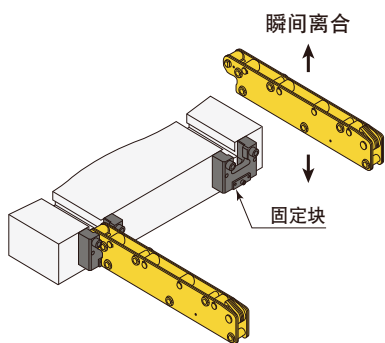


# 举模臂 Pre-roller

model **PR**



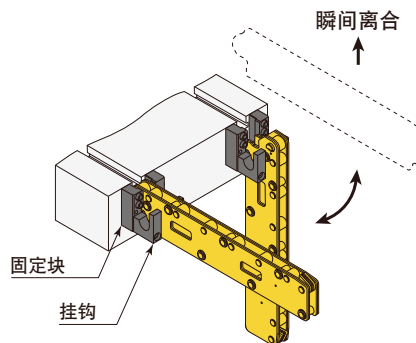
model  
**PRA**



→ 143 页

附挂钩

model  
**PRF**

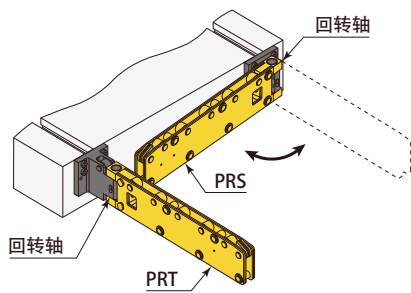


→ 155 页



横向回转型

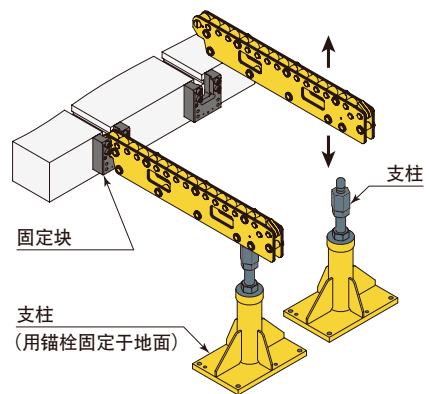
model PRS / model PRT



※ 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

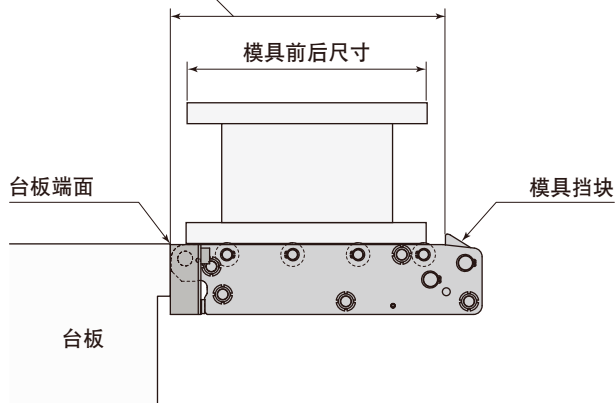
2 尺寸

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。

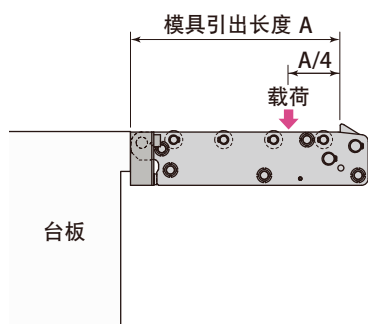
### 容许荷重

- 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

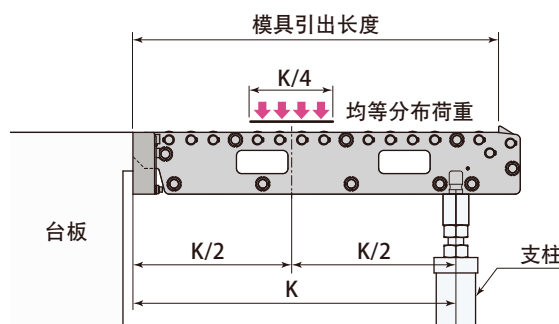
**PRA** **PRF** **PRS**  
**PRT** 的容许荷重

模具引出长度 1/4 位置的承载量

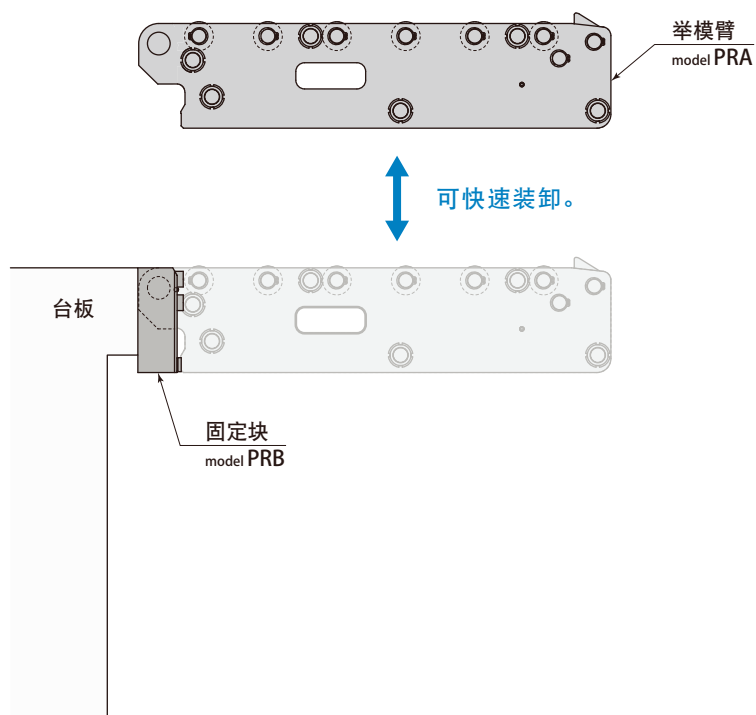


**PRC** 的容许荷重

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

成套型号 (举模臂+固定块)

PRA 2 - 0200 B - S

尺寸  
PRA2 PRA3 PRA5

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

PRA 2 - 0200 B

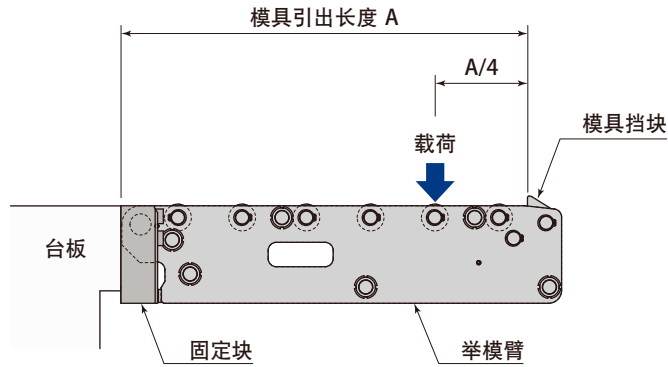
尺寸  
PRA2 PRA3 PRA5

1 模具引出长度 (mm) ※用4位数表记

固定块型号

PRB 2

尺寸  
PRB2 PRB3 PRB5



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

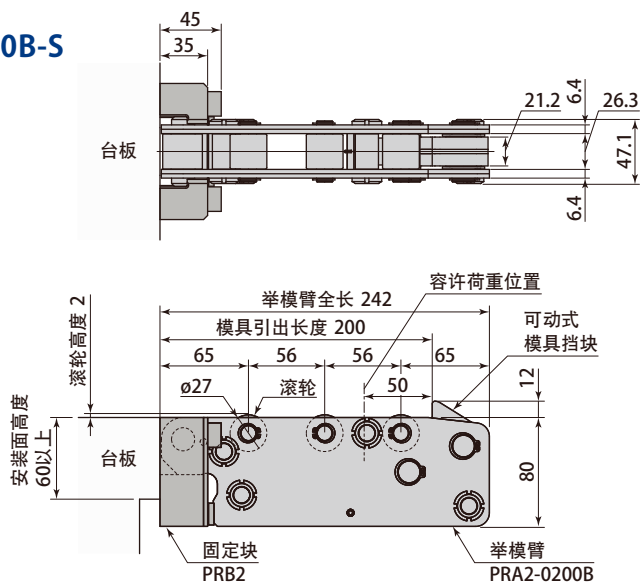
PRA 2 - 0200 B - S

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

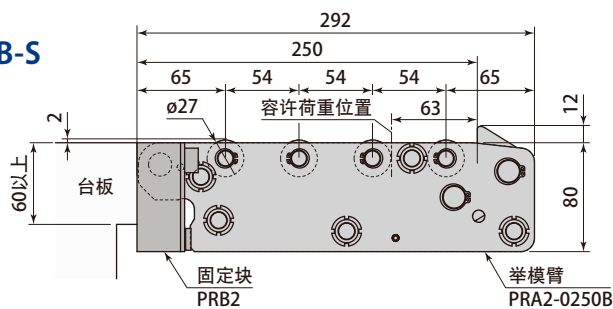
1 模具引出长度 200 ~ 630 mm

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

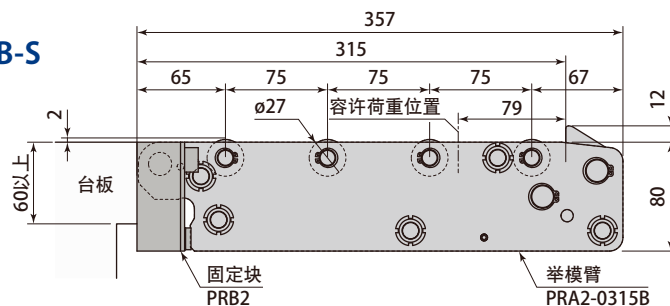
PRA2-0200B-S



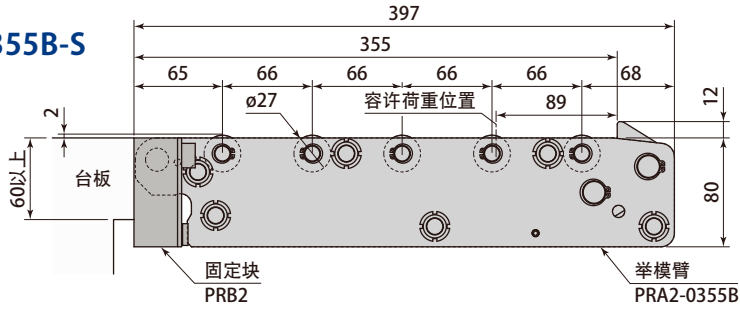
PRA2-0250B-S



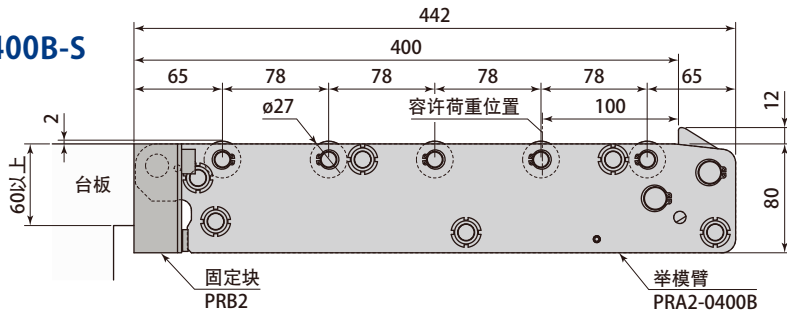
PRA2-0315B-S



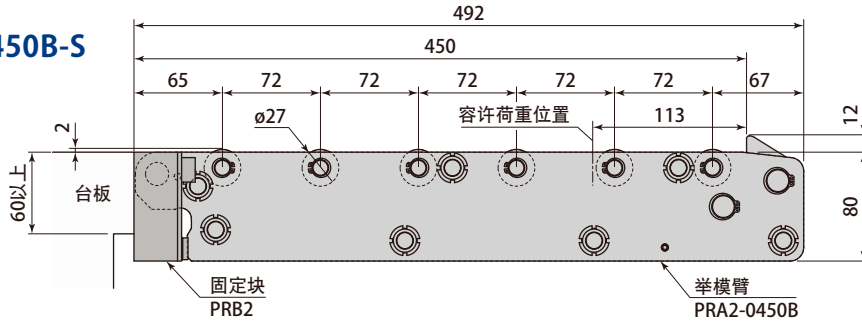
PRA2-0355B-S



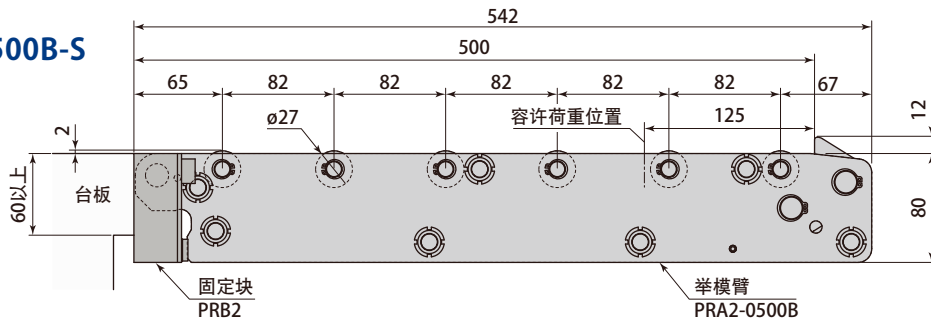
PRA2-0400B-S



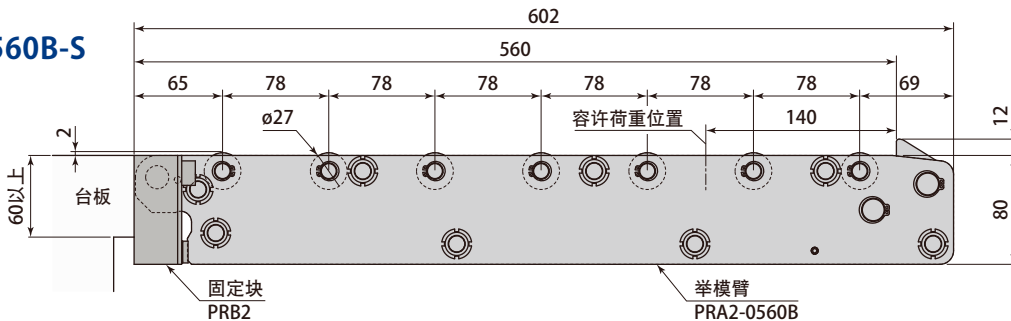
PRA2-0450B-S



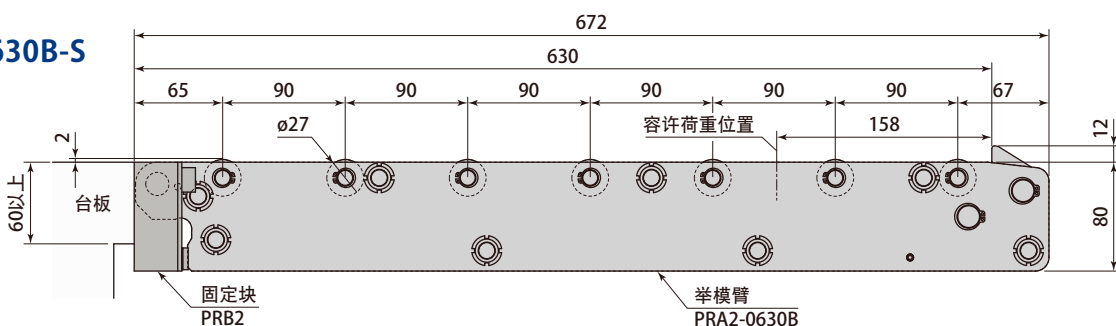
PRA2-0500B-S



PRA2-0560B-S



PRA2-0630B-S





外形尺寸图

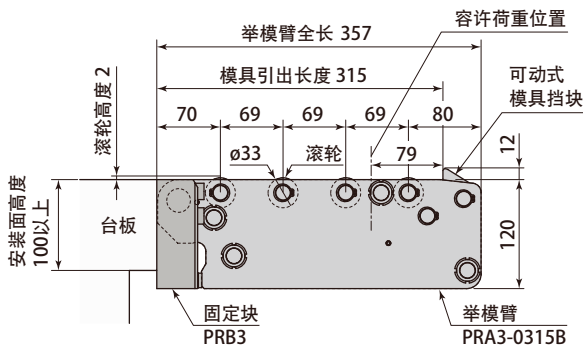
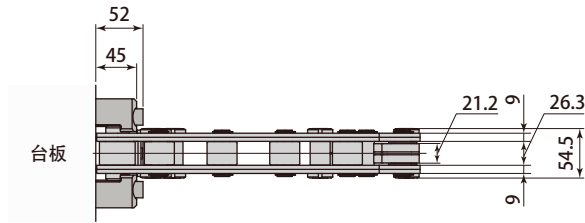
PRA 3 - 0315 B - S

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

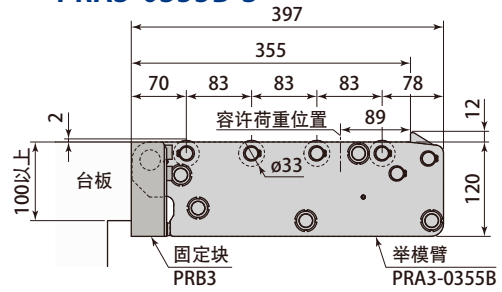
1 模具引出长度 315 ~ 1000 mm

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

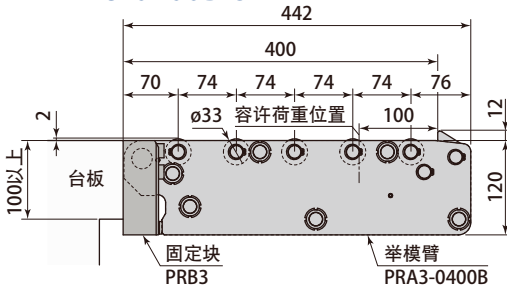
PRA3-0315B-S



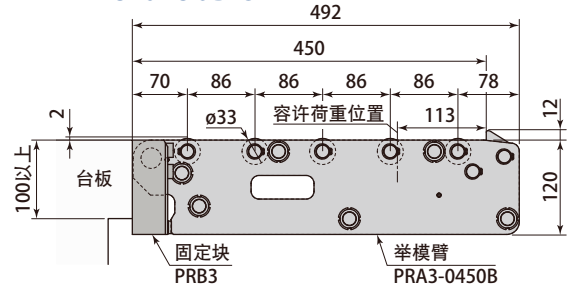
PRA3-0355B-S



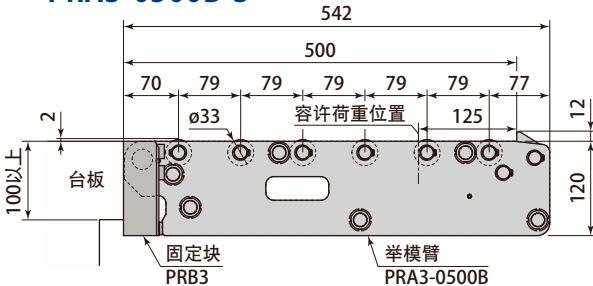
PRA3-0400B-S



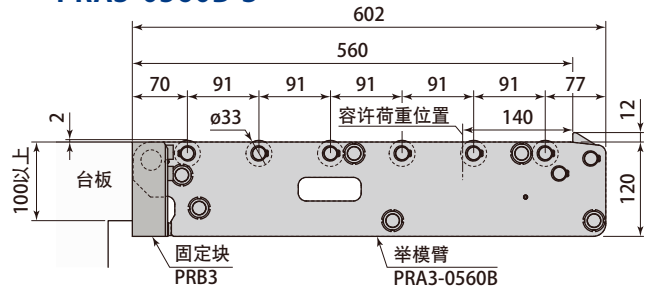
PRA3-0450B-S



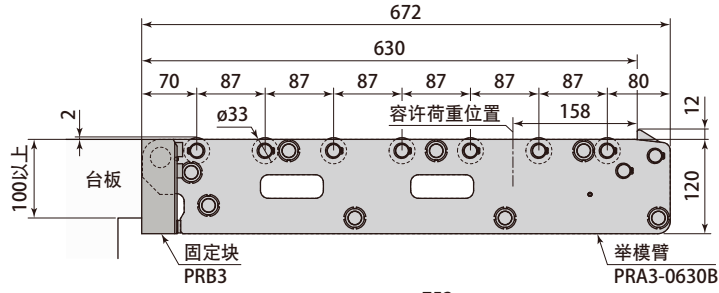
PRA3-0500B-S



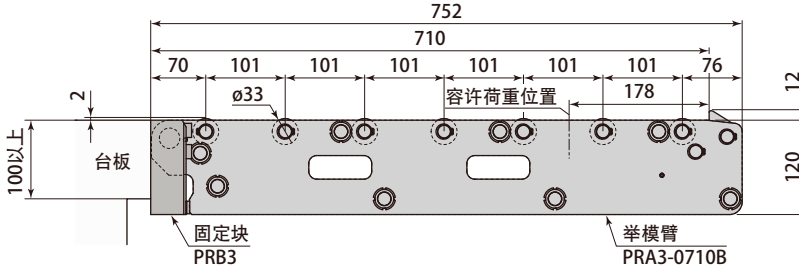
PRA3-0560B-S



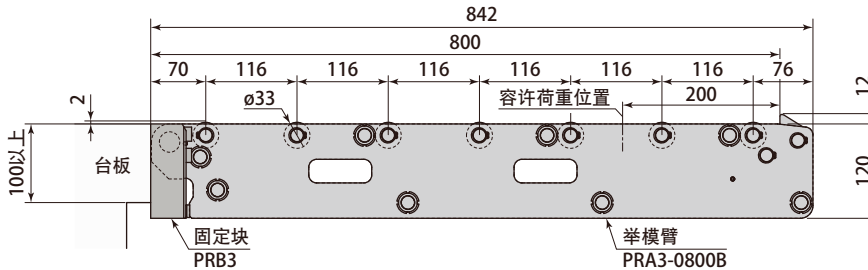
PRA3-0630B-S



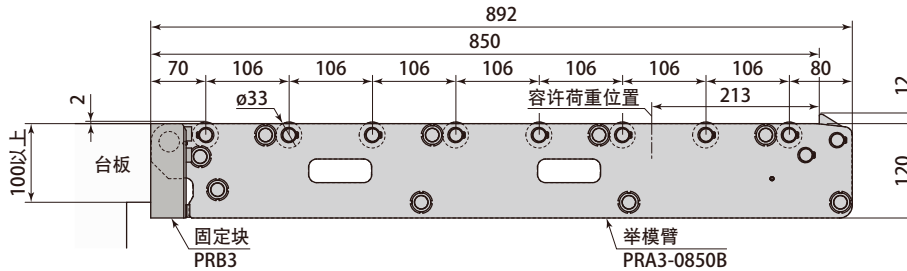
PRA3-0710B-S



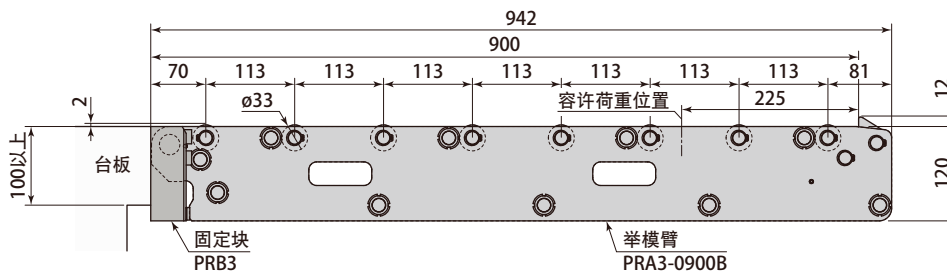
PRA3-0800B-S



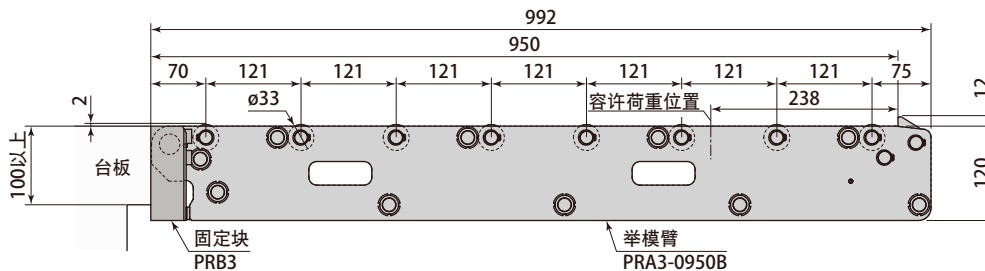
PRA3-0850B-S



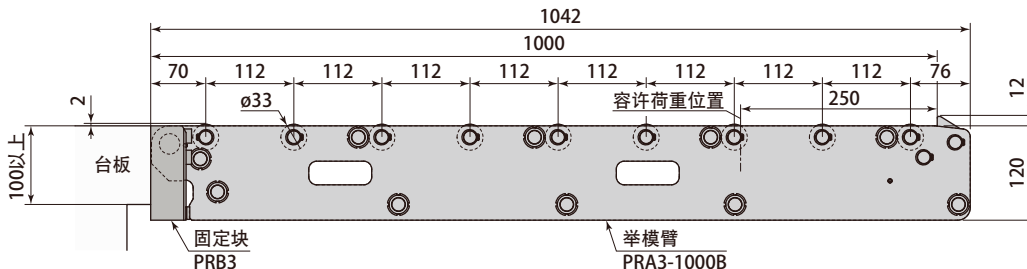
PRA3-0900B-S



PRA3-0950B-S



PRA3-1000B-S



外形尺寸图

PRA 5 - 0400 B - S

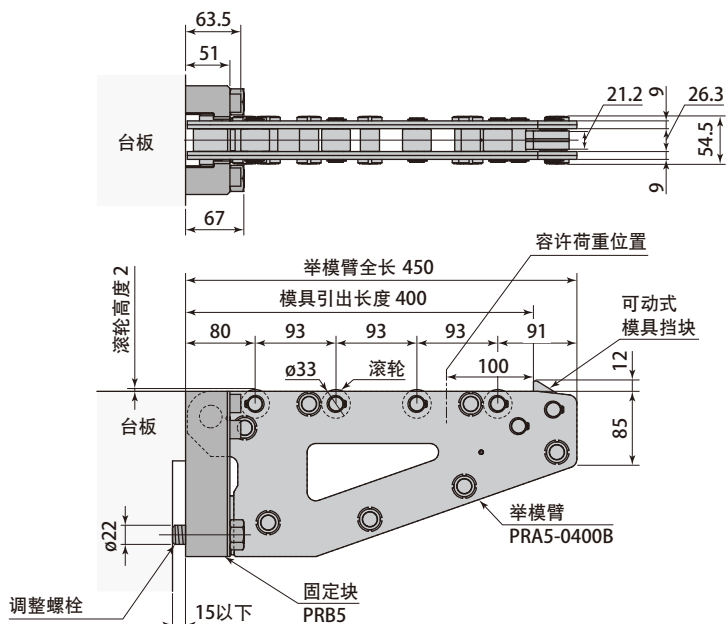
1 模具引出长度 (mm)

※用4位数表记

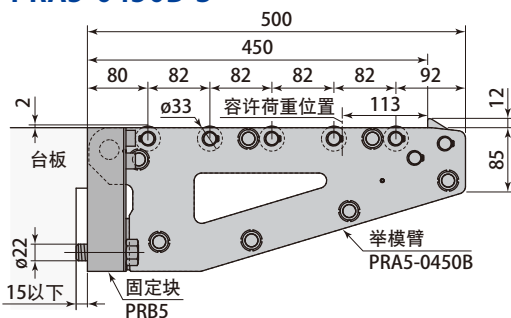
1 模具引出长度 400 ~ 1000 mm

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

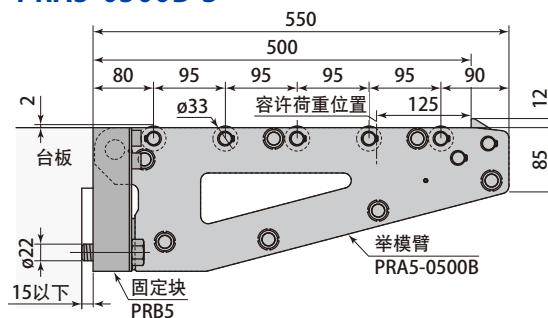
PRA5-0400B-S



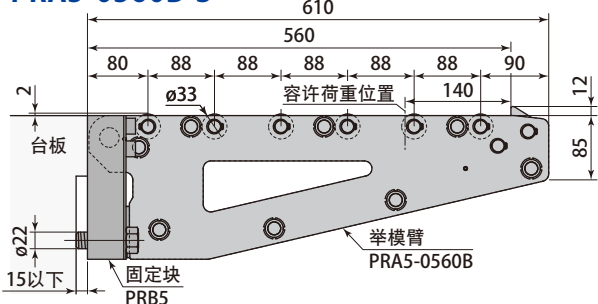
PRA5-0450B-S



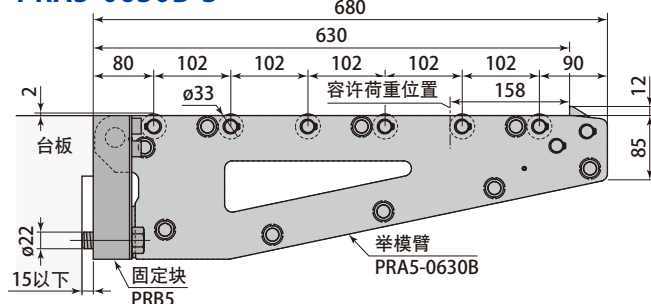
PRA5-0500B-S



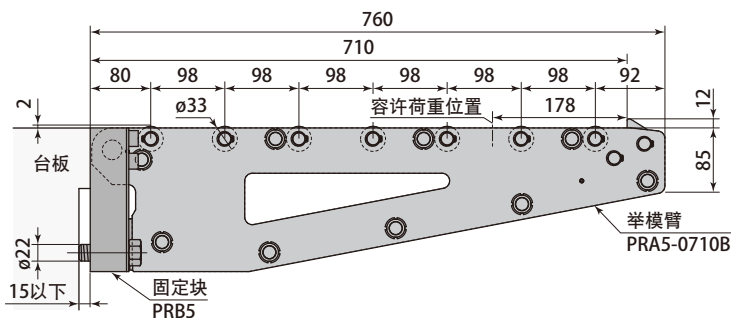
PRA5-0560B-S



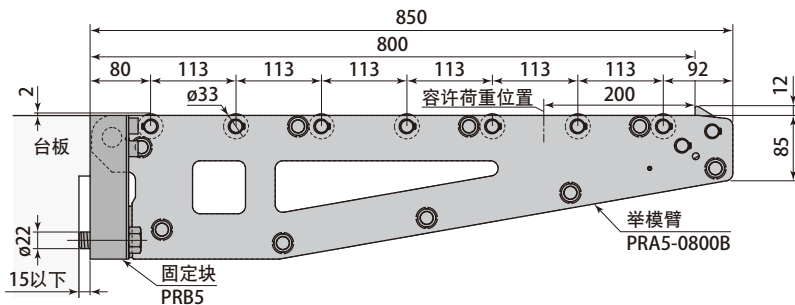
PRA5-0630B-S



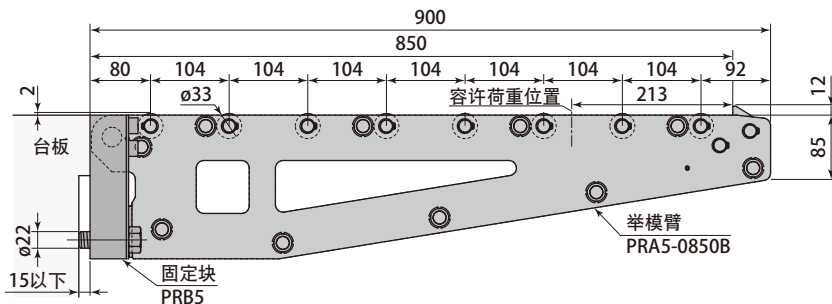
PRA5-0710B-S



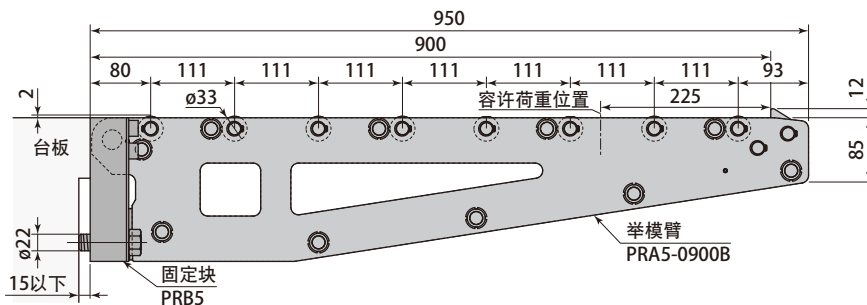
PRA5-0800B-S



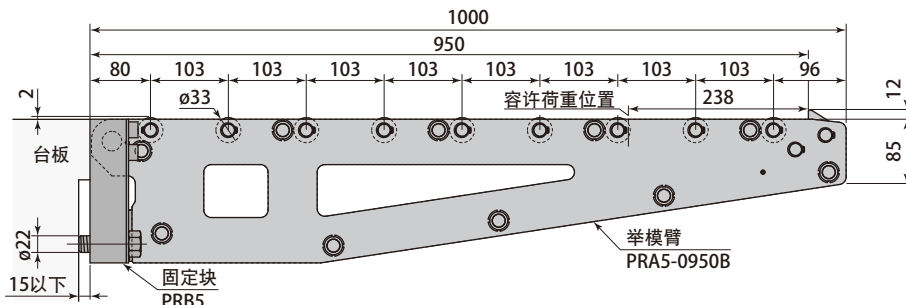
PRA5-0850B-S



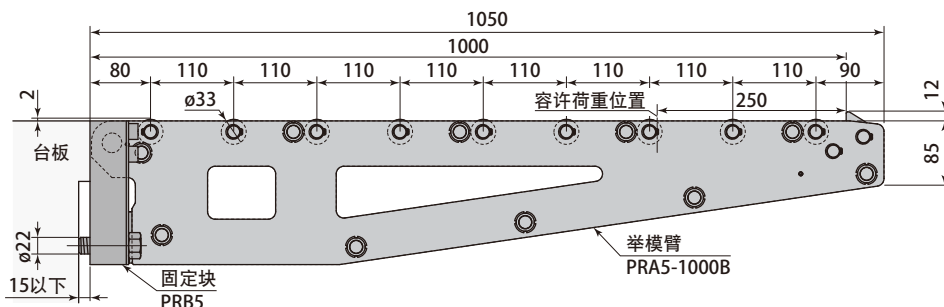
PRA5-0900B-S



PRA5-0950B-S

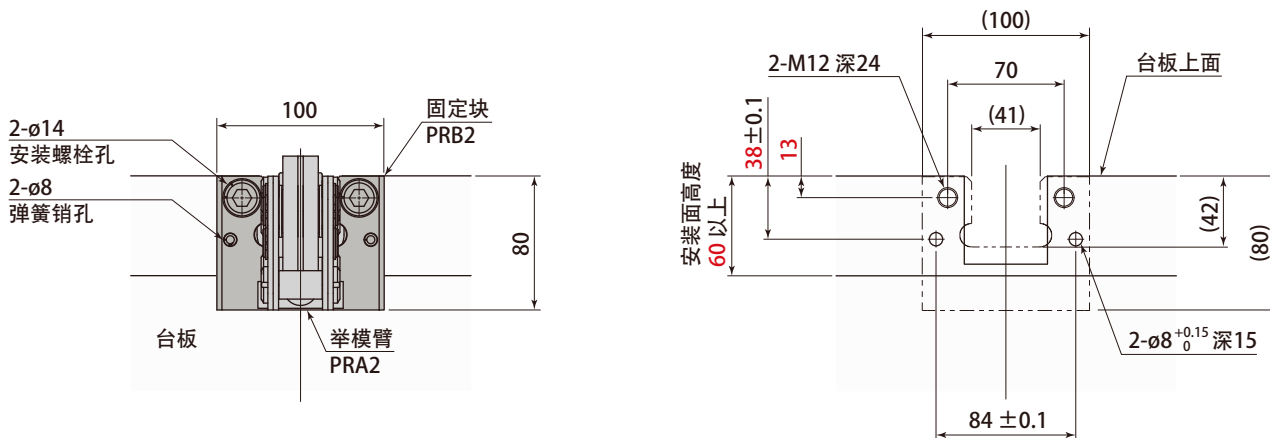


PRA5-1000B-S



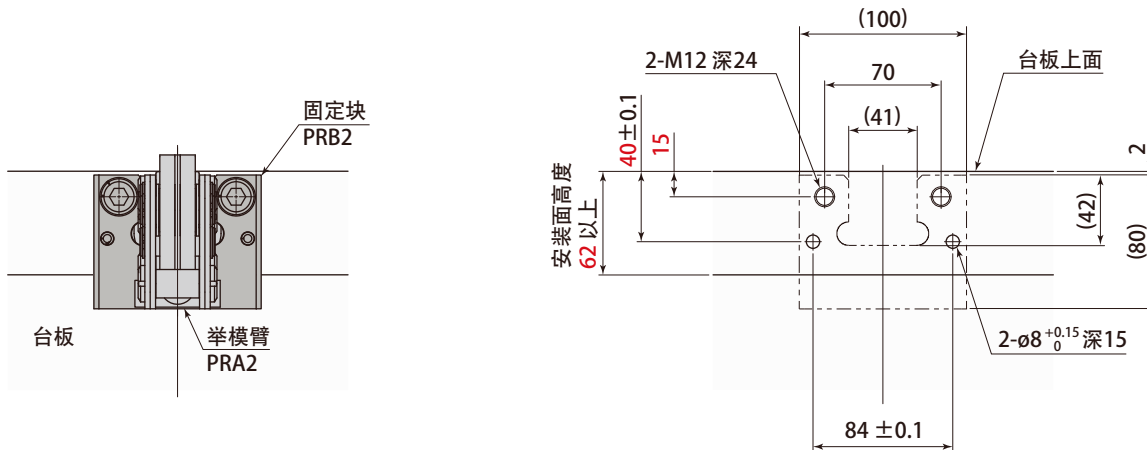
外形尺寸、安装加工图

● 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



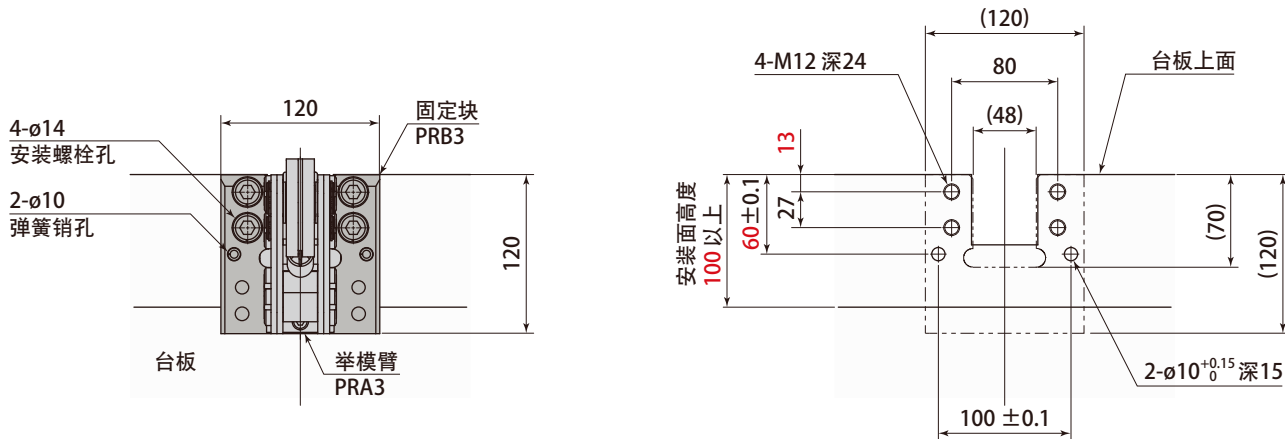
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按ø8深15加工。

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。

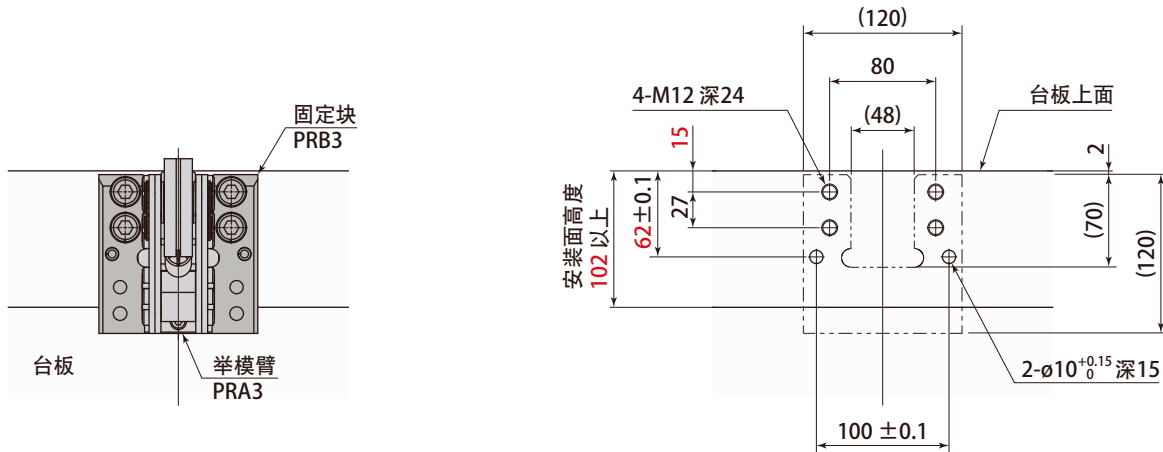
外形尺寸、安装加工图

● 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



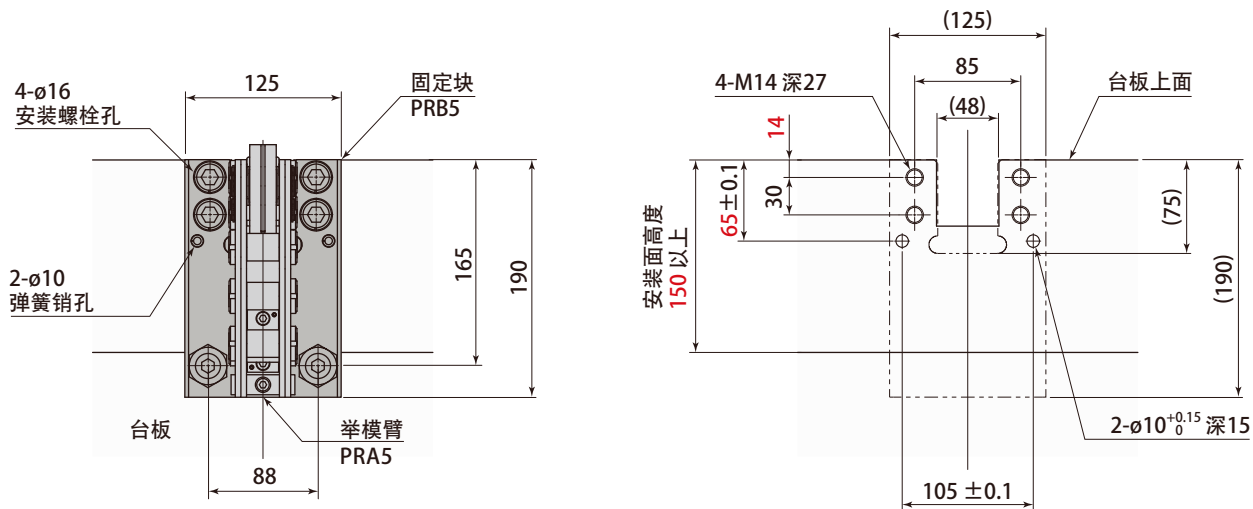
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按  $\phi 10$  深 15 加工。

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。

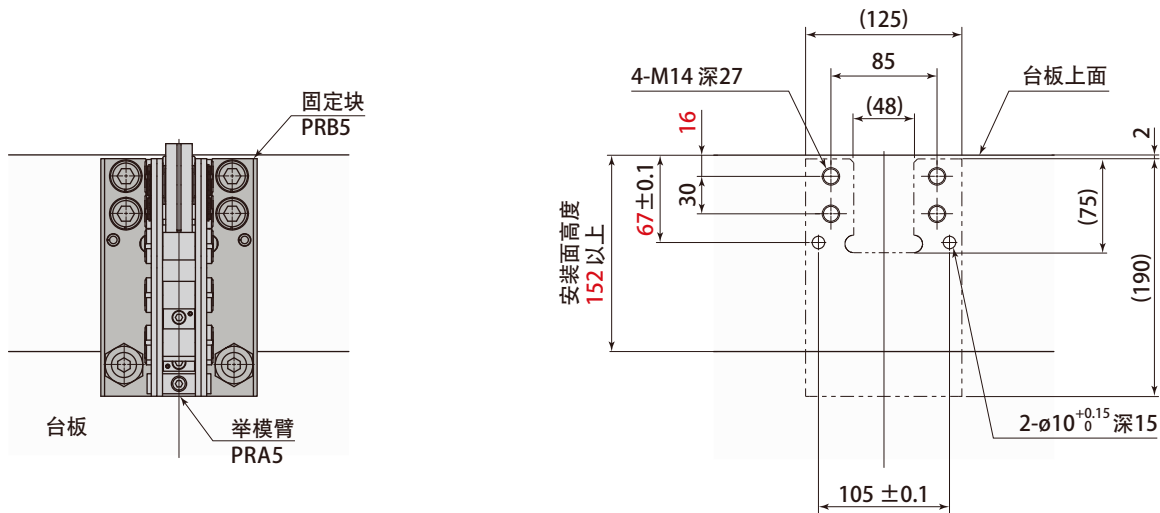
外形尺寸、安装加工图

● 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  $\varnothing 10$  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- $\varnothing 10$ 长 63

● 固定块为 PRA5 型。

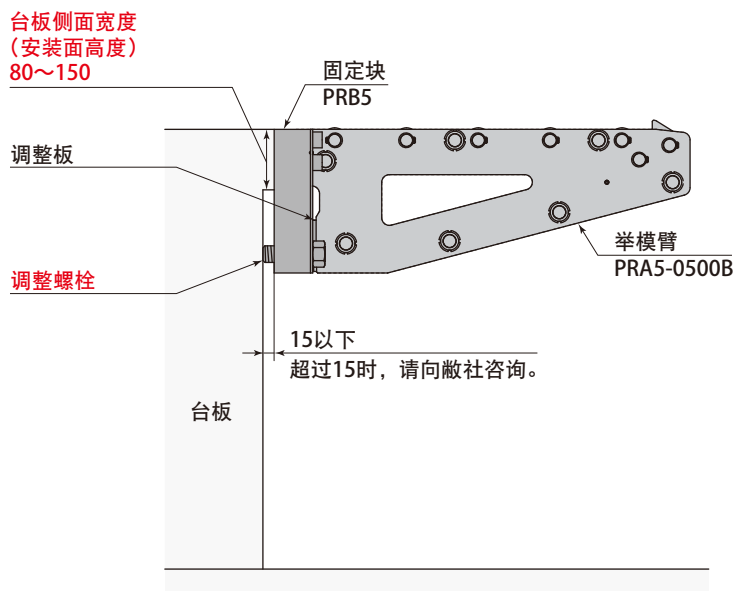
## 定位螺栓 (PRA5为)

## ● 定位螺栓的有无

型 号	PRA 2	PRA 3	PRA 5
定位螺栓	非附属品	非附属品	附属品

型 号	PRA 5	
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。



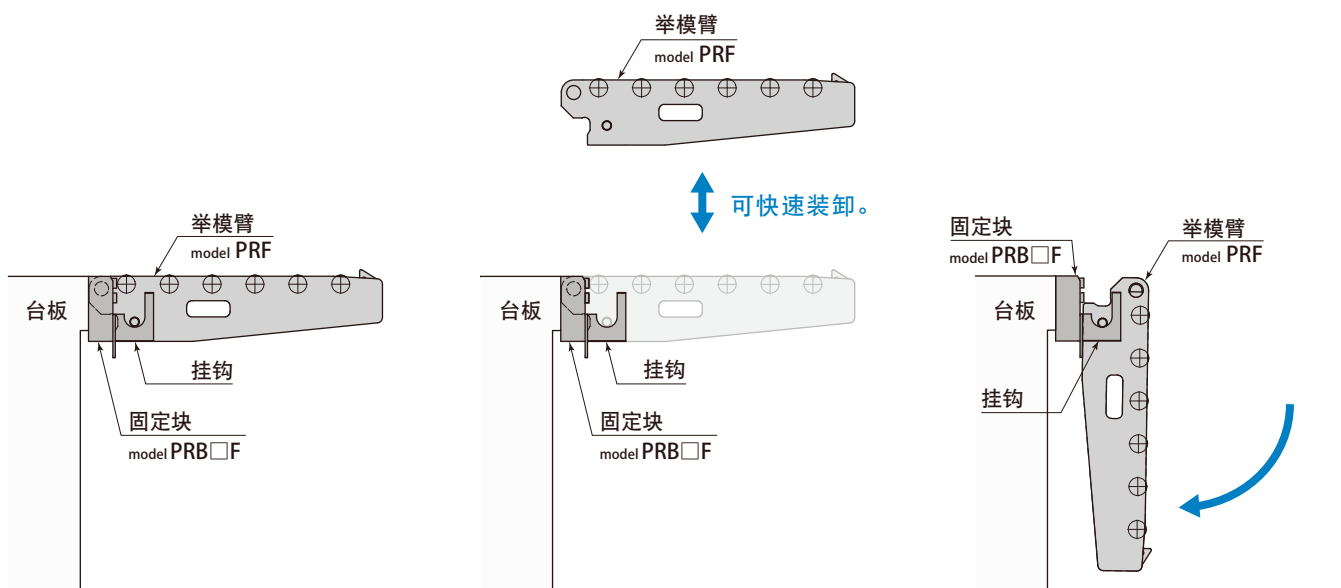
是在装卸型 PRA 上安装挂钩的举模臂。



安装时

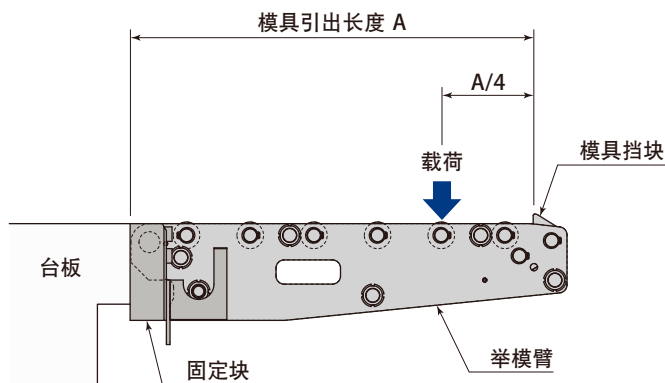
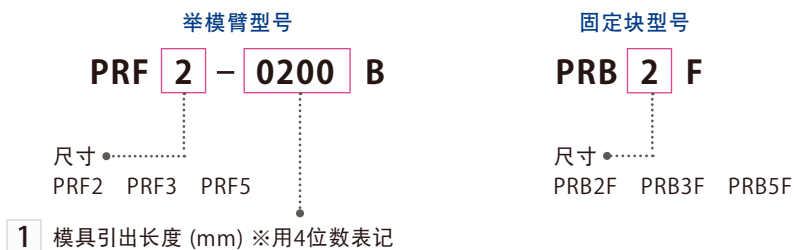
拆除时

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



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。

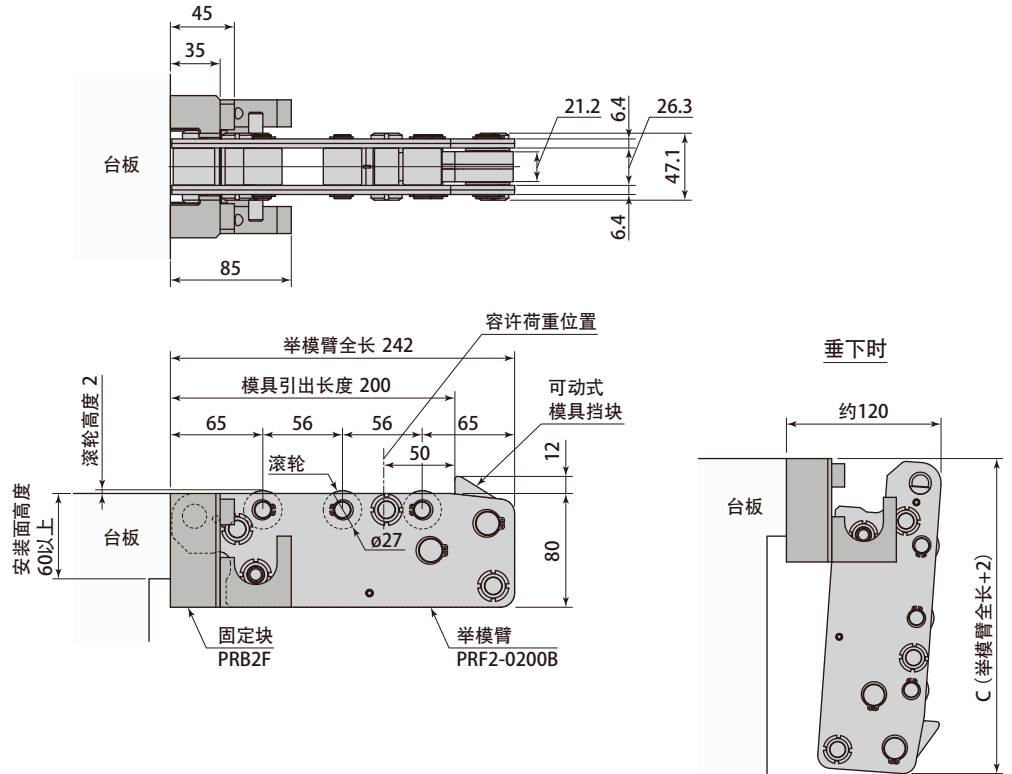
SI单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

外形尺寸图

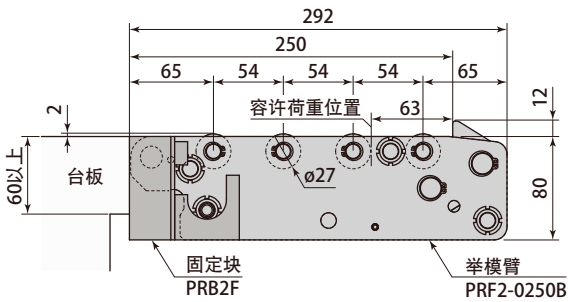
PRF 2 - 0200 B - S

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

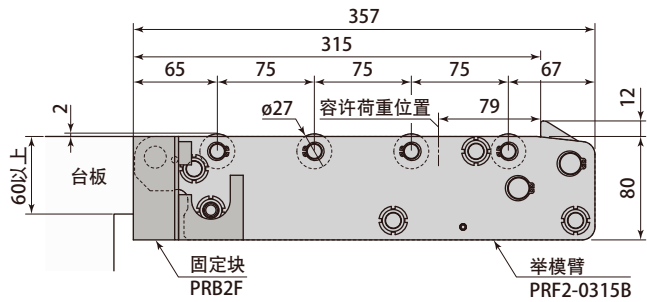
PRF2-0200B-S



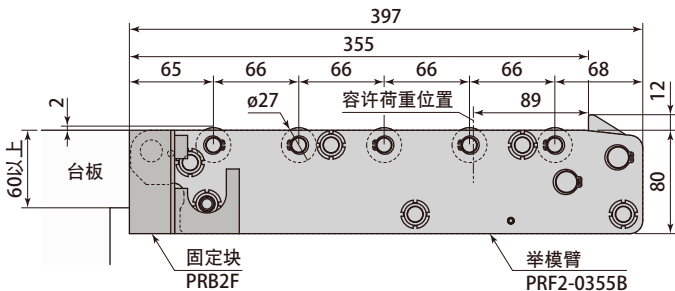
PRF2-0250B-S



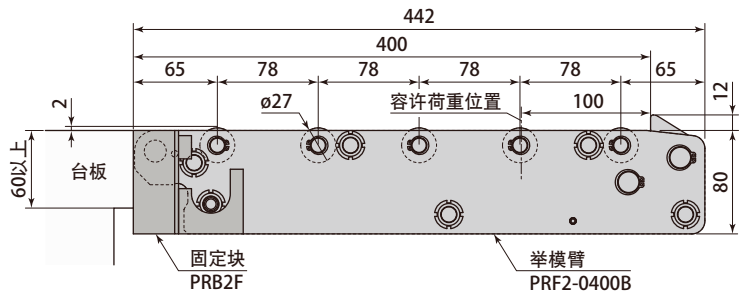
PRF2-0315B-S



PRF2-0355B-S



PRF2-0400B-S



举模臂 附挂钩 PRF

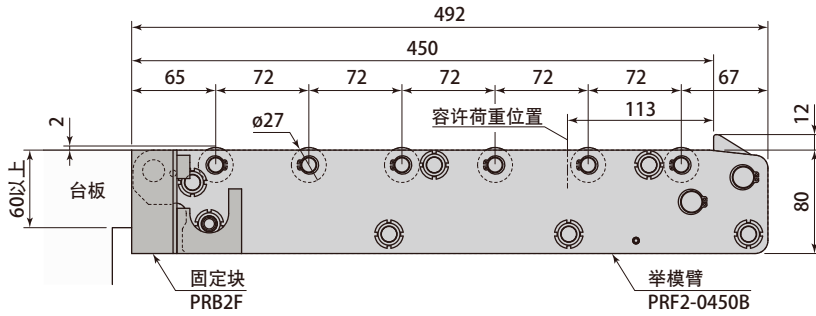
# PRF2

# 举模臂 附挂钩 PRF

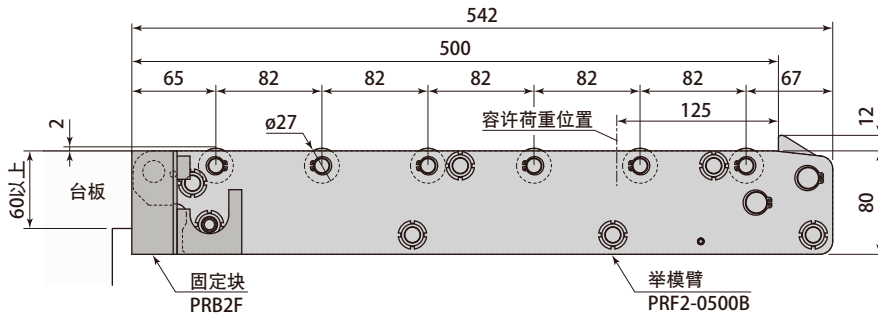
1 模具引出长度 200 ~ 630 mm

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

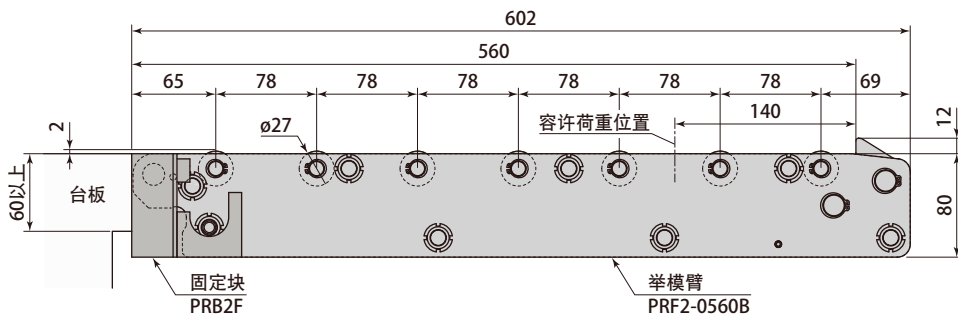
PRF2-0450B-S



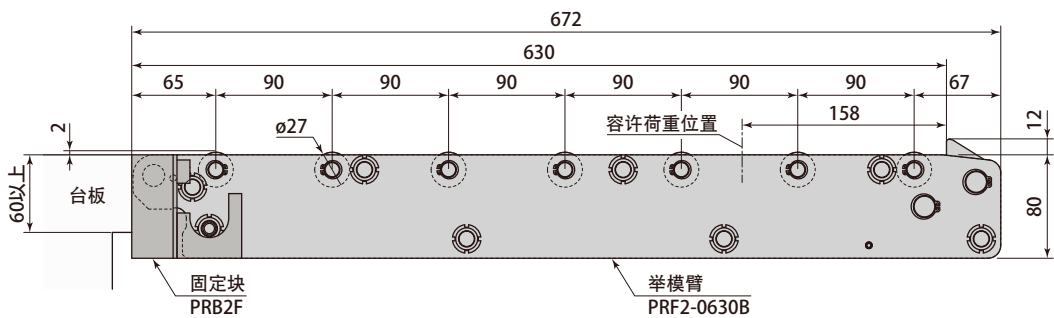
PRF2-0500B-S



PRF2-0560B-S



PRF2-0630B-S

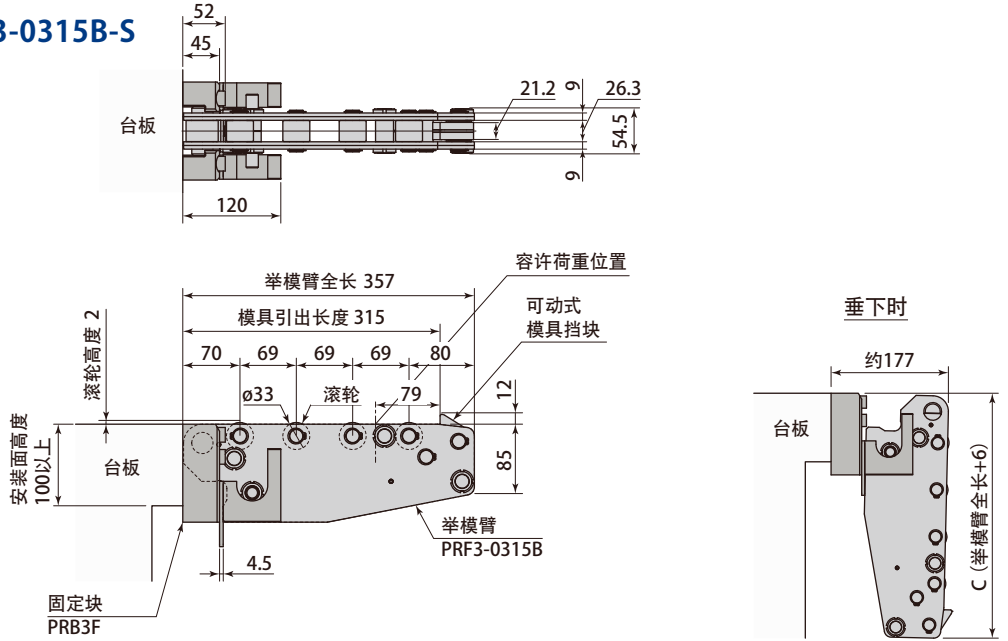


外形尺寸图

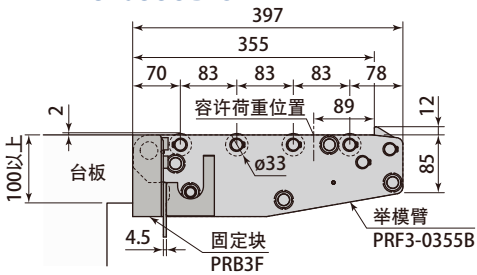
PRF 3 - 0315 B - S

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

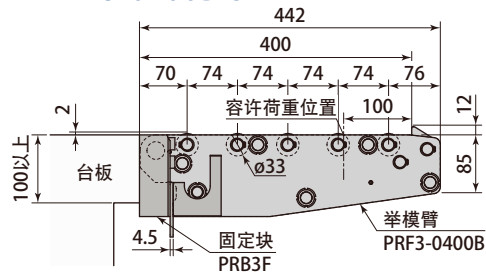
PRF3-0315B-S



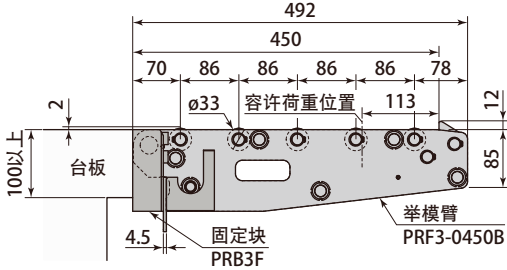
PRF3-0355B-S



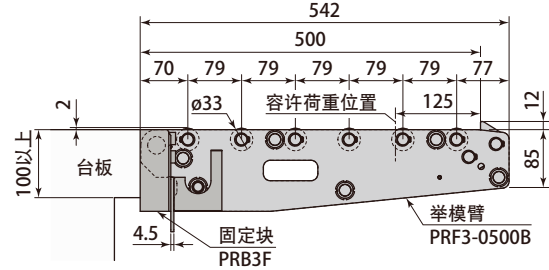
PRF3-0400B-S



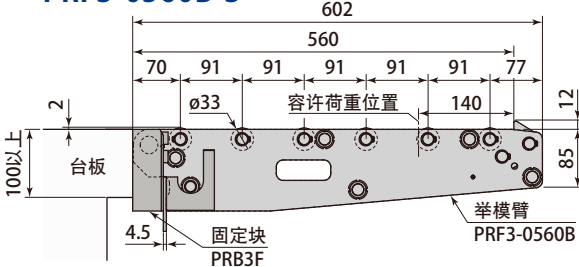
PRF3-0450B-S



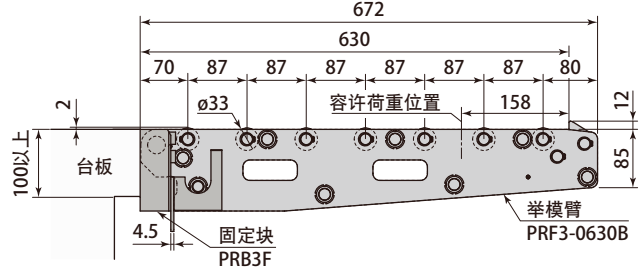
PRF3-0500B-S



PRF3-0560B-S



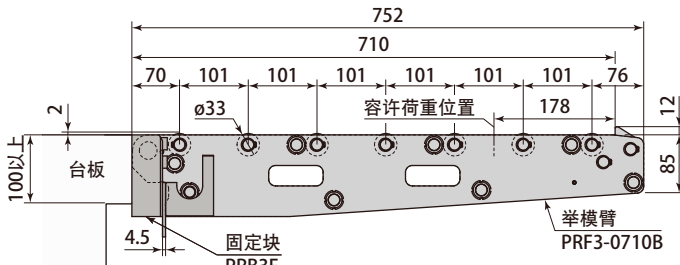
PRF3-0630B-S



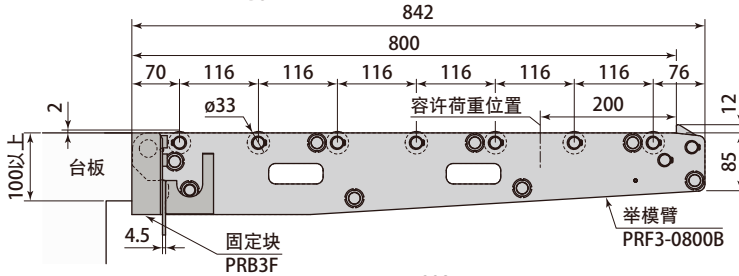
1 模具引出长度 315 ~ 1000 mm

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

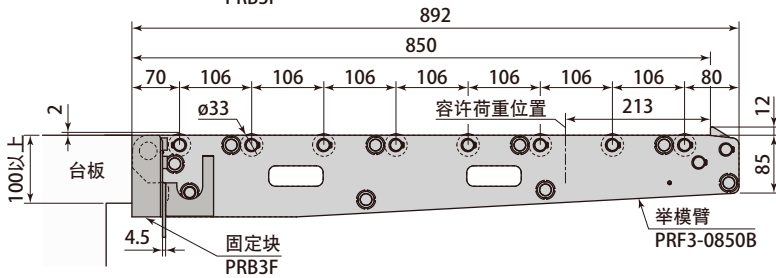
PRF3-0710B-S



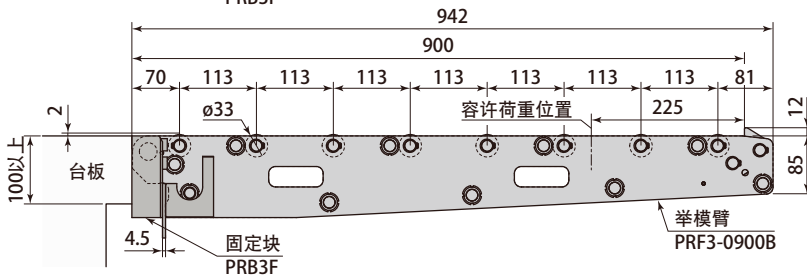
PRF3-0800B-S



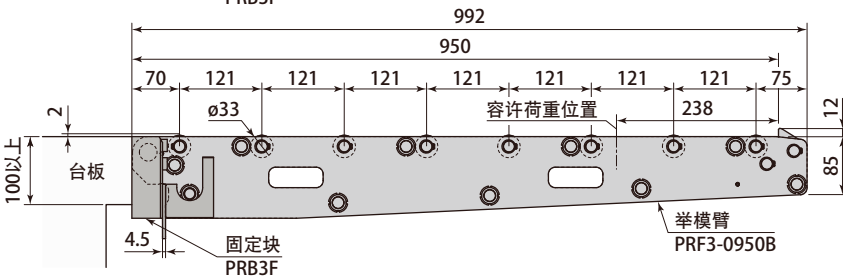
PRF3-0850B-S



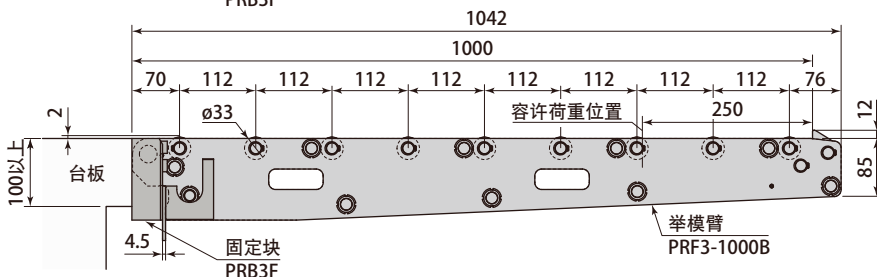
PRF3-0900B-S



PRF3-0950B-S



PRF3-1000B-S

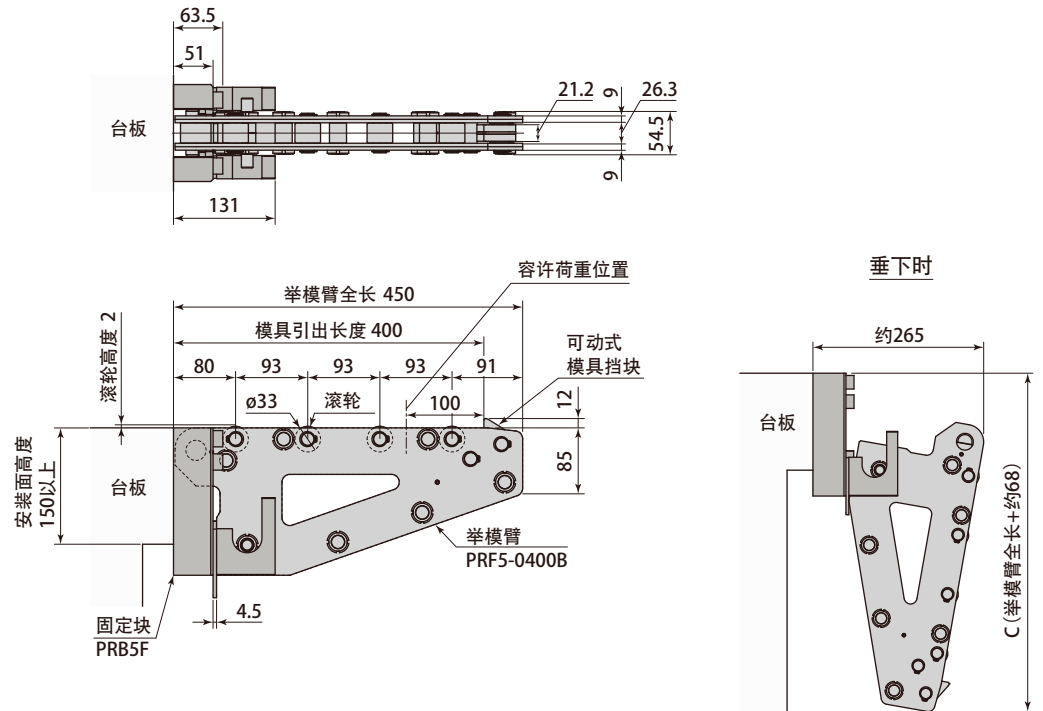


外形尺寸图

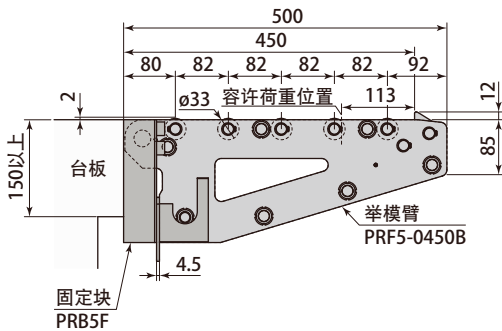
PRF 5 - 0400 B - S

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

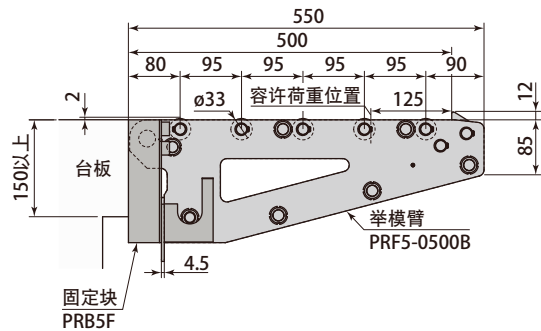
PRF5-0400B-S



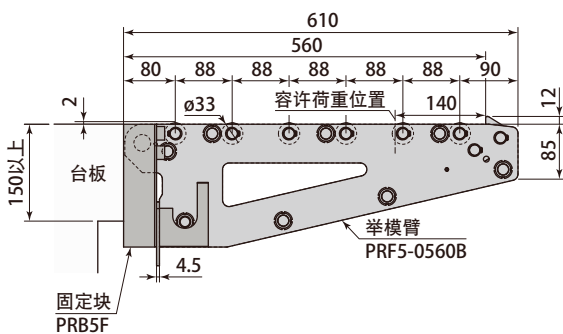
PRF5-0450B-S



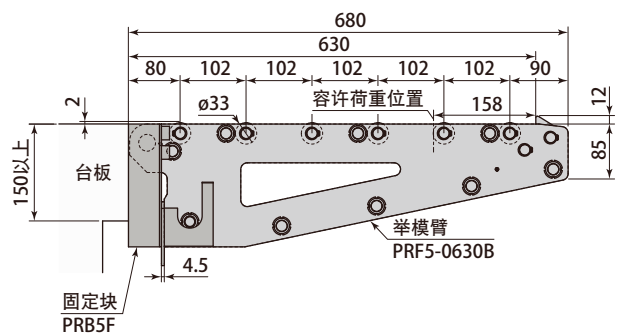
PRF5-0500B-S



PRF5-0560B-S



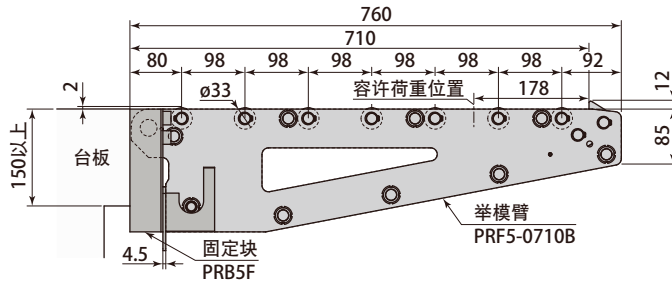
PRF5-0630B-S



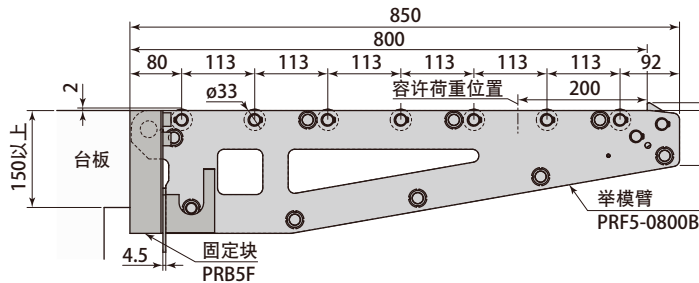
1 模具引出长度 400 ~ 1000 mm

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

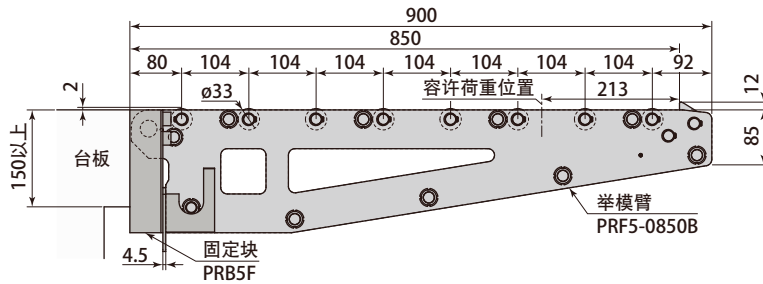
PRF5-0710B-S



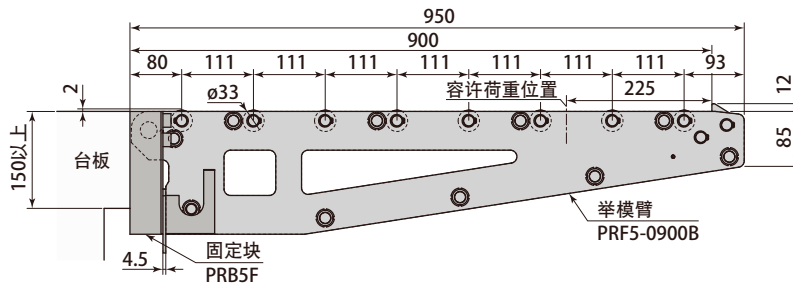
PRF5-0800B-S



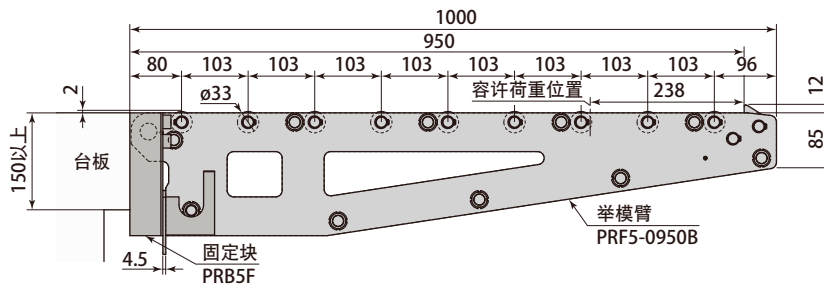
PRF5-0850B-S



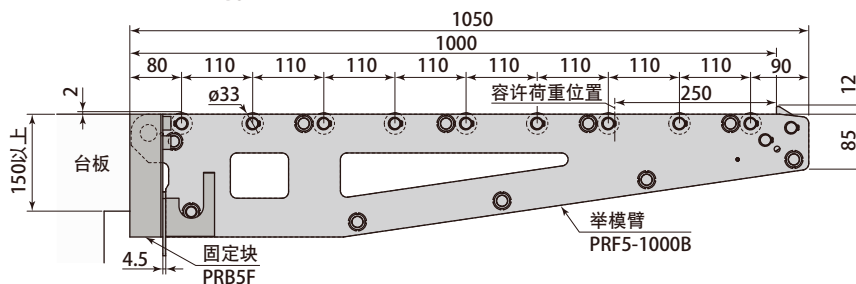
PRF5-0900B-S



PRF5-0950B-S



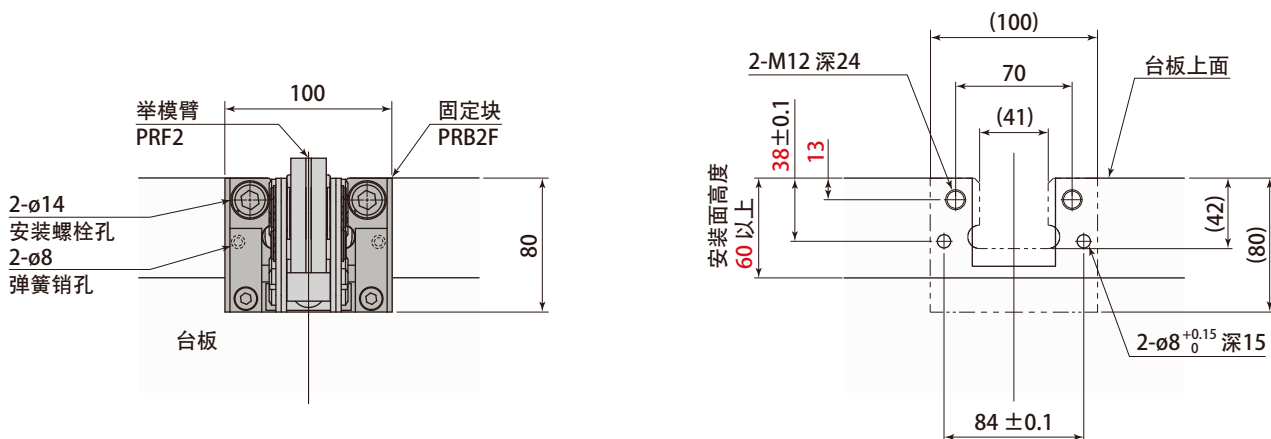
PRF5-1000B-S





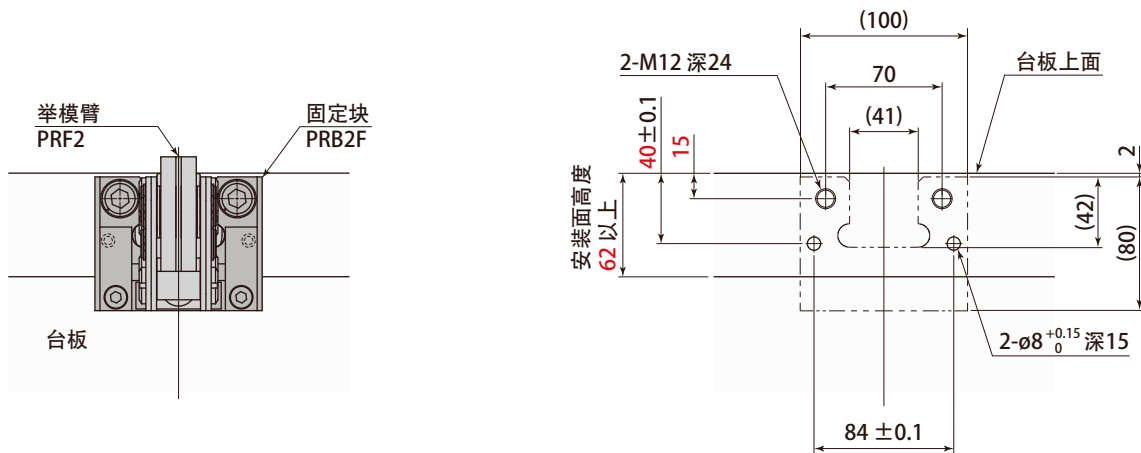
外形尺寸、安装加工图

● 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



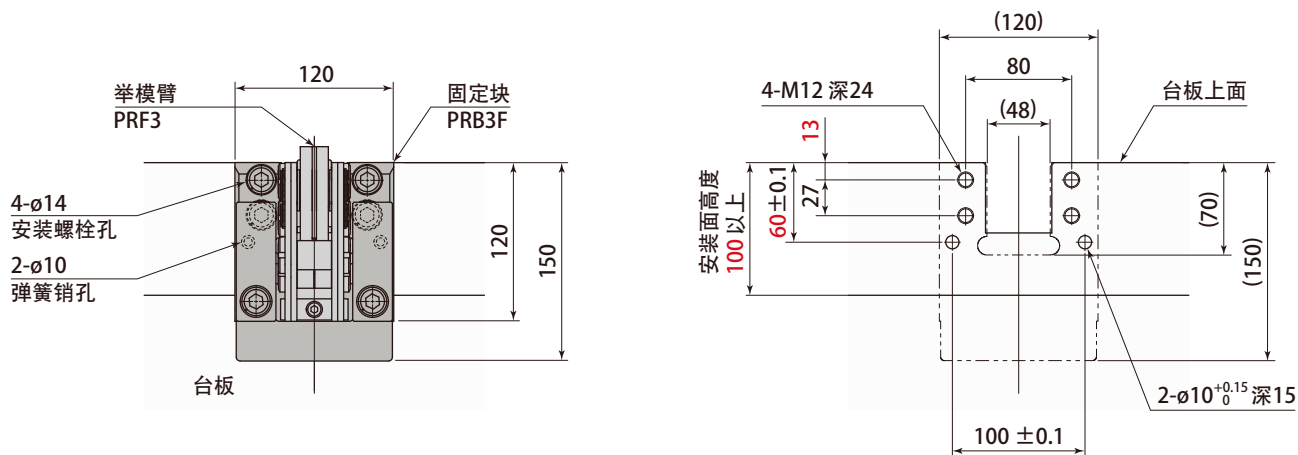
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按  $\varnothing 8$  深 15 加工。

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- $\varnothing 8$ 长 45

● 固定块为PRF2型。

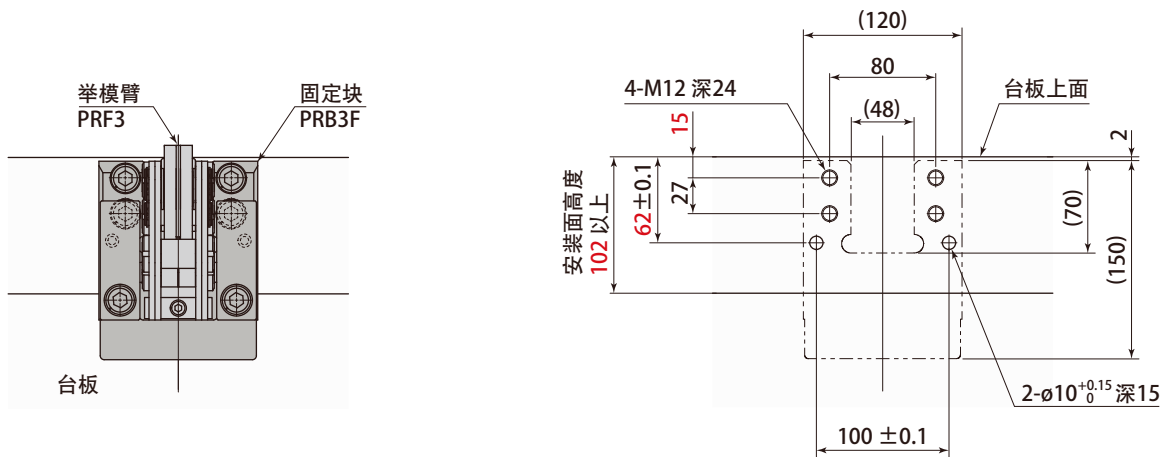
外形尺寸、安装加工图

● 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



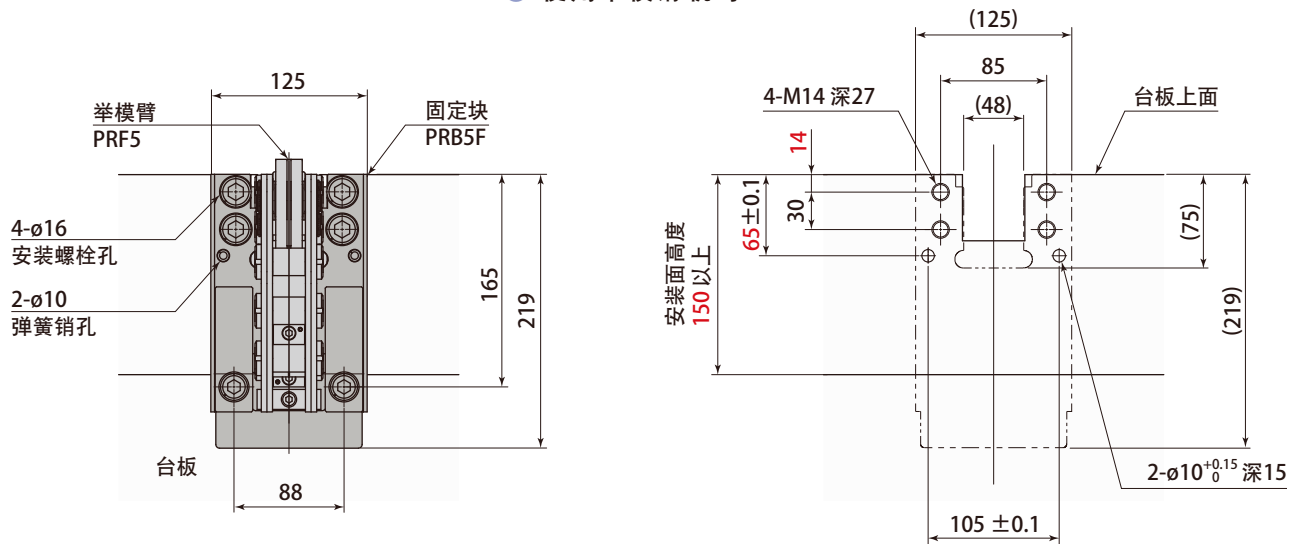
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按  $\phi 10$  深 15 加工。

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。

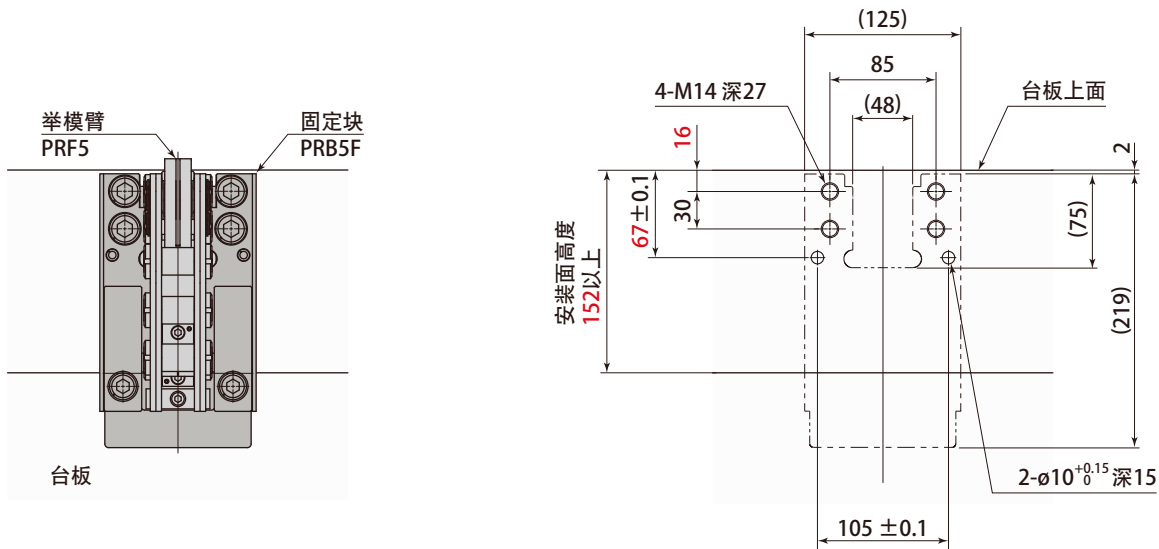
外形尺寸、安装加工图

● 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。

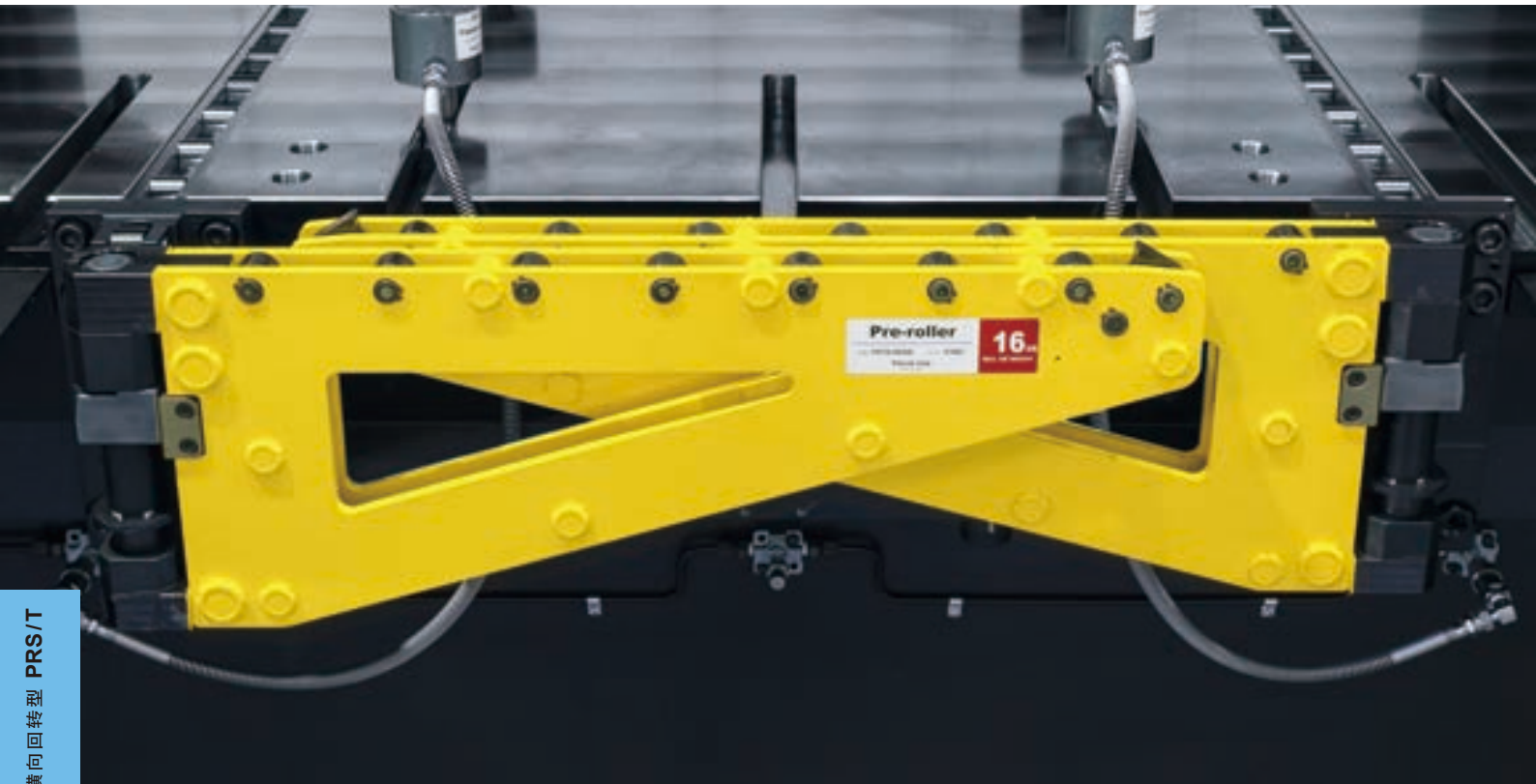
型 号	PRB5F	
质 量	kg	10
安 装 螺 栓	4-M14 长 75	
弹 簧 垫 圈	4-M14	
弹 簧 销	2- $\phi 10$ 长 63	

● 固定块为 PRF5 型。



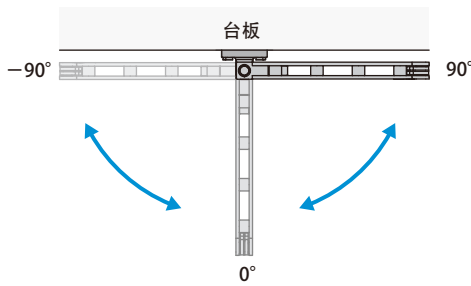
可以水平方向折叠的横向回转型举模臂。

举模臂 横向回转型 PRS/T

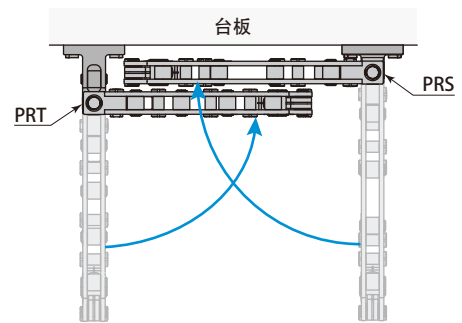
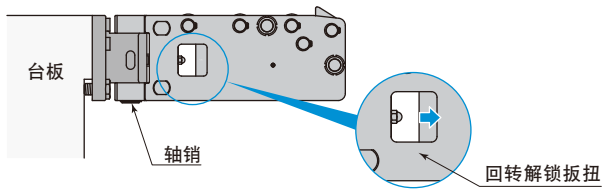


折叠方法

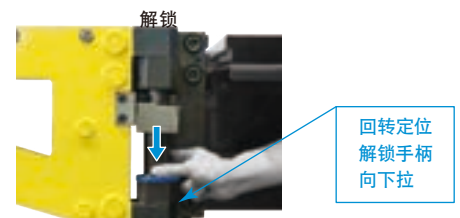
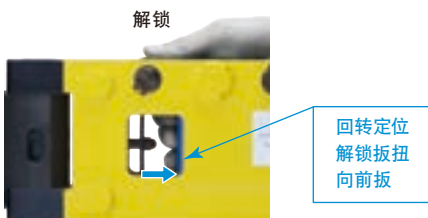
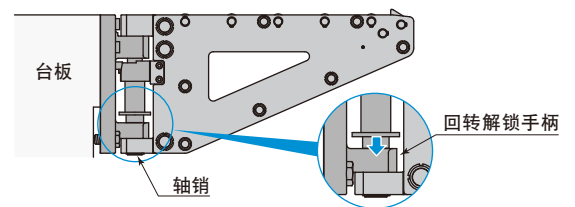
举模臂可定位于 0° 90° -90° 的位置。



PRS3 PRT3 PRS5 PRT5



PRS8 PRT8



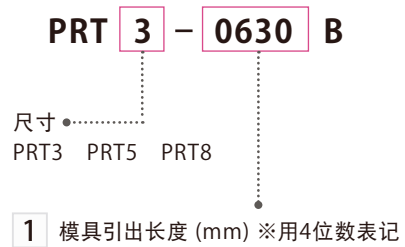
● 当用于高速冲压时，为了防止振动磨损，可选用弊社准备的注油式轴销。请联系我们。

型号表示

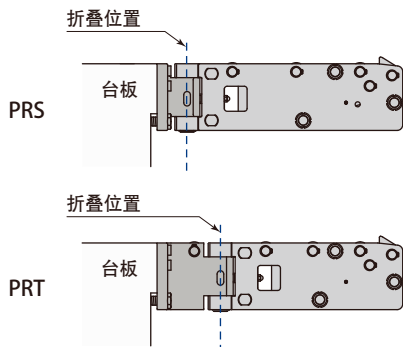
PRS 举模臂型号



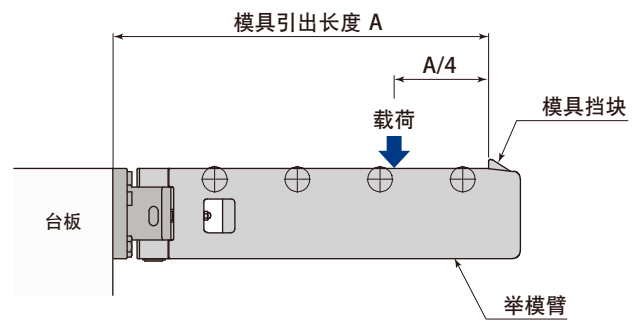
PRT 举模臂型号



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。

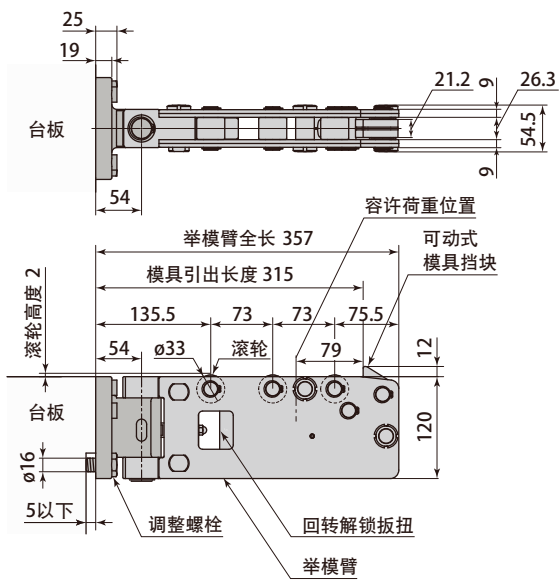
SI单位的换算式：模具重量(kN) = 模具重量(kgf) × 9.8 ÷ 1000

外形尺寸图

PRS 3 - 0315 B

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

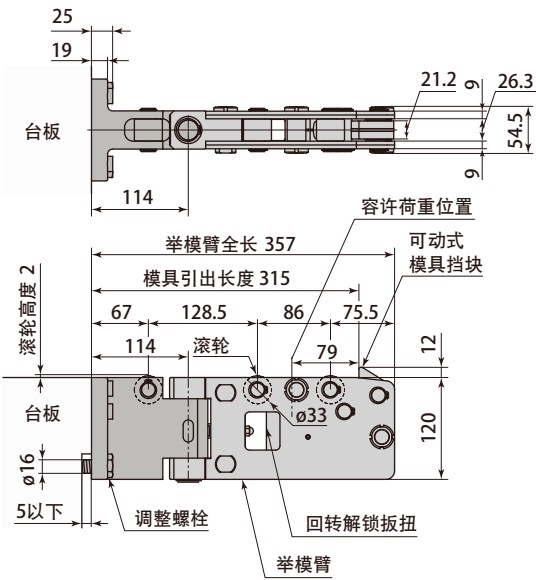
PRS3-0315B



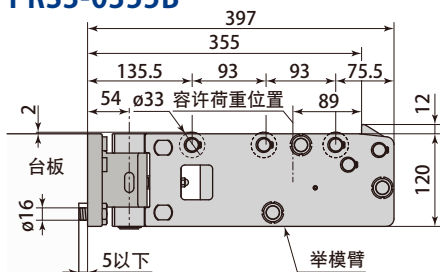
PRT 3 - 0315 B

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

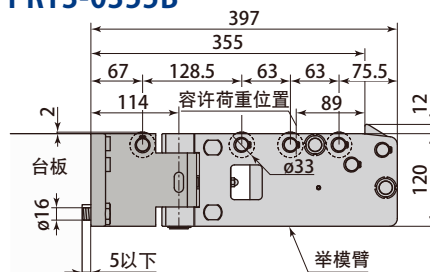
PRT3-0315B



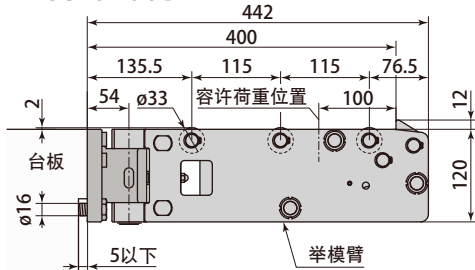
PRS3-0355B



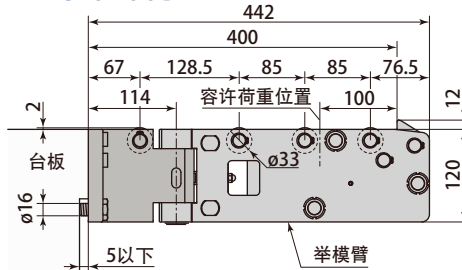
PRT3-0355B



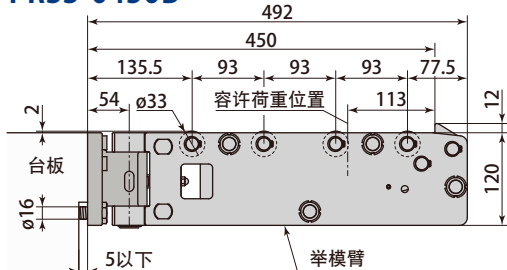
PRS3-0400B



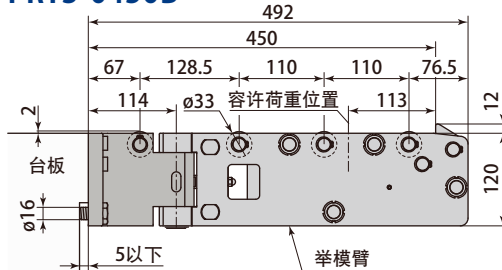
PRT3-0400B



PRS3-0450B



PRT3-0450B

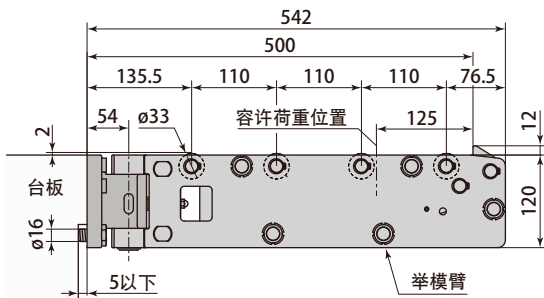


举模臂 横向回转型 PRS/T

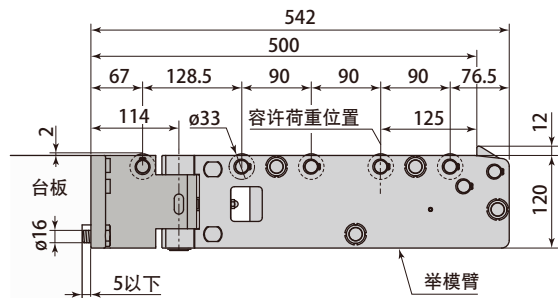
1 模具引出长度 315 ~ 710 mm

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

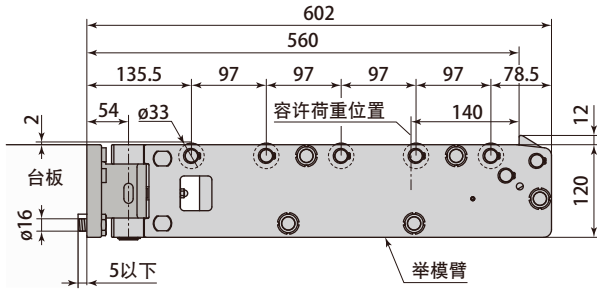
PRS3-0500B



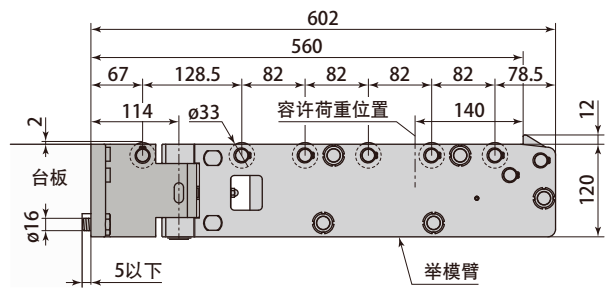
PRT3-0500B



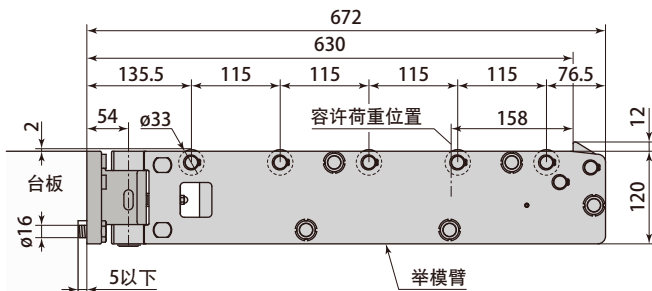
PRS3-0560B



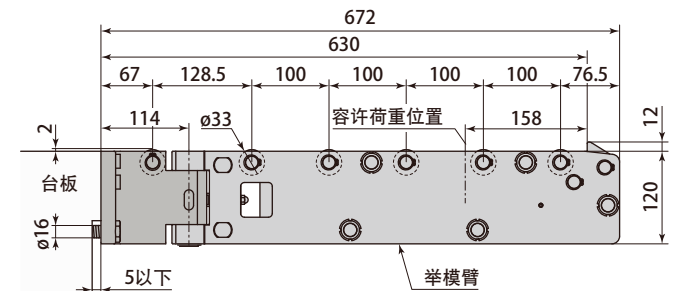
PRT3-0560B



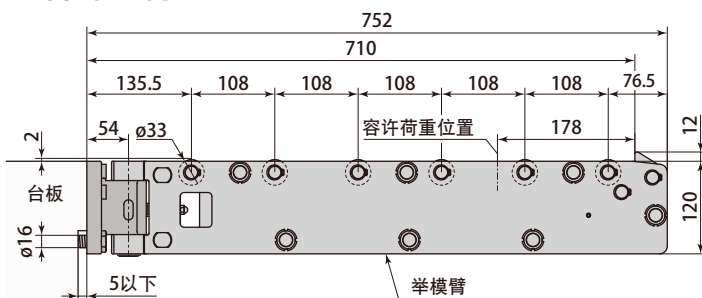
PRS3-0630B



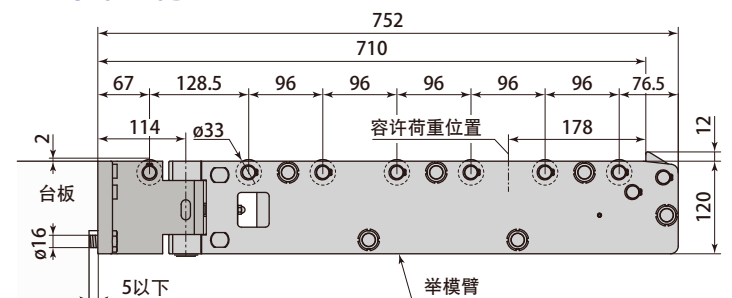
PRT3-0630B



PRS3-0710B



PRT3-0710B



举模臂 横向回转型 PRS/T



外形尺寸图

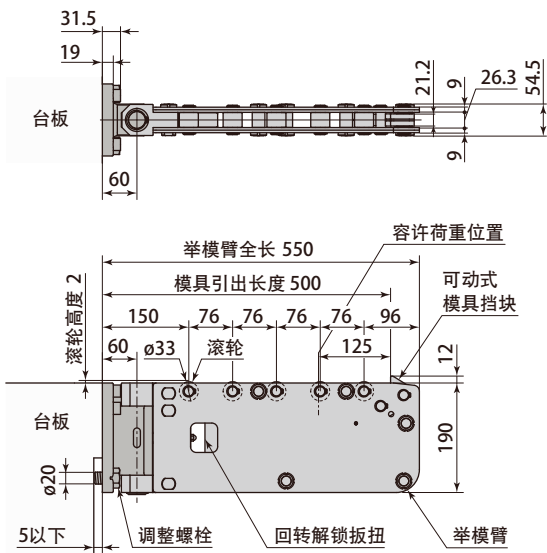
PRS 5 - 0500 B

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

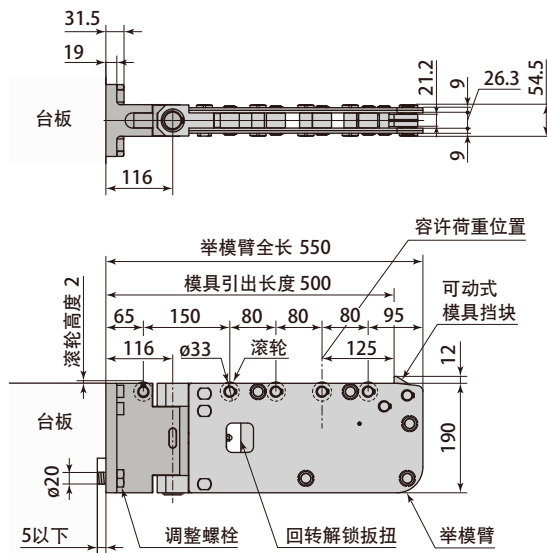
PRT 5 - 0500 B

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

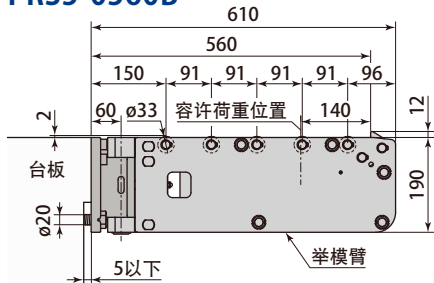
PRS5-0500B



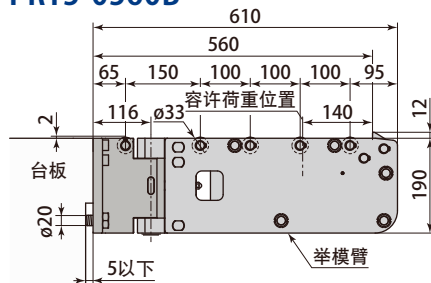
PRT5-0500B



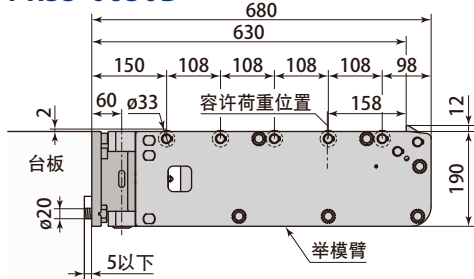
PRS5-0560B



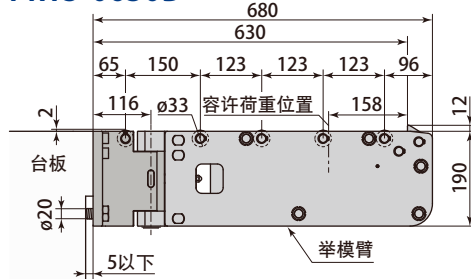
PRT5-0560B



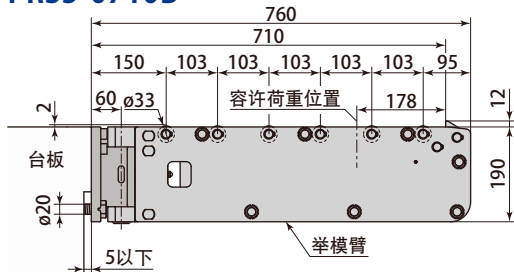
PRS5-0630B



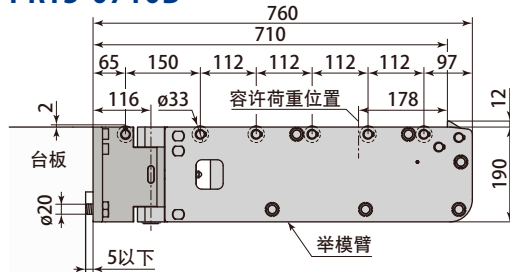
PRT5-0630B



PRS5-0710B



PRT5-0710B

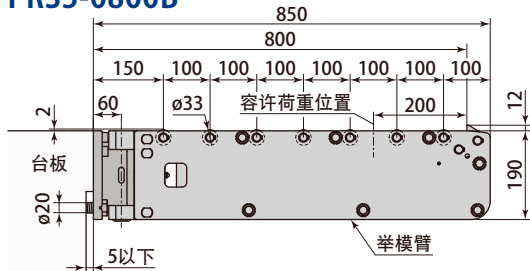


举模臂 横向回转型 PRS/T

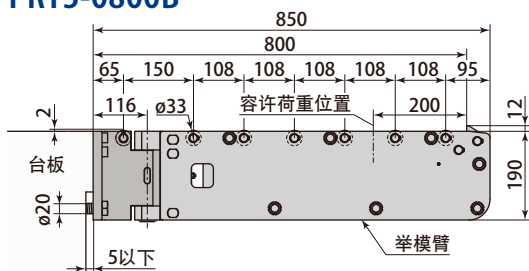
1 模具引出长度 500 ~ 1000 mm

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

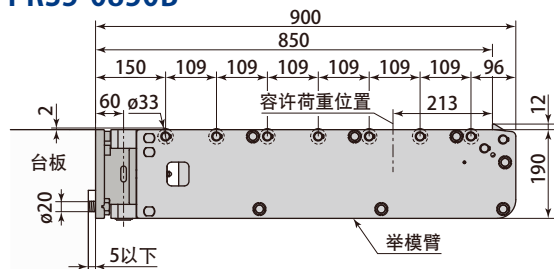
PRS5-0800B



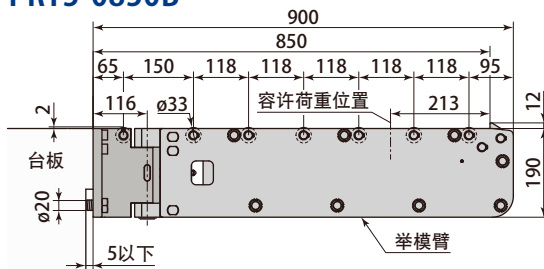
PRT5-0800B



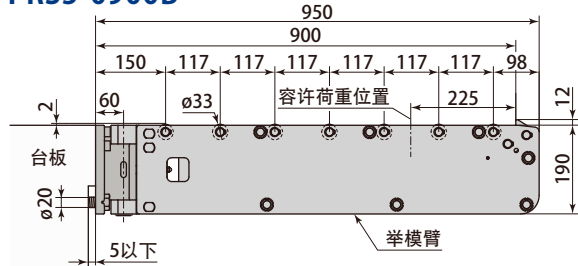
PRS5-0850B



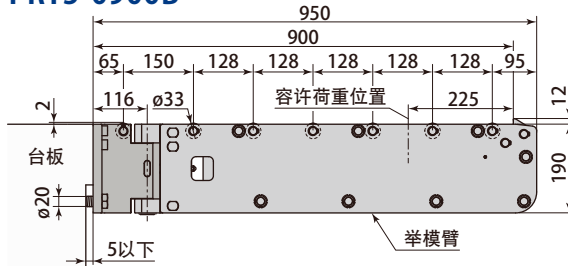
PRT5-0850B



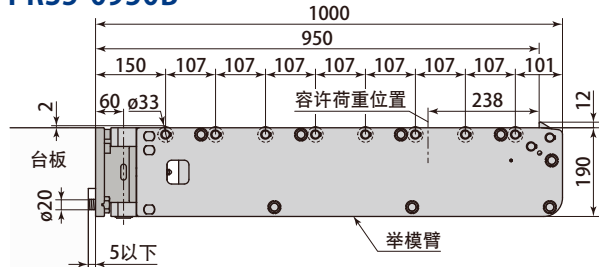
PRS5-0900B



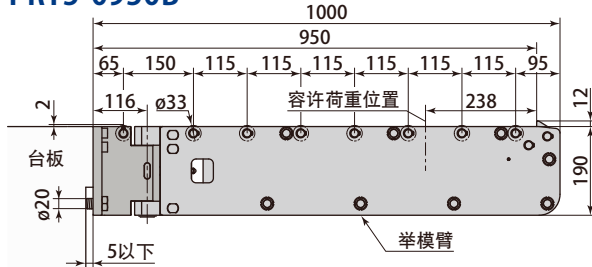
PRT5-0900B



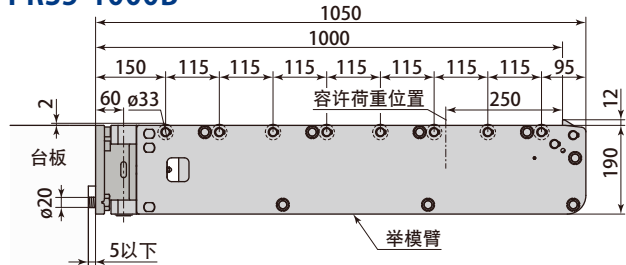
PRS5-0950B



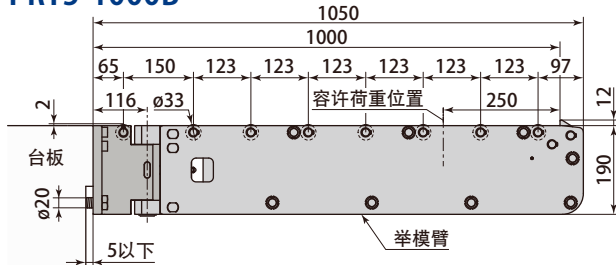
PRT5-0950B



PRS5-1000B



PRT5-1000B



举模臂 横向回转型 PRS/T

外形尺寸图

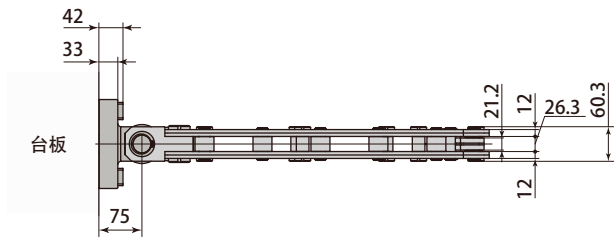
PRS 8 - 0630 B

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

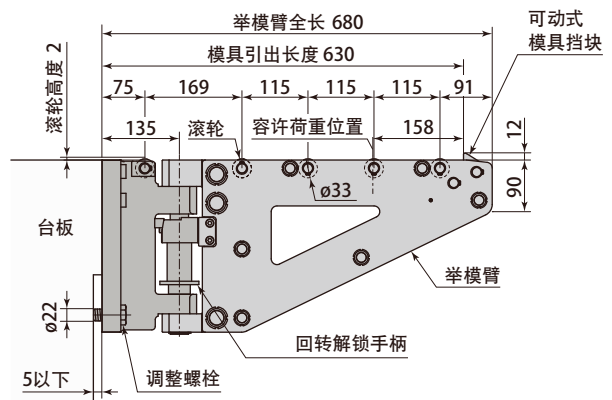
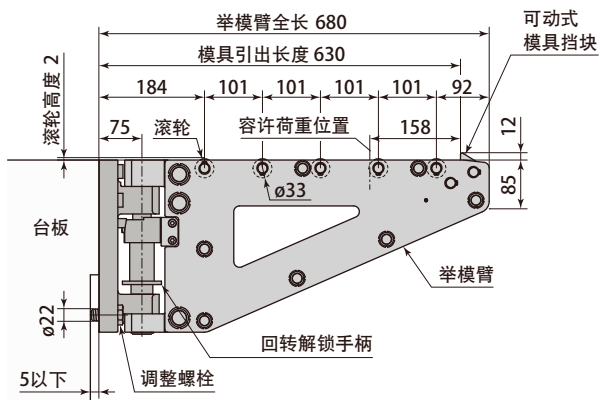
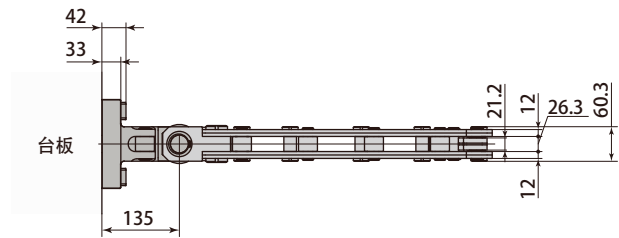
PRT 8 - 0630 B

1 模具引出长度 (mm)  
※用4位数表记

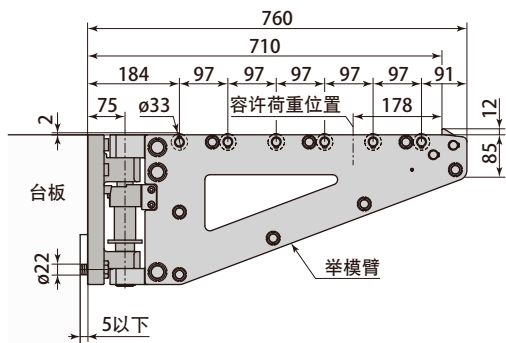
PRS8-0630B



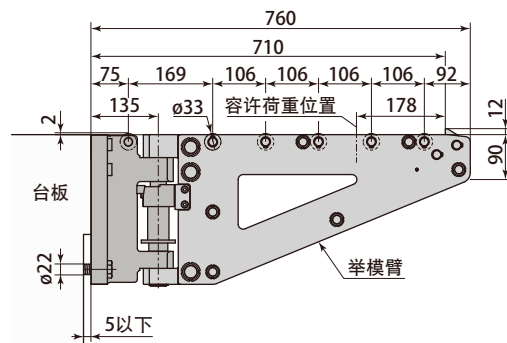
PRT8-0630B



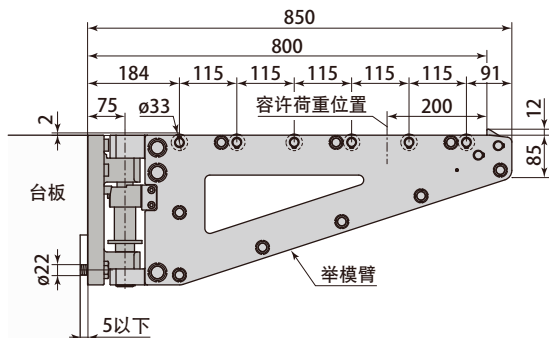
PRS8-0710B



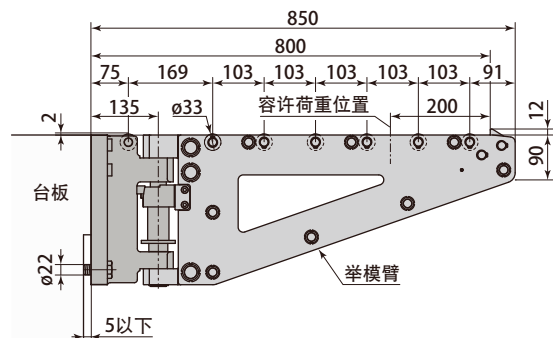
PRT8-0710B



PRS8-0800B



PRT8-0800B

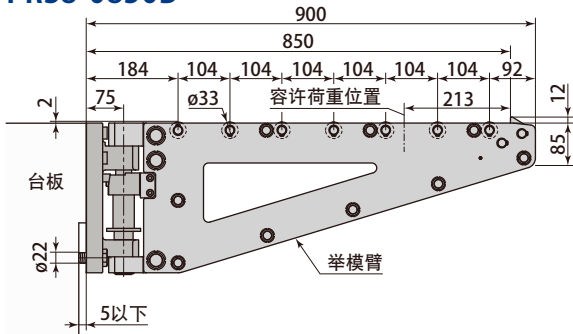


举模臂 横向回转型 PRS/T

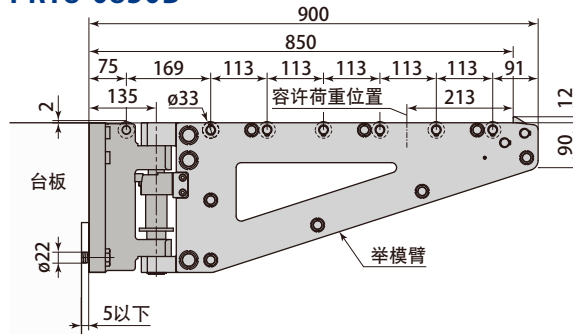
1 模具引出长度 630 ~ 1000 mm

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

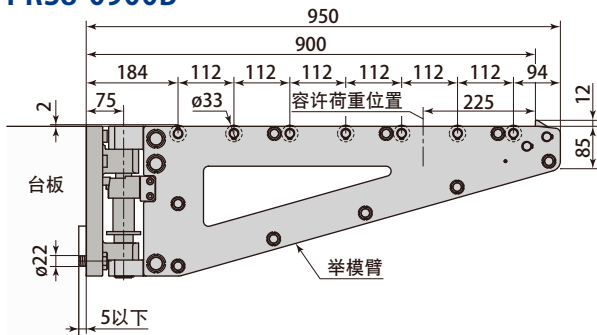
PRS8-0850B



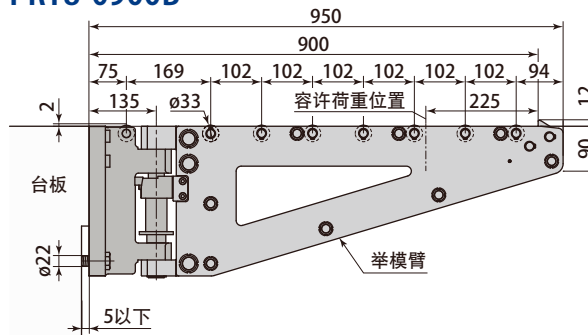
PRT8-0850B



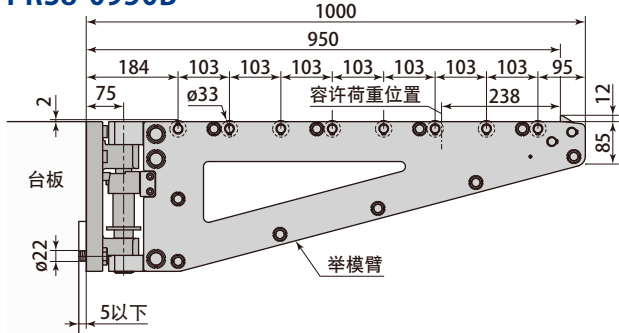
PRS8-0900B



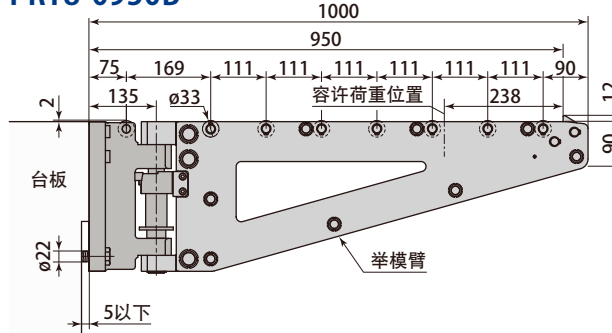
PRT8-0900B



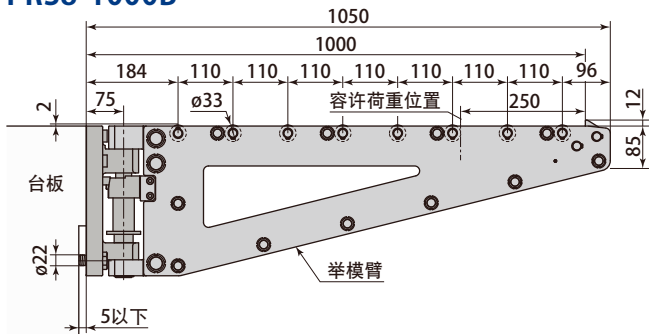
PRS8-0950B



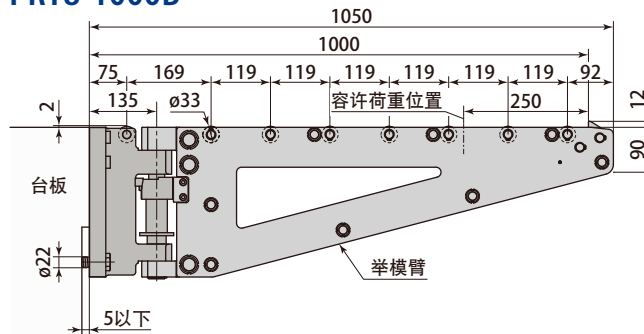
PRT8-0950B



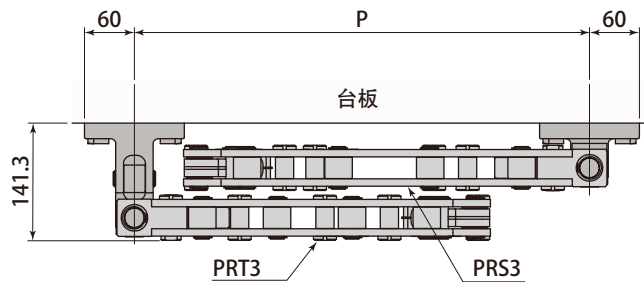
PRS8-1000B



PRT8-1000B



举模臂 横向回转型 PRS/T



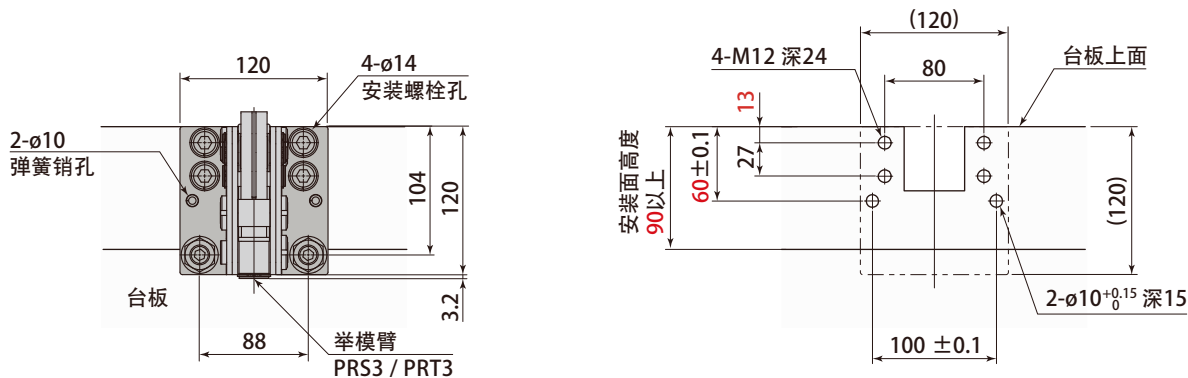
最小安装间距

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

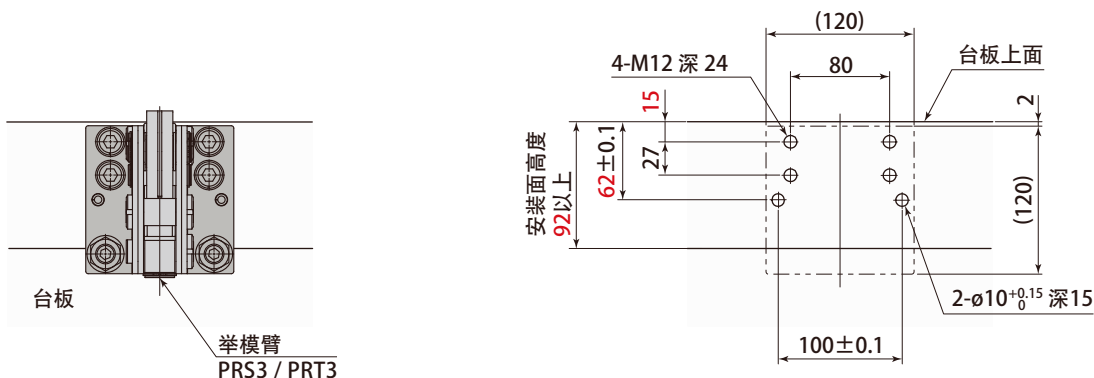
安装加工图

● 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

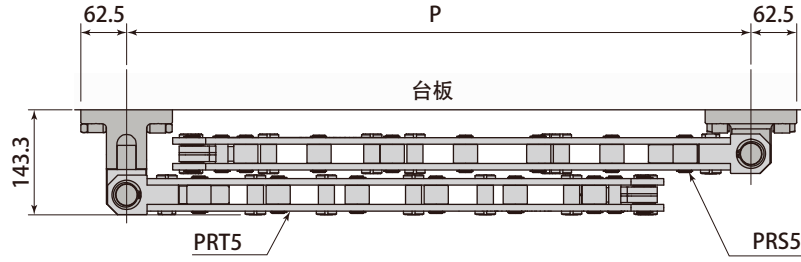


- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按  $\phi 10$  深 15 加工。

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

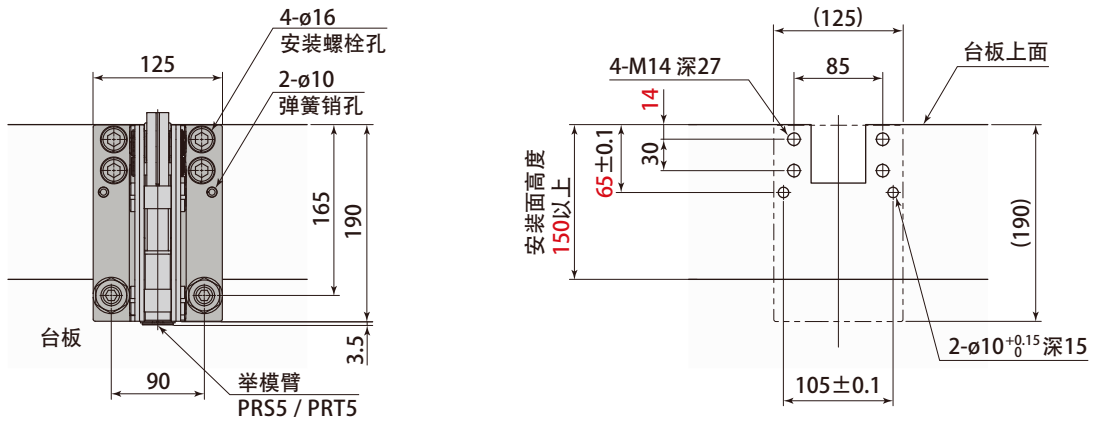


最小安装间距

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

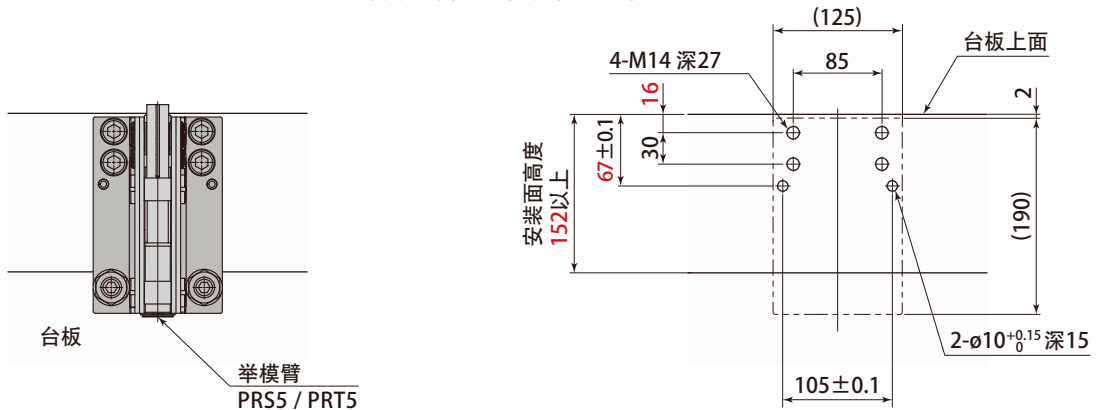
安装加工图

● 使用举模滑轨时



● 不使用举模滑轨时

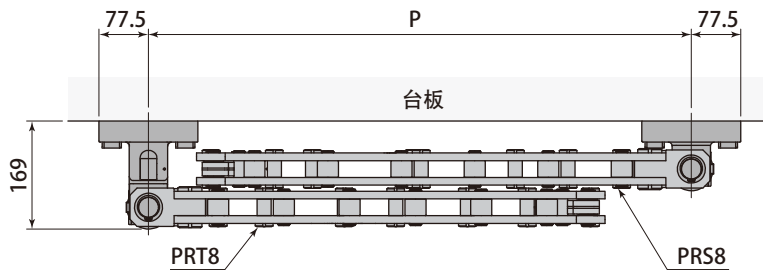
台板上表面与滚轮水平一致时



- 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

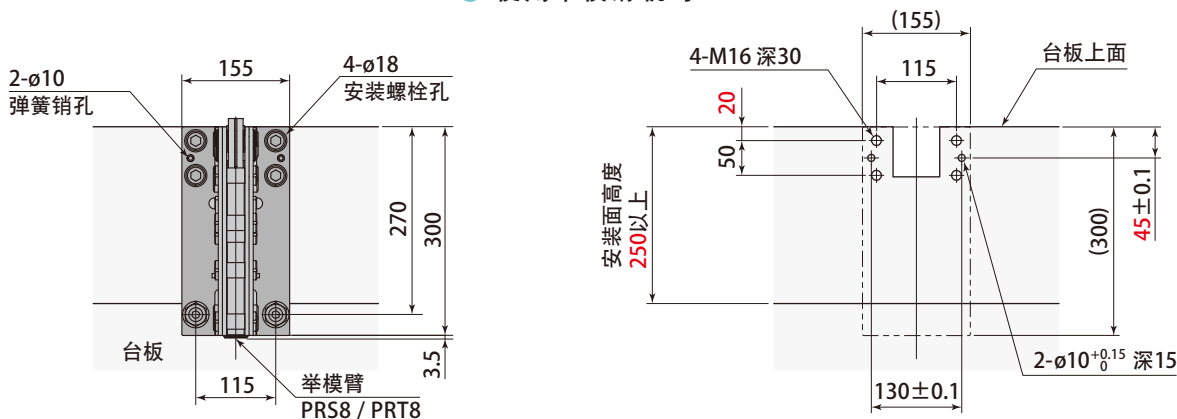


最小安装间距

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

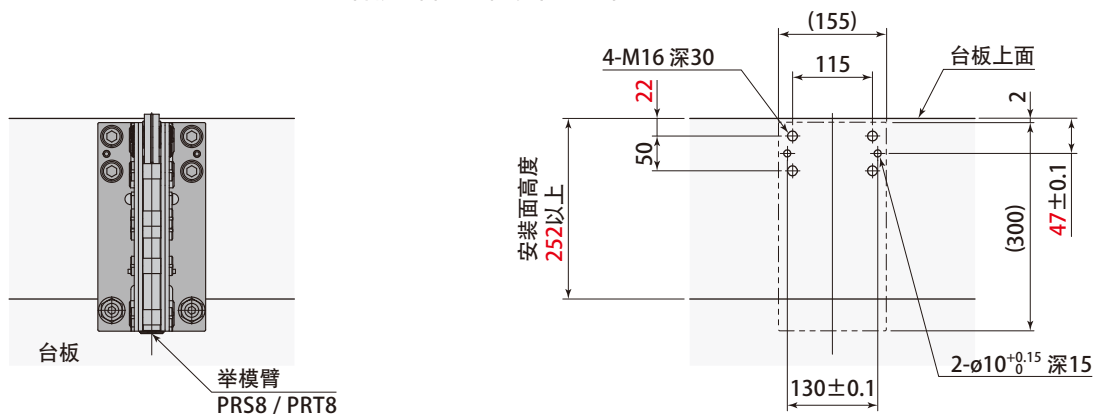
安装加工图

● 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)

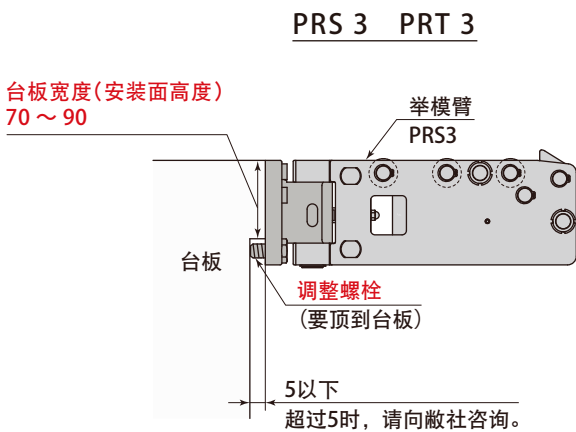
PRS/T的全型号都附属调整螺栓。

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

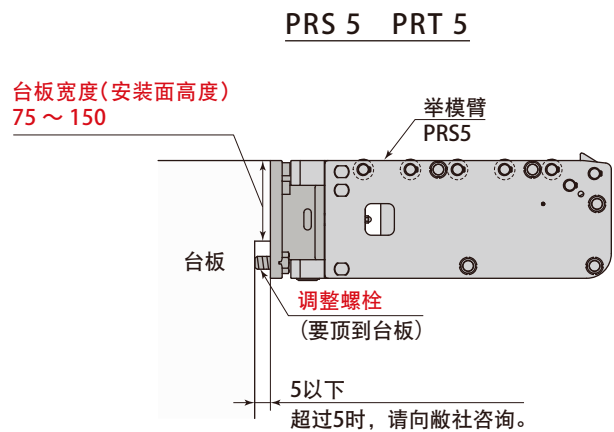
型 号	PRS 5 / PRT 5	
台板宽度(安装面高度)	75 mm ~ 150 mm	150 mm 以上
定位螺栓	需要	不需要

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

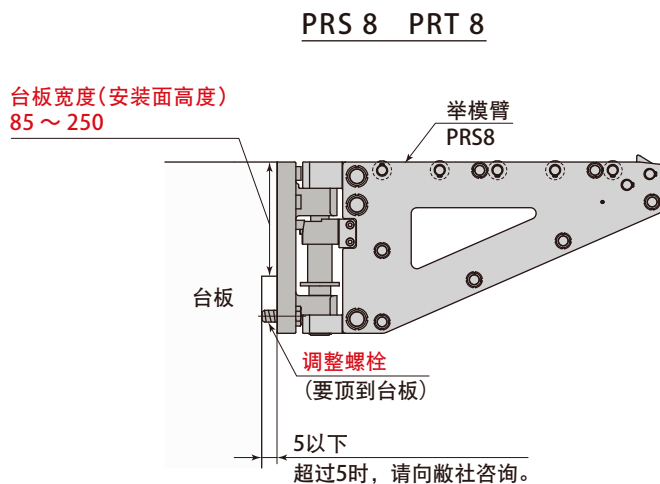
● 安装面高度不足时，使用调整螺栓，防止举模臂倾斜。



※ 本图为PRS3-0315B型。



※ 本图为PRS5-0500B型。



※ 本图为PRS8-0630B型。

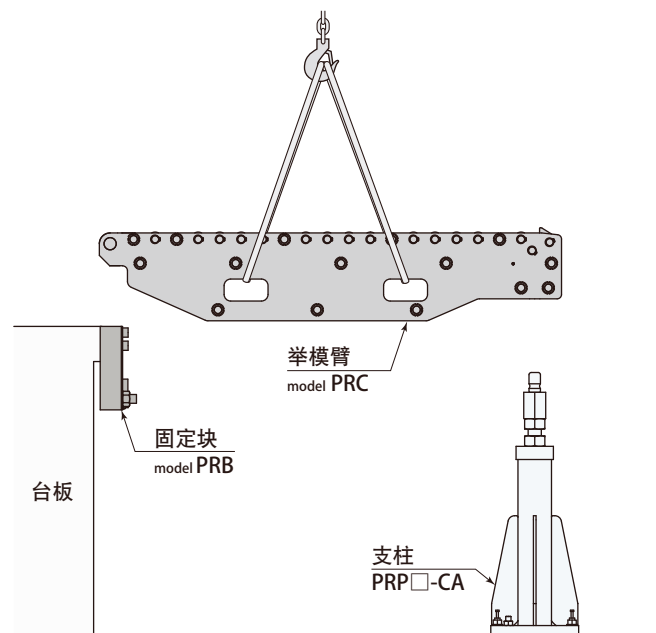
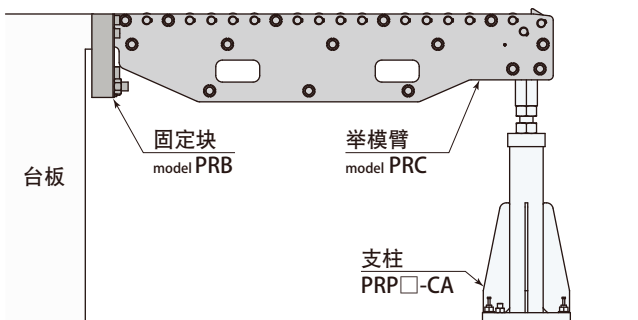


装卸型PRA上安装支柱的、高载荷型举模臂。



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

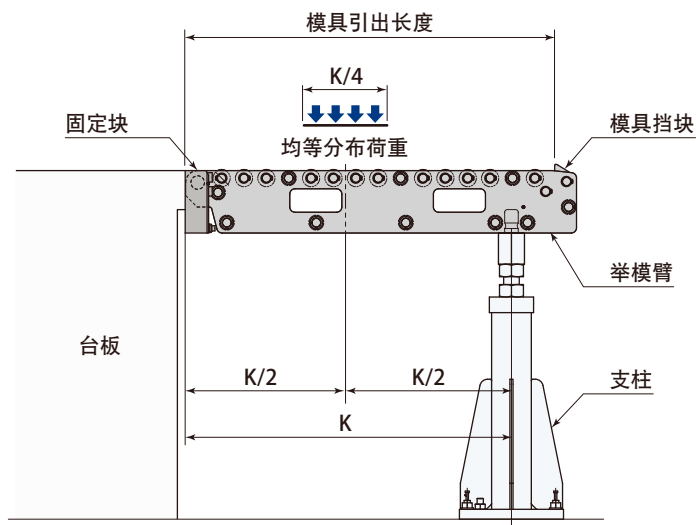
PRB 3

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

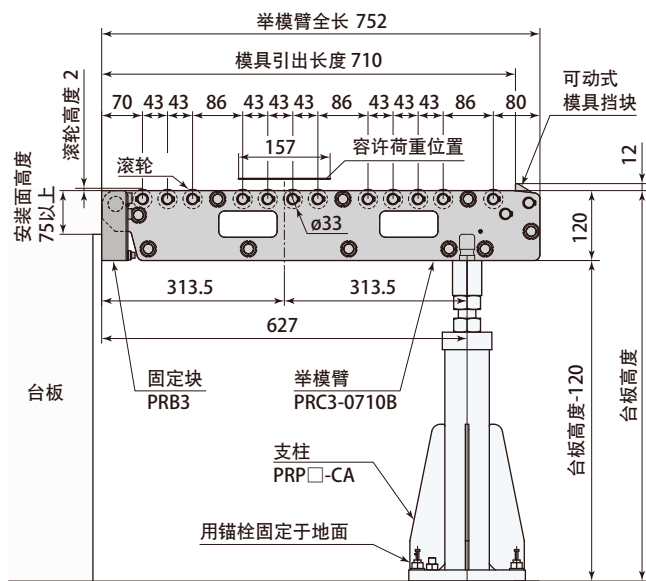
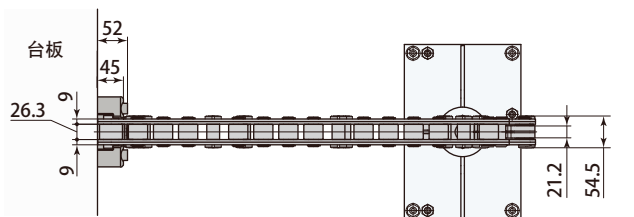
1 模具引出长度 (mm) ●.....  
※用4位数表记

支柱尺寸 ●.....  
※用4位数表记

1 模具引出长度 710 ~ 1250 mm

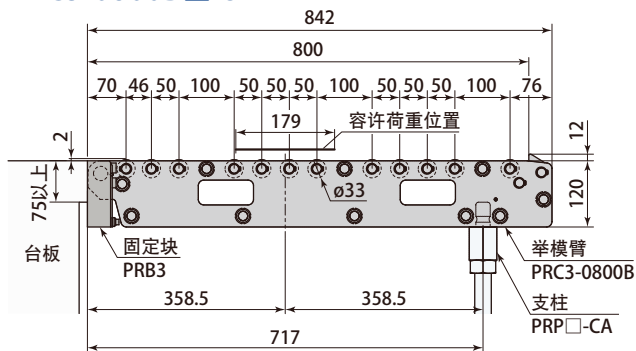
型 号	PRC3-0710B	PRC3-0800B	PRC3-0850B	PRC3-0900B	PRC3-0950B	PRC3-1000B	PRC3-1250B
模具引出长度	mm 710	800	850	900	950	1000	1250
举模臂全长	mm 752	842	892	942	992	1042	1292
质 量	kg 15.4	16.9	18.3	19.2	20.5	21.3	27.5

PRC3-0710B□-S

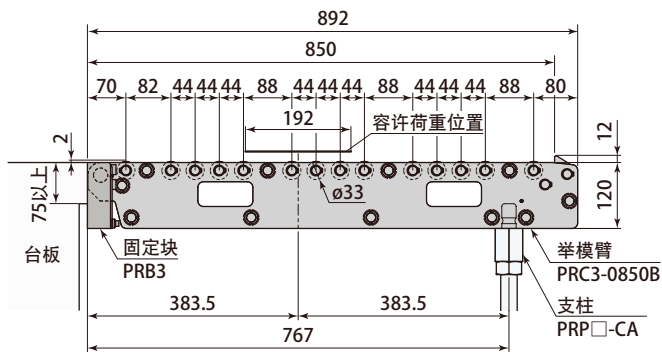


关于支柱, 请参照 → 187 页

PRC3-0800B□-S

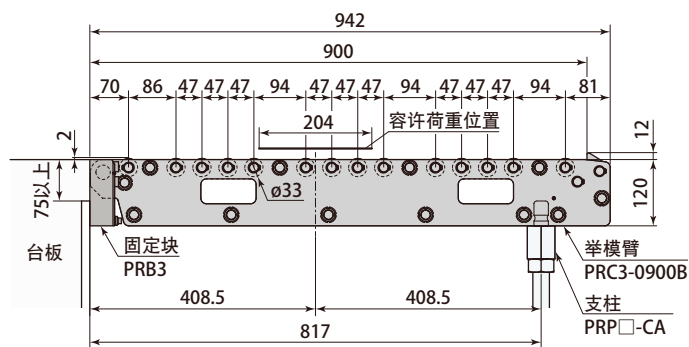


PRC3-0850B□-S

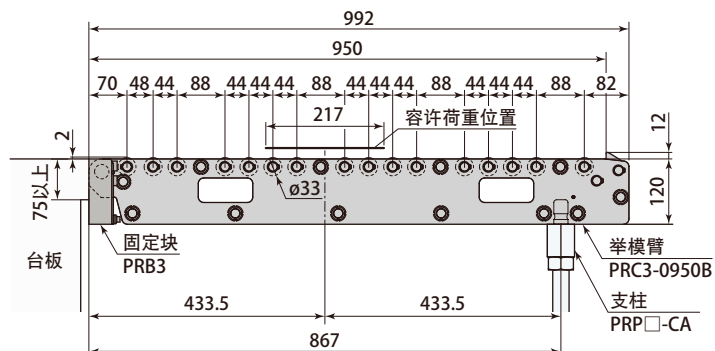


举模臂 重荷重型 PRC

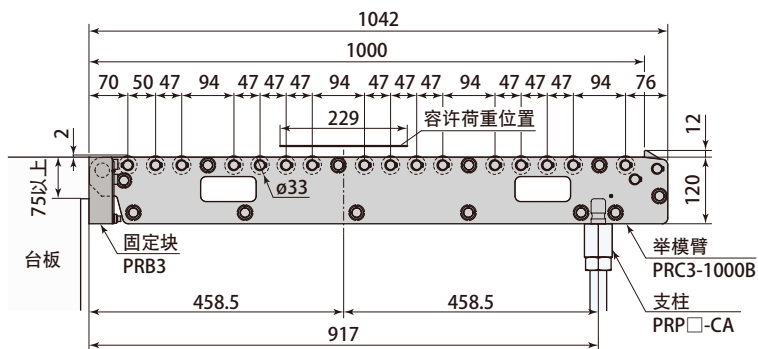
PRC3-0900B□-S



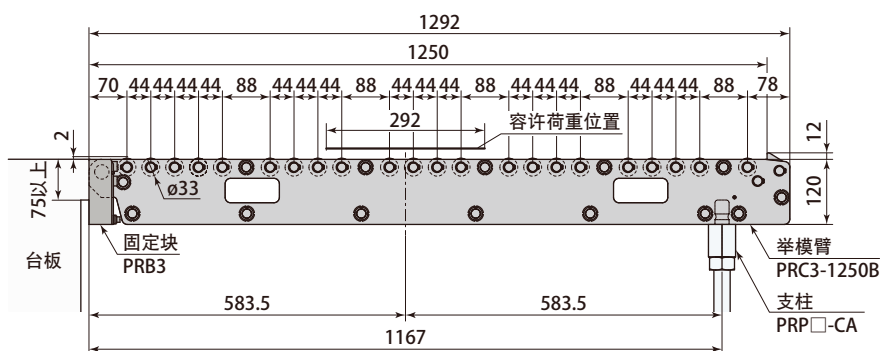
PRC3-0950B□-S



PRC3-1000B□-S



PRC3-1250B□-S



外形尺寸图

PRC 5 - 1000 B 0300 - S

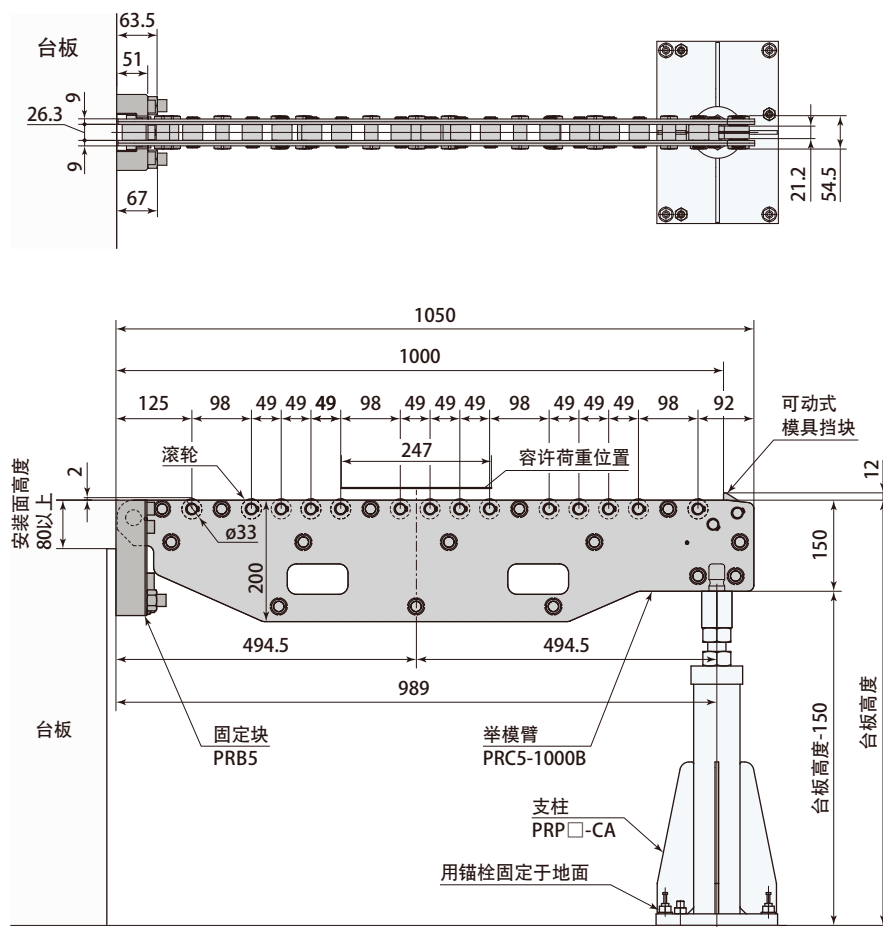
1 模具引出长度 (mm) •.....  
※用4位数表记

支柱尺寸 •.....  
※用4位数表记

1 模具引出长度 1000, 1250 mm

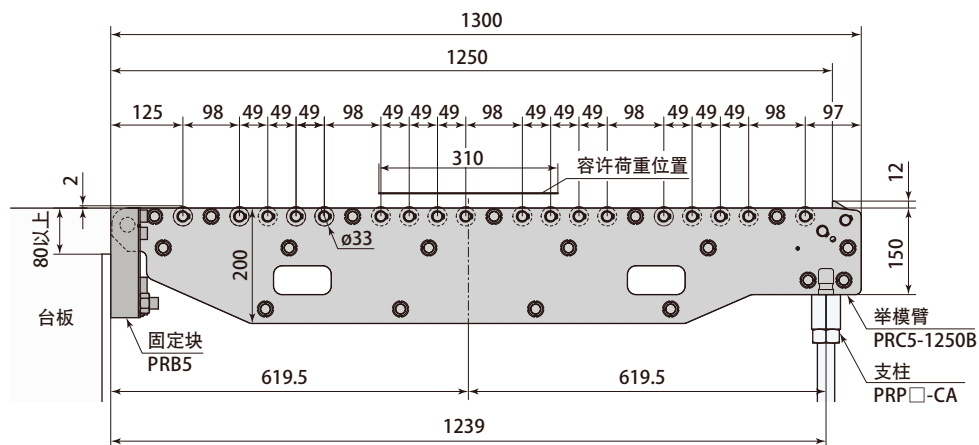
型 号		PRC5-1000B	PRC5-1250B
模具引出长度	mm	1000	1250
举模臂全长	mm	1050	1300
质 量	kg	29.8	38

PRC5-1000B□-S



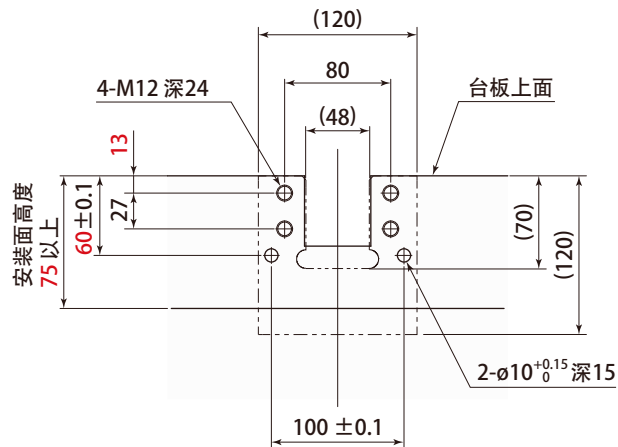
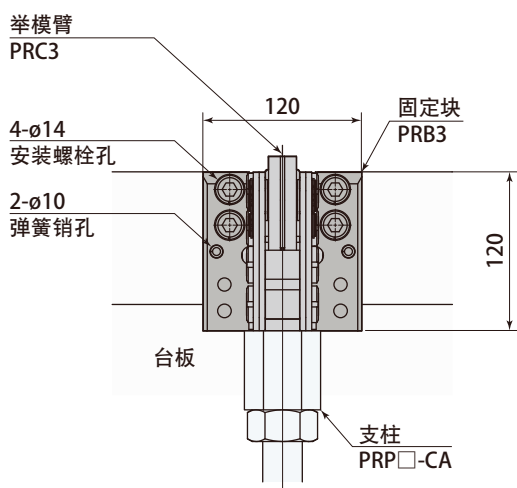
关于支柱, 请参照 → 187 页

PRC5-1250B□-S



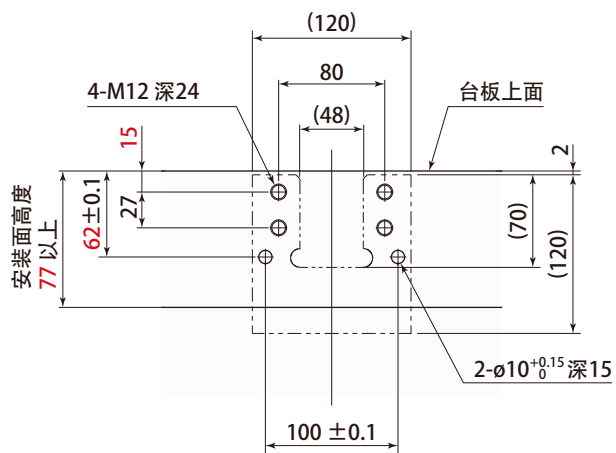
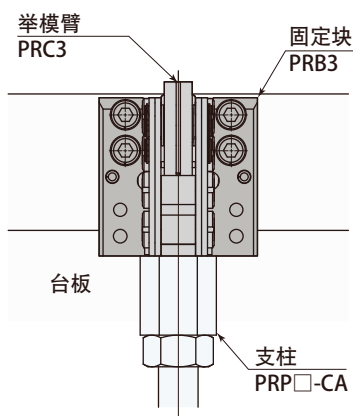
外形尺寸、安装加工图

● 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



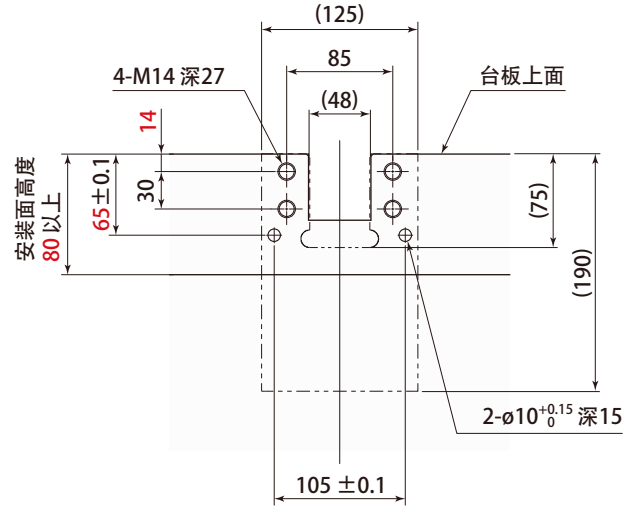
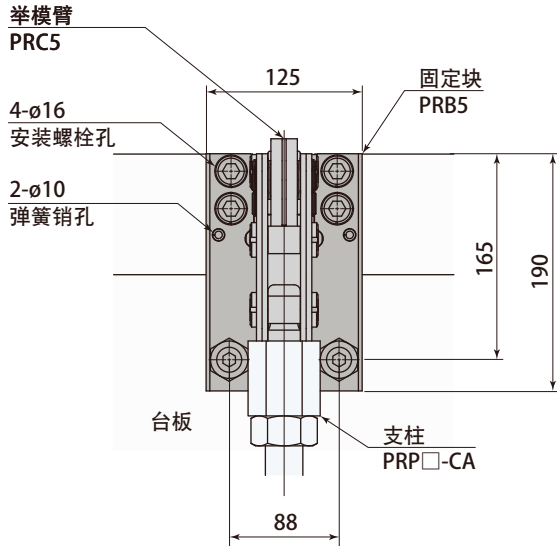
- 机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。
- 施行现场适应性加工时，按 φ10 深 15 加工。

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。

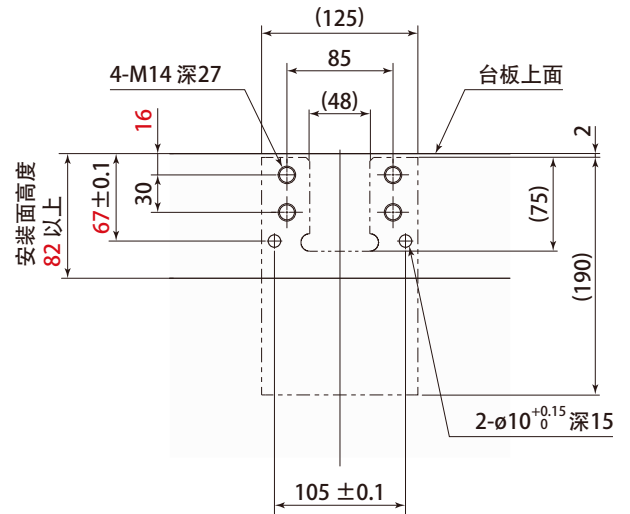
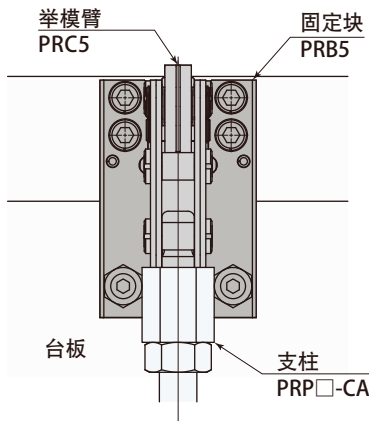
外形尺寸、安装加工图

● 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-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

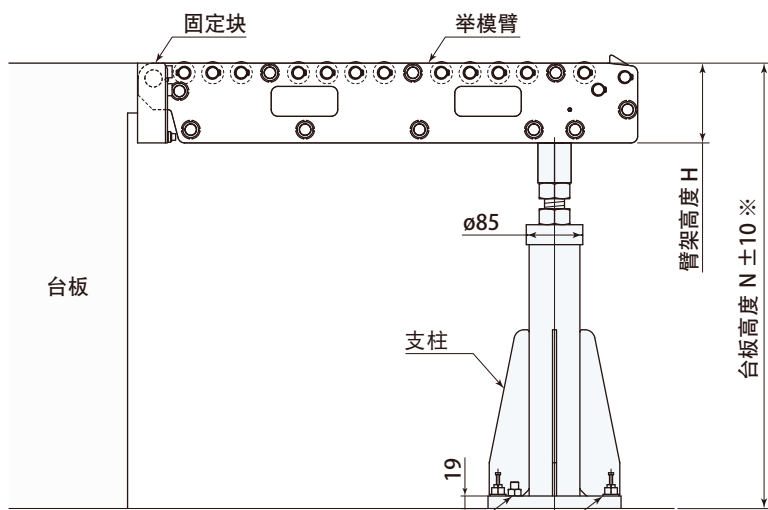
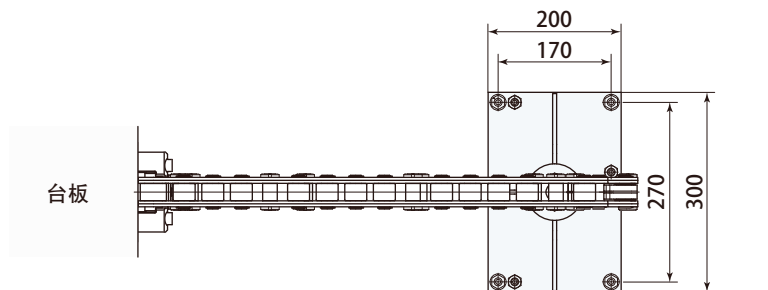
**3** 支柱尺寸 ※用4位数表记

成套型号

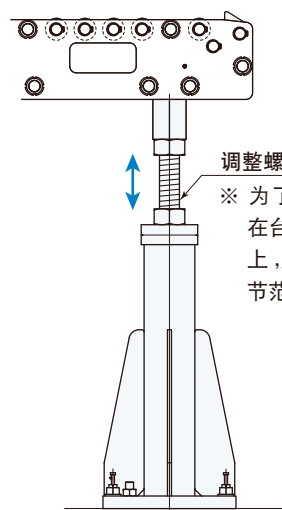
PRC **3** - **0710** B **0300** - S

- 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- $\phi 10.3$
- 3-M12 长40 高度调整螺栓
- 3-M12 六角螺母
- $\phi 85$
- 4- $\phi 14$
- 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。

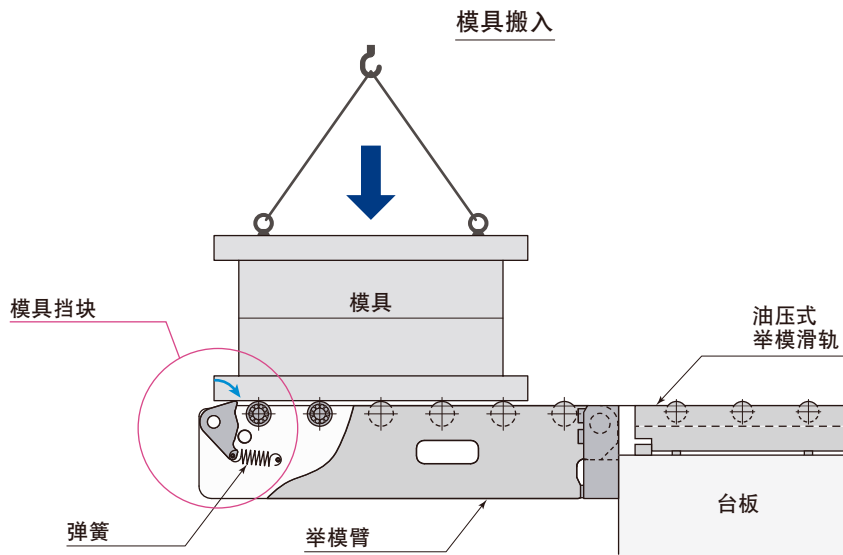
**3** 支柱尺寸 0300 ~ 1050

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	420 469	470 519	520 569	570 619	620 669	670 719	720 769	770 819	820 869	870 919	920 969	970 1019	1020 1069	1070 1119	1120 1169	1170 1219
	臂架高度 H	mm	120															
PRC5-1000, 1250	台板高度 N	mm	450 499	500 549	550 599	600 649	650 699	700 749	750 799	800 849	850 899	900 949	950 999	1000 1049	1050 1099	1100 1149	1150 1199	1200 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

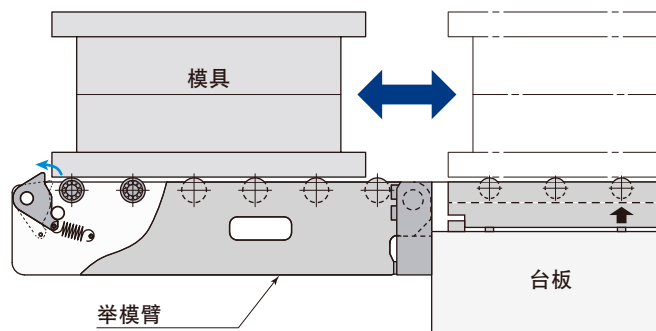


## 模具挡块

- 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。



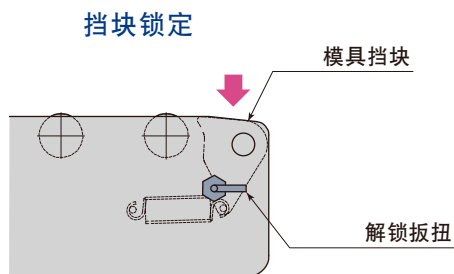
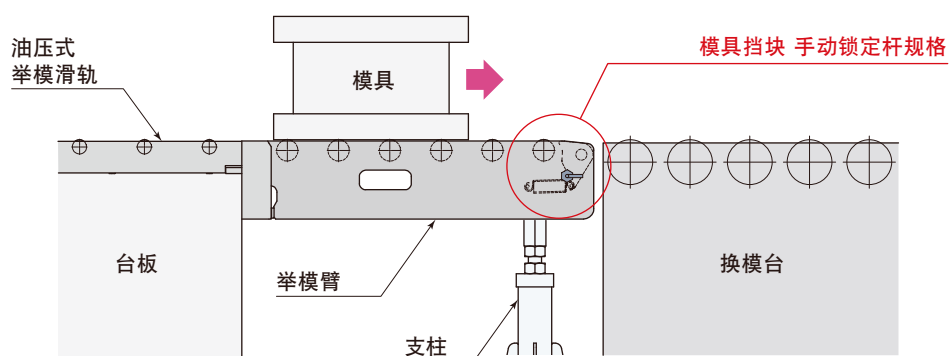
模具向台板移动



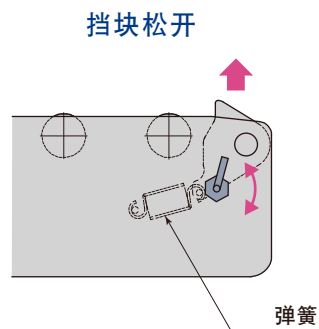
## 模具挡块 手动锁定杆规格 PR□-□□BT

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

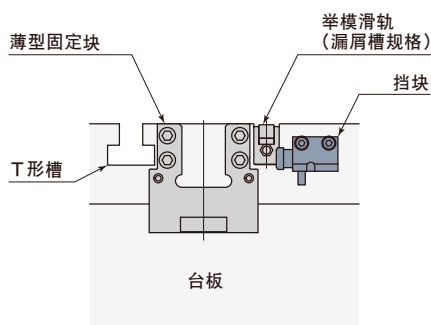
- 可在数台压力机上安装固定块，使 1 套举模臂得到兼用。
- 也可以仅选购固定块。

固定块 PRB5F  
(举模臂 PRF5 用)



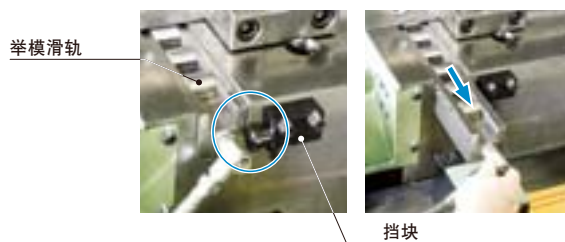
### 固定块安装注意事项

- 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

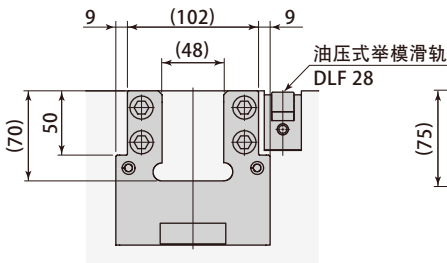
尺寸 ● .....  
 ※ 用1~2位数表示  
 薄型固定块 ● .....

※ PRB2没有切割型。

薄型固定块A

PRB3A

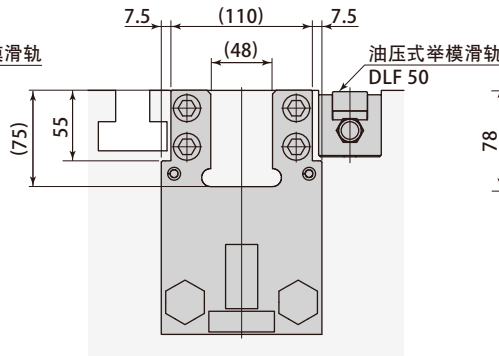
举模臂 型号：PRA3



薄型固定块A

PRB5A

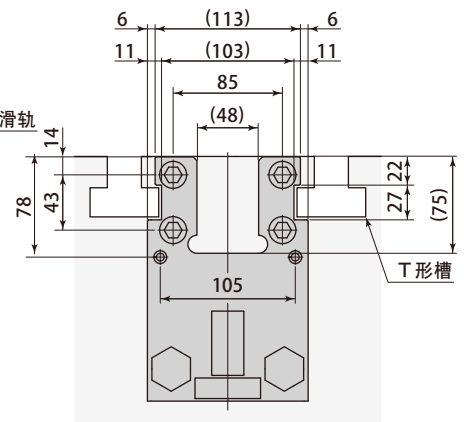
举模臂 型号：PRA5



薄型固定块B

PRB5B

举模臂 型号：PRA5

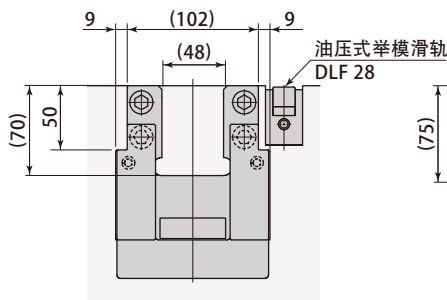


安装螺栓位置及弹簧销位置有所变更

薄型固定块A

PRB3FA

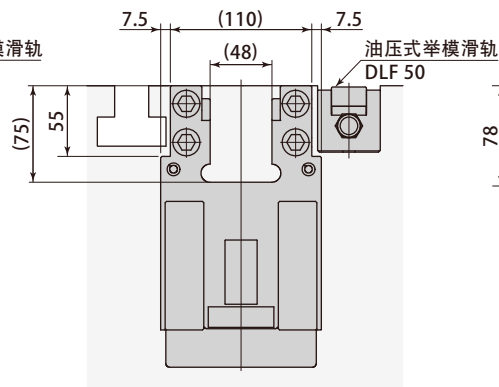
举模臂 型号：PRF3



薄型固定块A

PRB5FA

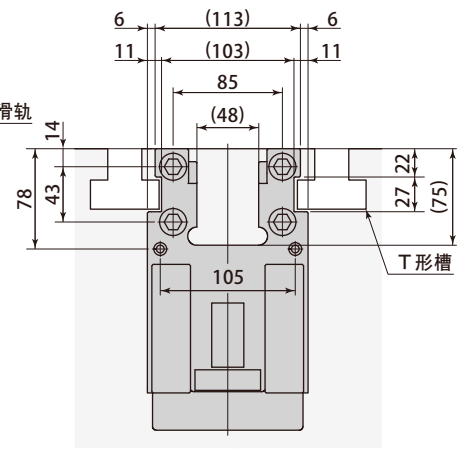
举模臂 型号：PRF5



薄型固定块B

PRB5FB

举模臂 型号：PRF5

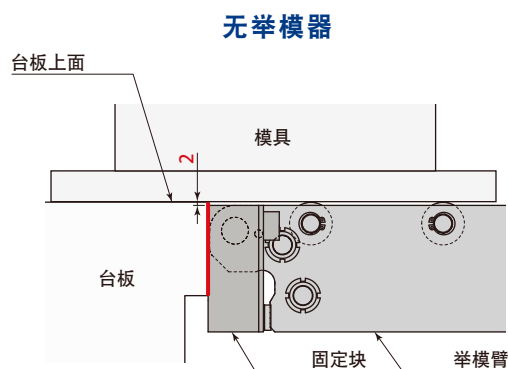
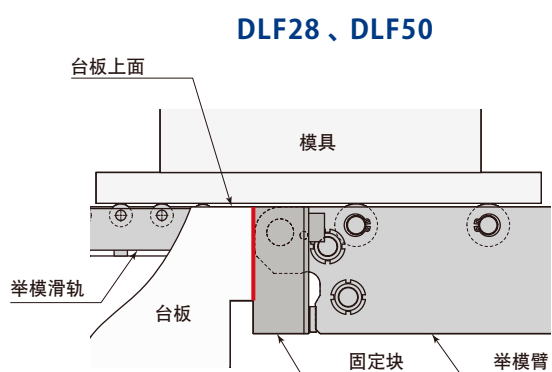


安装螺栓位置及弹簧销位置有所变更

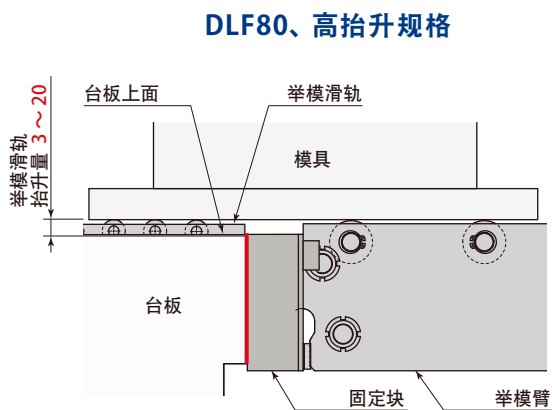
## 举模臂的安装位置

- 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



- 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。

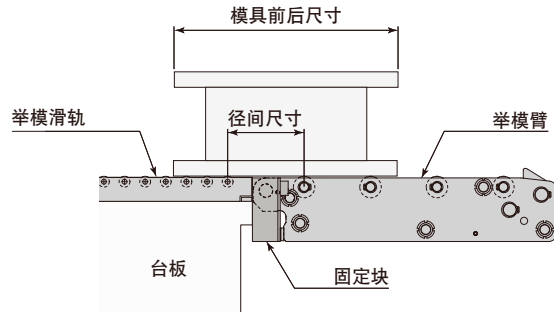


- 如果举模滑轨为 DLF80 型高抬升规格，为了与滑轨高度相对应，举模臂为特殊规格。

- 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

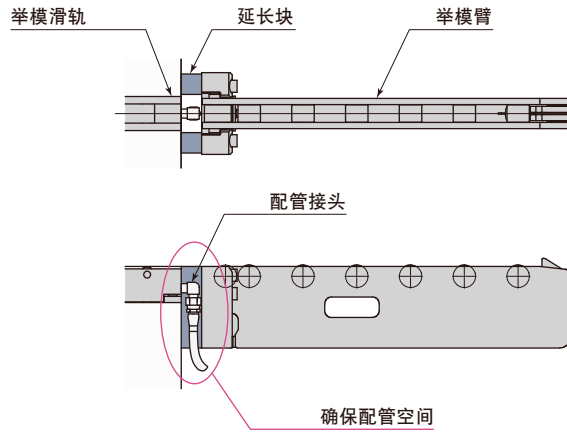
- 模具的前后尺寸，应大于径间尺寸的 3 倍。如果模具的前后尺寸小，则请另行咨询。



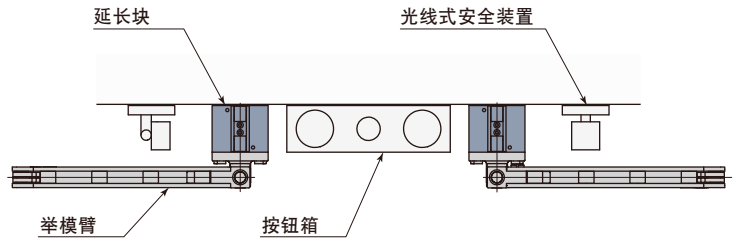


在下述情况下，须追加延长块。

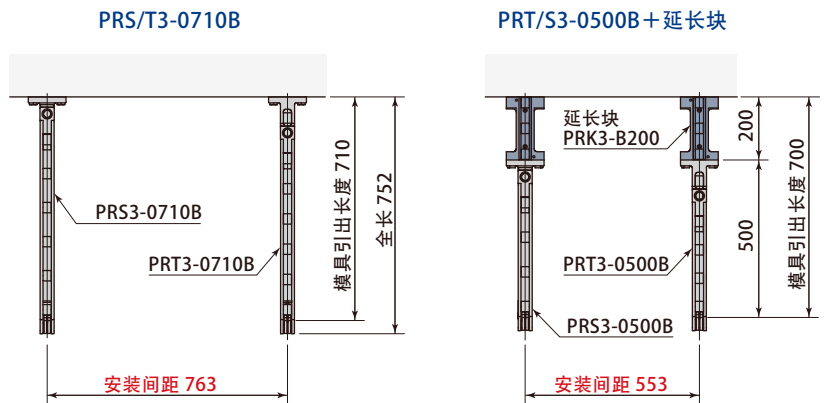
- 举模臂与举模滑轨配置于同一线上、举模滑轨需要在举模臂侧配管时



- 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

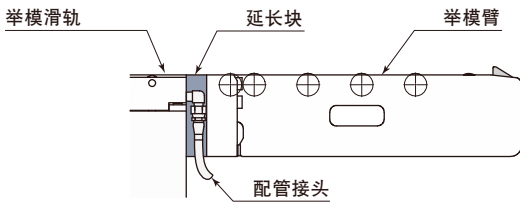
记号	J2	J3	J5	K3	K5	K8
举模臂型号	PRA 2 PRF 2	PRA 3 PRF 3 PRC 3	PRA 5 PRF 5 PRC 5	PRS 3/PRT 3	PRS 5/PRT 5	PRS 8/PRT 8

2 举模滑轨的配管方向 / 定位方法

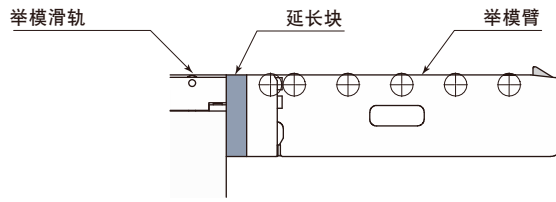
记号	A	B	C	D
举模滑轨的配管方向 定位方法	前配管 有弹簧销孔	后配管 有弹簧销孔	前配管 无弹簧销孔	后配管 无弹簧销孔

● 长度为30mm的延长块, 不具备无弹簧销孔的规格。

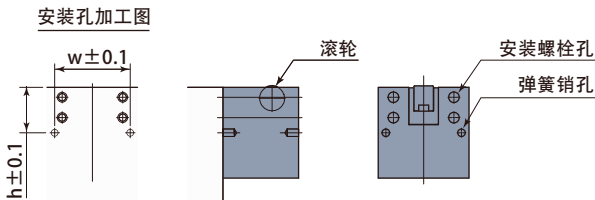
举模滑轨：前配管  
(在举模臂侧进行配管时)



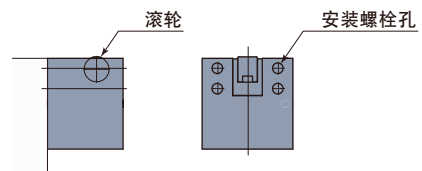
举模滑轨：后配管



有弹簧销孔



无弹簧销孔

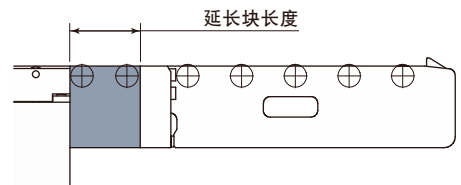


举模臂的安装位置不能调整。  
请对台板侧的延长块安装面进行机械加工。

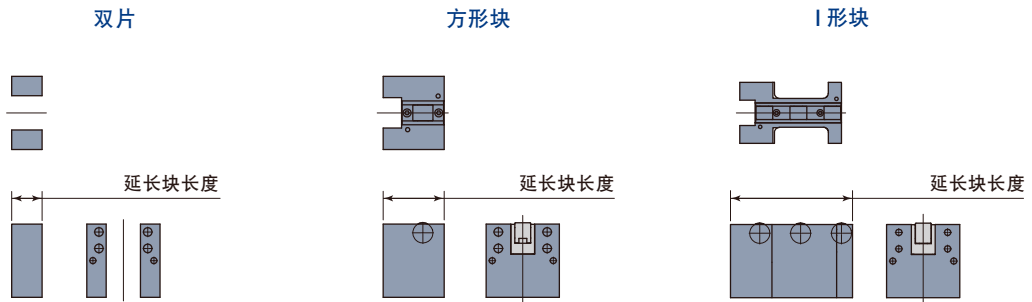
对于延长块及举模臂, 请通过现场加工进行定位。

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	方形块	方形块	方形块	方形块	方形块	方形块	方形块
	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	I形块
	250		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。