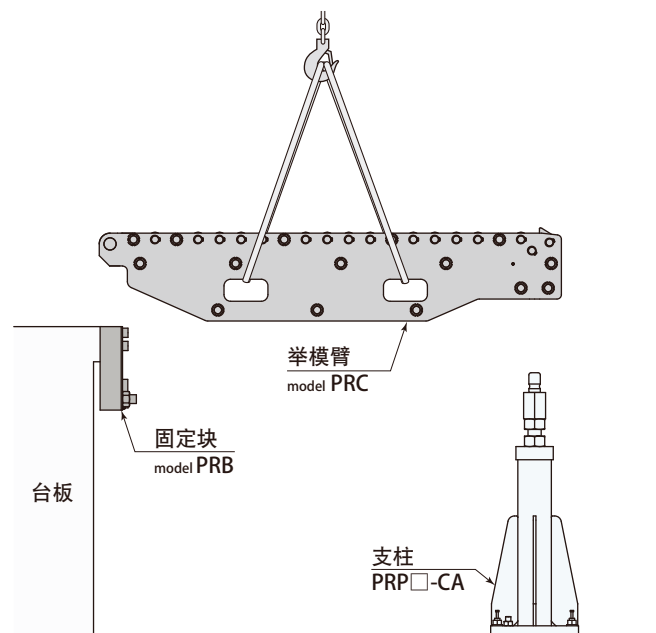
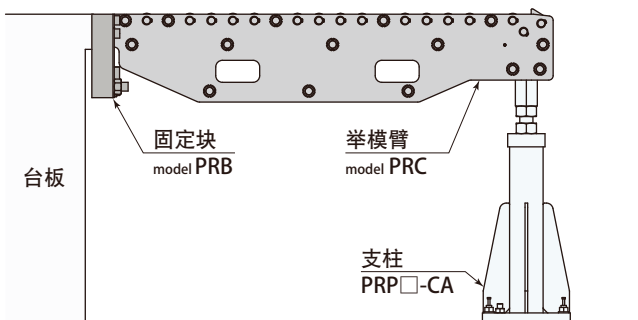
装卸型PRA上安装支柱的、高载荷型举模臂。



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
→ 201 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

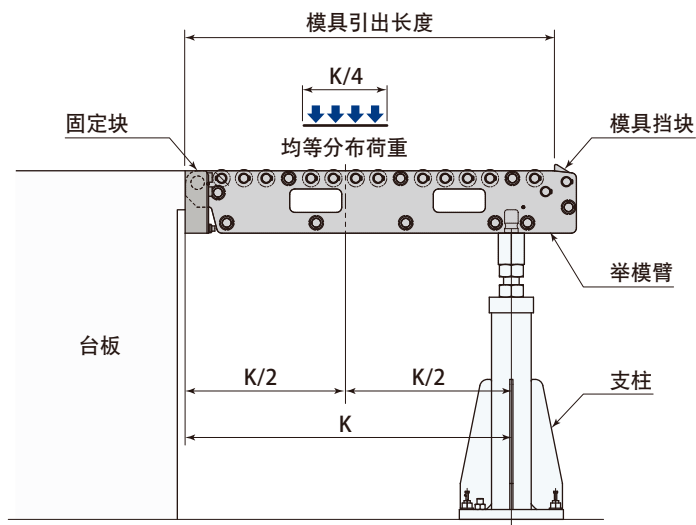
PRB 3

尺寸
PRB3 PRB5

支柱型号

PRP 0300 - CA

支柱尺寸 ※用4位数表记
→ 201 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

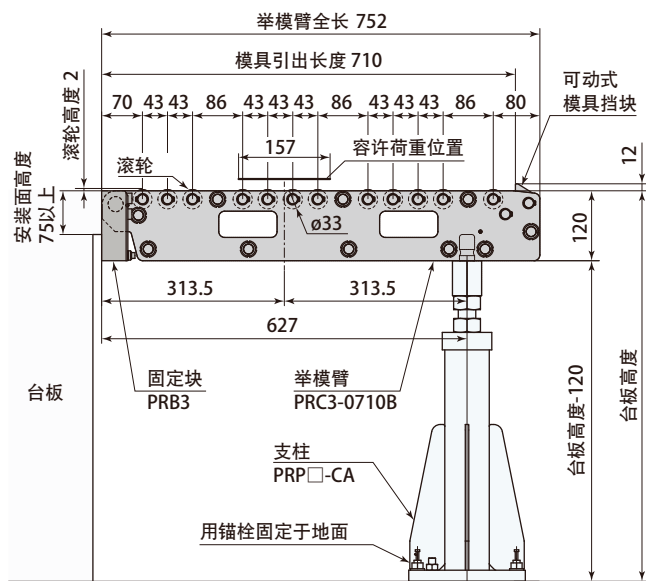
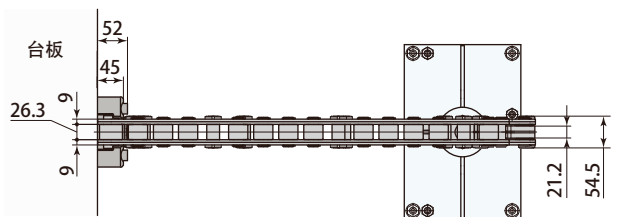
1 模具引出长度 (mm) ●.....
※用4位数表记

支柱尺寸 ●.....
※用4位数表记

1 模具引出长度 710 ~ 1250 mm

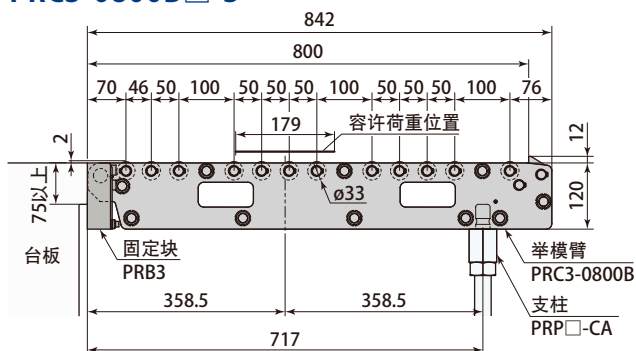
型 号	PRC3-0710B	PRC3-0800B	PRC3-0850B	PRC3-0900B	PRC3-0950B	PRC3-1000B	PRC3-1250B
模具引出长度	mm 710	800	850	900	950	1000	1250
举模臂全长	mm 752	842	892	942	992	1042	1292
质 量	kg 15.4	16.9	18.3	19.2	20.5	21.3	27.5

PRC3-0710B□-S

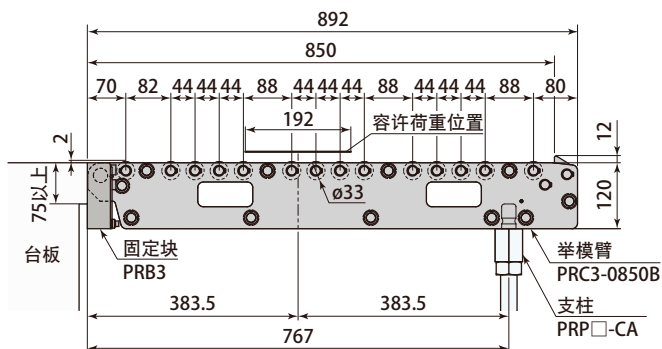


关于支柱, 请参照 → 201 页

PRC3-0800B□-S

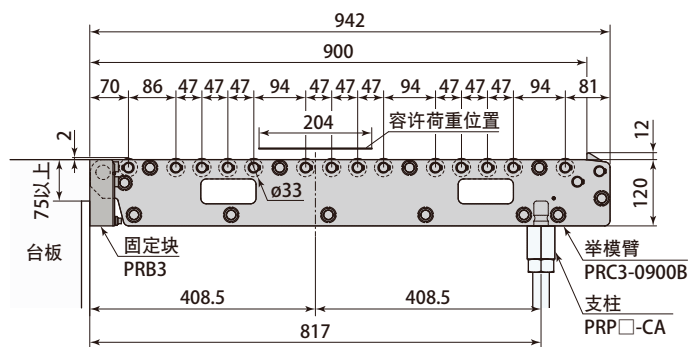


PRC3-0850B□-S

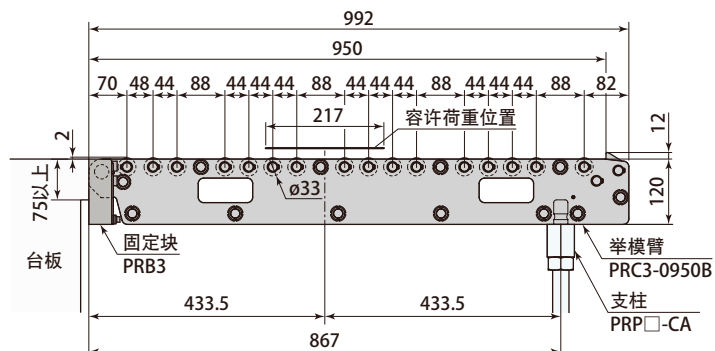


举模臂 重荷重型 PRC

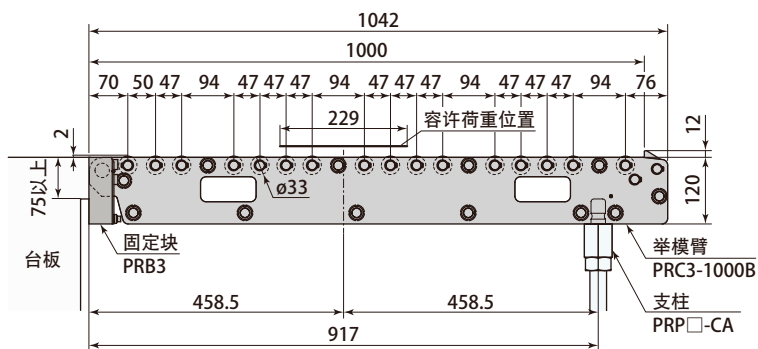
PRC3-0900B□-S



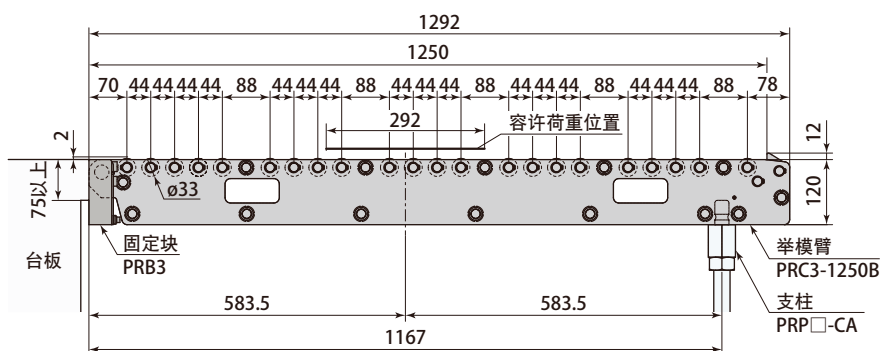
PRC3-0950B□-S



PRC3-1000B□-S



PRC3-1250B□-S



外形尺寸图

PRC 5 - 1000 B 0300 - S

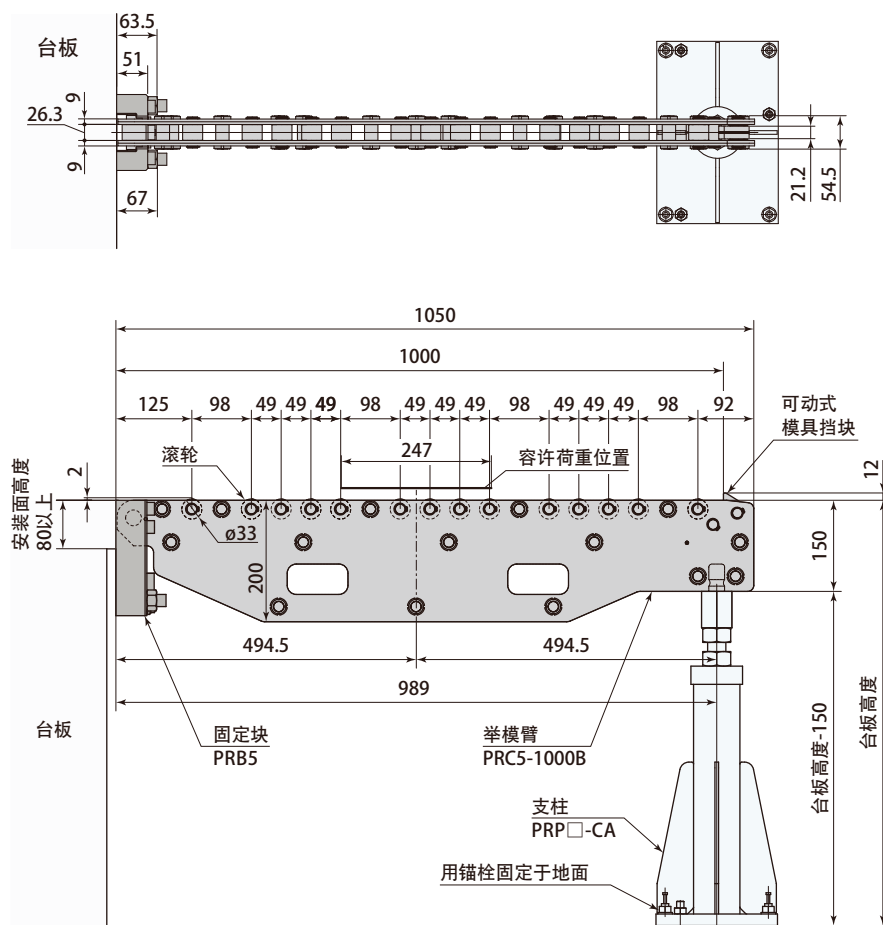
1 模具引出长度 (mm) •.....
※用4位数表记

支柱尺寸 •.....
※用4位数表记

1 模具引出长度 1000, 1250 mm

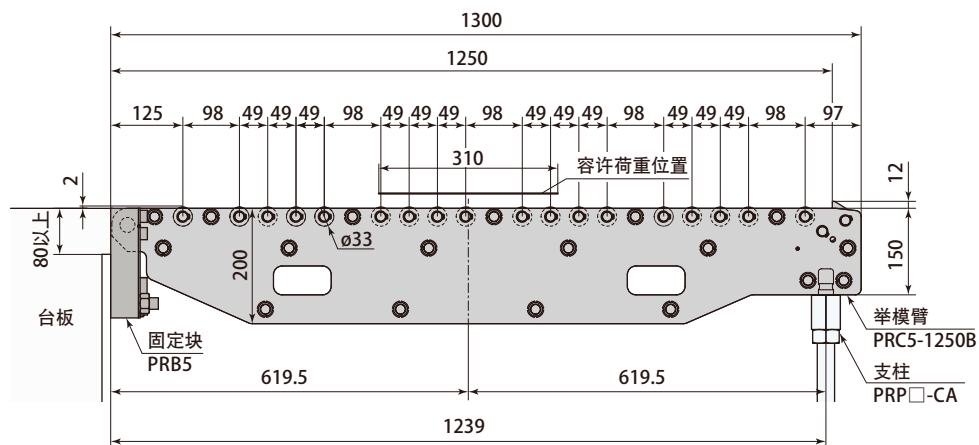
型 号		PRC5-1000B	PRC5-1250B
模具引出长度	mm	1000	1250
举模臂全长	mm	1050	1300
质 量	kg	29.8	38

PRC5-1000B□-S



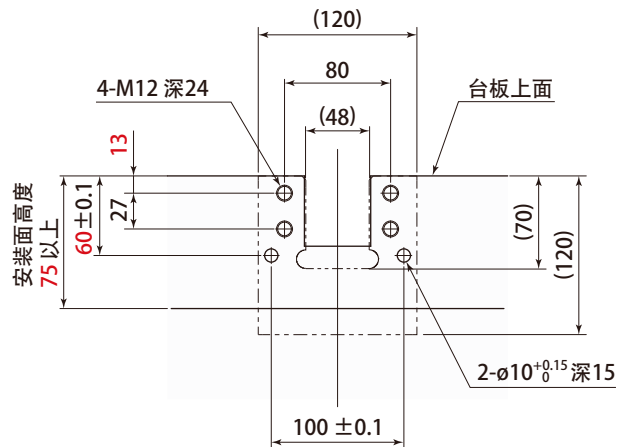
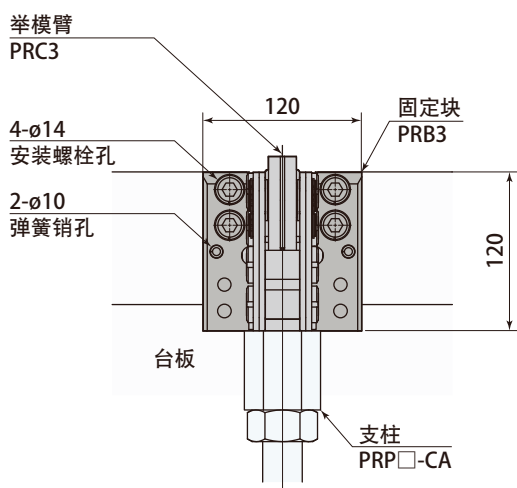
关于支柱, 请参照 → 201 页

PRC5-1250B□-S



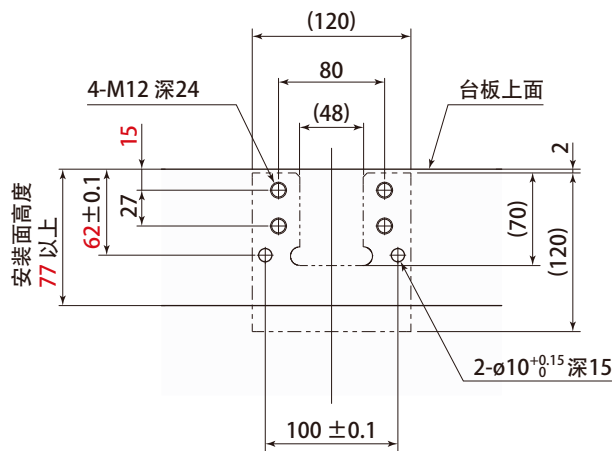
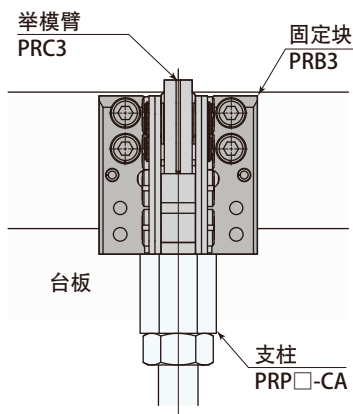
外形尺寸、安装加工图

● 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



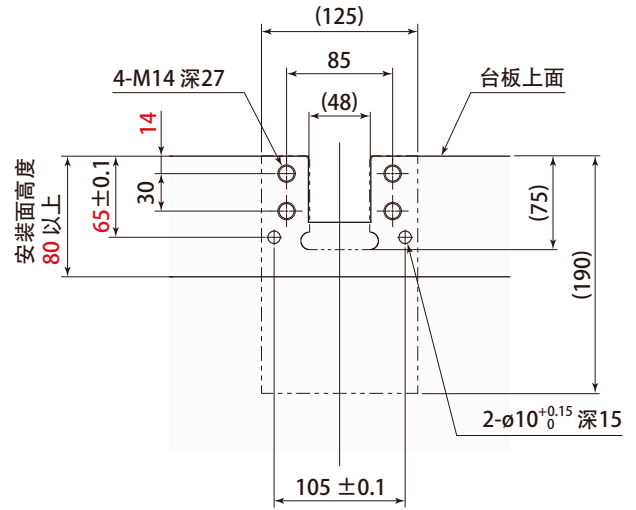
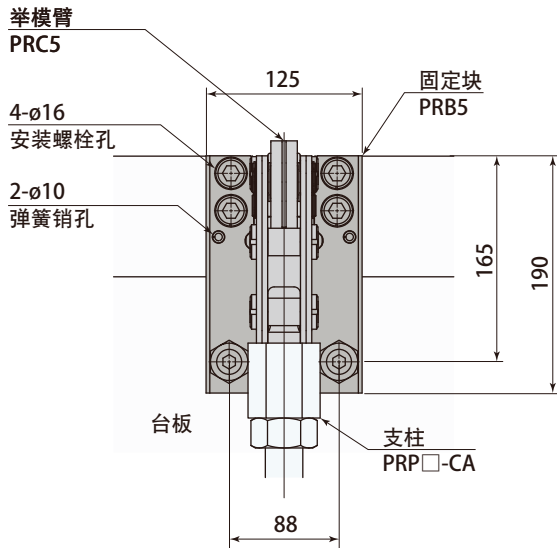
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 ø10 深 15 加工。

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。

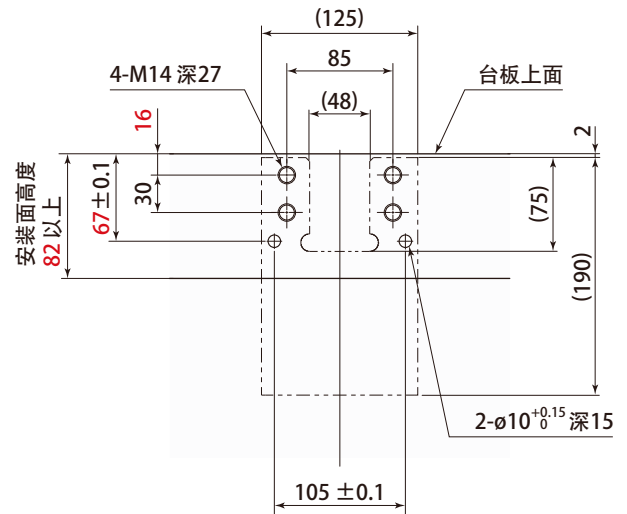
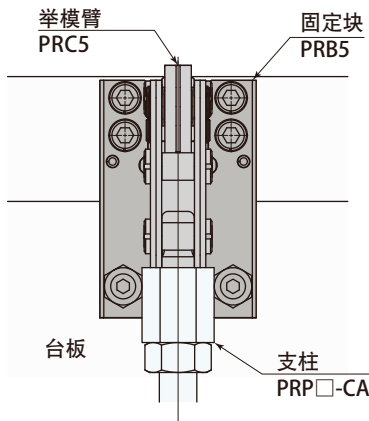
外形尺寸、安装加工图

● 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	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

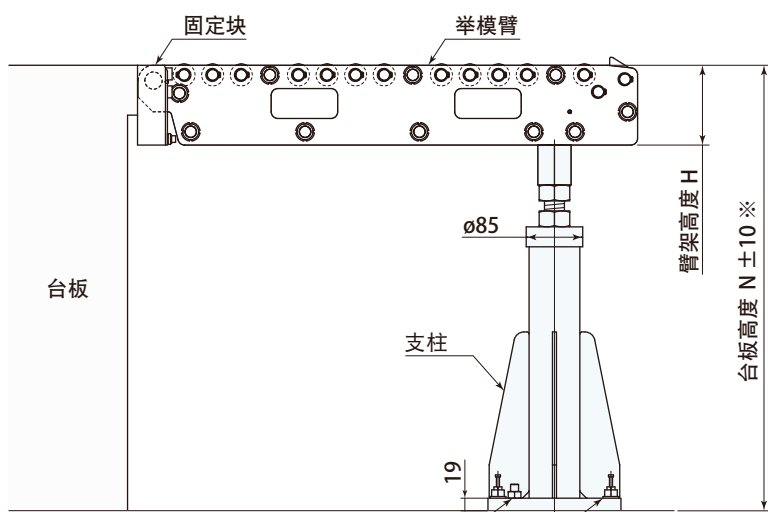
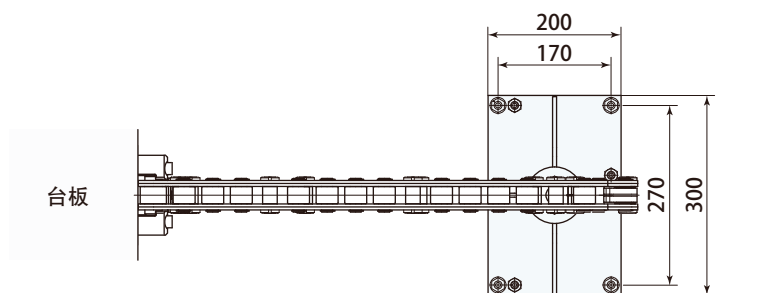
3 支柱尺寸 ※用4位数表记

成套型号

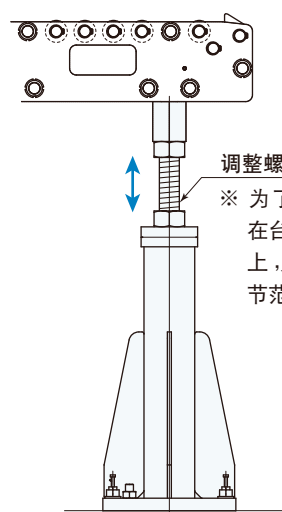
PRC **3** - **0710** B **0300** - S

- 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 → 194 页



可用调整螺栓调整高度



※ 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-ø10.3
3-M12 长40 高度调整螺栓
- 3-M12 六角螺母
- 4-ø14
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

举模臂 重荷重型 PRC 支柱