

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



5,000kN (500ton) 压铸机 滑行式油压夹紧器 TYB

- 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



model **TYB**

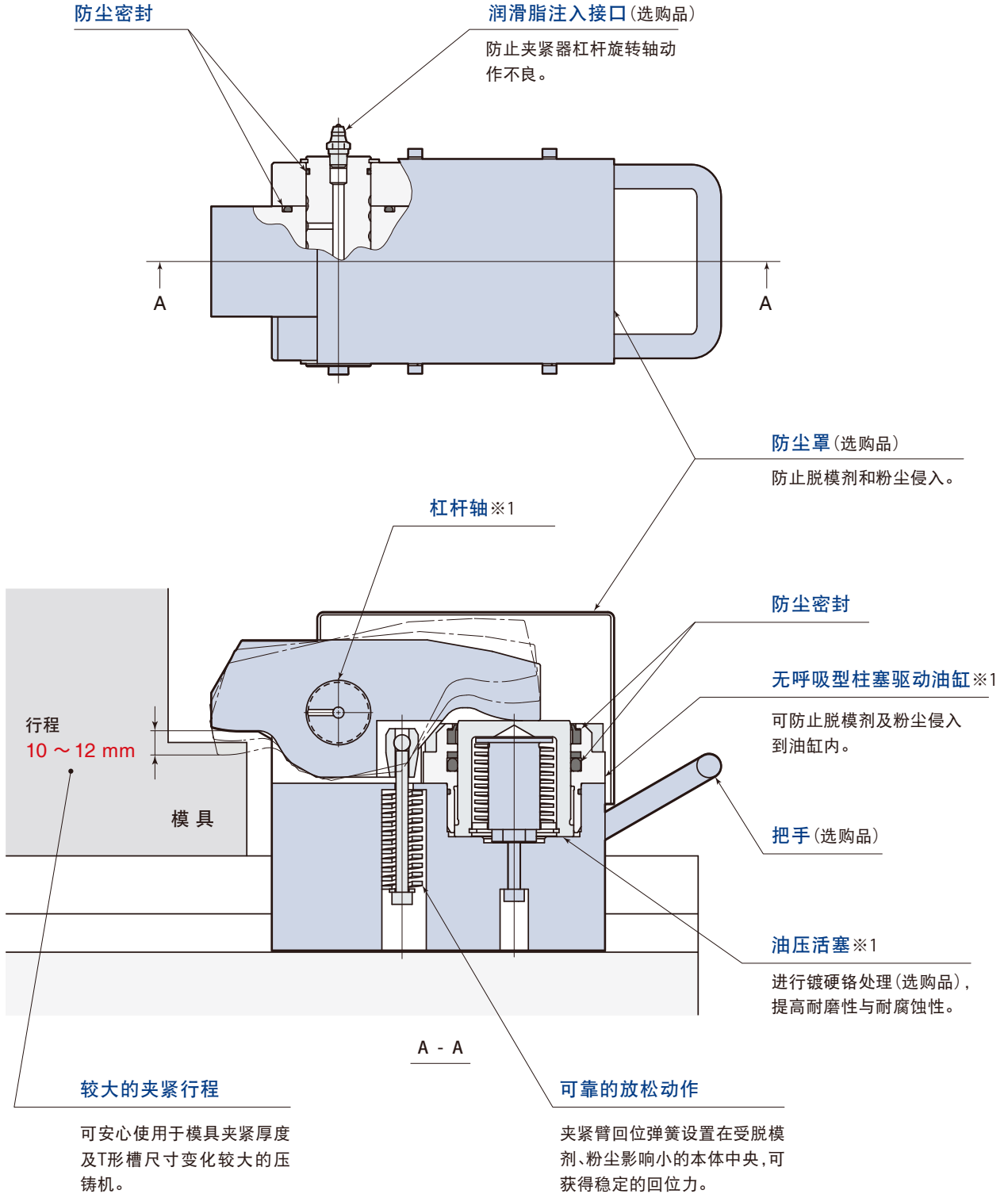
夹紧行程：10 ~ 12 mm

夹紧力：4, 6, 10, 16, 25 ton

→ 15 页

构造

可耐高温、防止粉尘及脱模剂的飞散，适合苛刻环境。具有高信赖、高耐久性。
有防尘密封及防尘罩、有耐高温(120度以下)的氟化橡胶O形圈。(选购品)



※1: 为了提高耐磨性, 标准型号采用离子渗氮处理。

夹紧行程：10 ~ 12 mm

夹紧力：4, 6, 10, 16, 25 ton



model TYB

■ 型号表示 **TYB063-DGPV**

■ 选购品

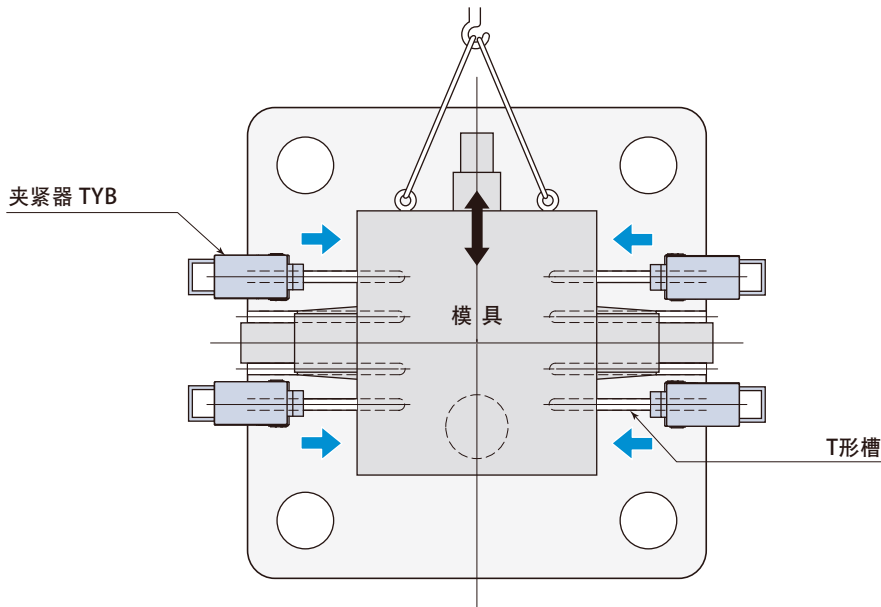
1 夹紧力

■ 选购品

※如果您选择多个选项，
请按字母顺序列出它们。

- D** 附防尘罩
- G** 附带把手
- H** 高 型
- J** 后方配管
- N** NPT配管
- P** 附润滑脂注入口
- S1** 本体强化 (S45C)
- S2** 本体强化 (SCM435)
- T** 低 型
- V** 高温规格
- W** 宽杠杆
- 模具检测限位开关

请参照 → 17页



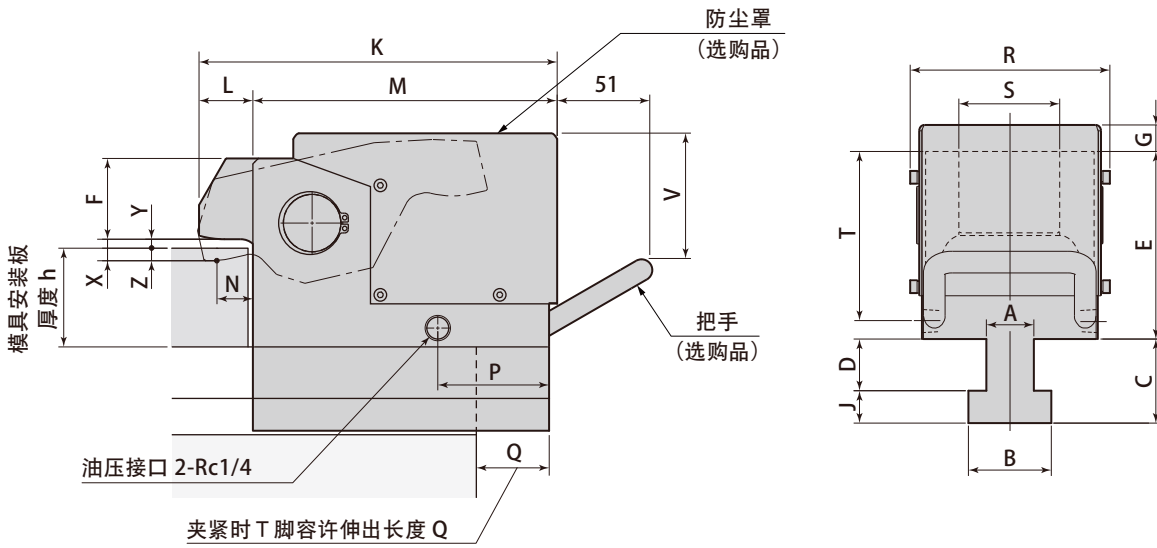
1 规格

型 号		TYB040	TYB063	TYB100	TYB160	TYB250
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN	39.2	61.7	98	156	245
全行程	mm	10	10	12	12	12
夹紧行程	mm	4	4	4	4	4
行程余量	mm	6	6	8	8	8
油缸容量(全行程时)	cm ³	16.5	26.1	47.2	78.2	130
保证耐压	MPa	36.7				
最高油压	MPa	24.5				
使用环境温度	℃	0 ~ 70(高温规格 5 ~ 120)				
质量	kg	4.5	9	15	25	45

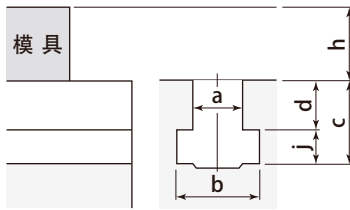
● 上表所示夹紧行程及行程余量，因模具尺寸及T形槽尺寸不同而改变。

● 质量因T脚部尺寸、h尺寸而改变。

外形尺寸



T形槽尺寸、模具安装板厚度尺寸



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

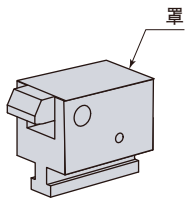
mm

型 号	TYB040	TYB063	TYB100	TYB160	TYB250
杠杆高度 F () 内为 h 范围	27.5 (45 ≤ h)	29.5 (50 ≤ h)	45 (58 ≤ h)	60 (58 ≤ h)	106 (58 ≤ h)
	32.5 (40 ≤ h < 45)	39.5 (40 ≤ h < 50)	55 (48 ≤ h < 58)	70 (48 ≤ h < 58)	116 (48 ≤ h < 58)
	37.5 (35 ≤ h < 40)	49.5 (30 ≤ h < 40)	65 (38 ≤ h < 48)	80 (38 ≤ h < 48)	126 (38 ≤ h < 48)
G	13	13	14	15	20
K	145	168	200	235	285
L	23	30	30	30	35
M	122	138	170	205	250
N	16	20	20	20	20
P	32.5	38	62	80	95
夹紧时T脚部 容许伸出长度 Q	32	36	45	55	65
R	83	103	113	133	168
S	39.6	49.6	54.6	59.6	72
T	64.5	71.5	94.5	110	156
V	-	58	76	96	118
最小 E	76.5	83.5	107	122	168
全行程 X	10	10	12	12	12
夹紧行程 Y	4	4	4	4	4
行程余量 Z	6	6	8	8	8
最小 J	标准 : 10.5 S1 : - S2 : 9	标准 : 14 S1 : 11.4 S2 : 9.5	标准 : 16 S1 : 13 S2 : 11	标准 : 19 S1 : 15.5 S2 : 13	标准 : 26 S1 : 21.5 S2 : 18
h (最小~最大)	35 ~ 50	30 ~ 60	38 ~ 70	38 ~ 70	38 ~ 70

- 新装机的T形槽加工,请参照→23页。
- 杠杆高度F,因h尺寸而改变。
- 最小J尺寸,因本体材质而改变。(标准:SS400、S:S45C、S2:SCM435)
- 如果模具安装板厚度h超出此范围,则为选购品。
- 根据T形槽尺寸,夹紧时T脚伸出长度有时可以超过最大Q,详细请咨询。

D 防尘罩 TYB□-D

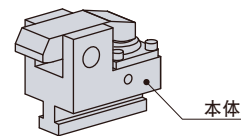
可防止脱模剂及粉尘的侵入。



S1 S2 本体强化 TYB□-S1, TYB□-S2

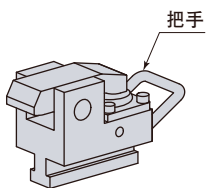
T形槽尺寸低于标准值而强度不足时使用。

TYB□-S1 : S45C
TYB□-S2 : SCM435



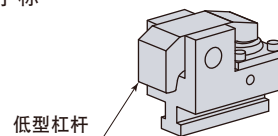
G 附带把手 TYB□-G

仅对应TYB040~250, 不对应TYB010、TYB020。



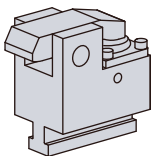
T 低型 TYB□-T

用于安装板厚度低于标准值的模具。



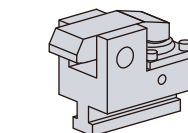
H 高型 TYB□-H

用于安装板厚度大于标准值的模具。



V 高温规格 TYB□-V

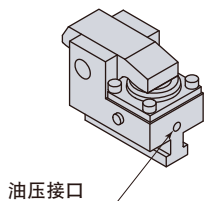
模具或环境为高温时使用。



使用环境温度 : 5 ~ 120℃

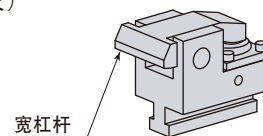
J 后方配管 TYB□-J

夹紧器侧面有干涉物, 无法按标准规格进行侧面配管连接时使用。



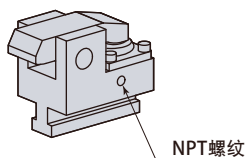
W 宽杠杆 TYB□-W

用于有U形缺口(凹欠)的模具。



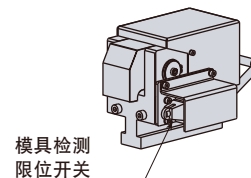
N NPT配管 TYB□-N

用于NPT螺纹的油压接口。



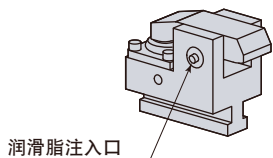
■ 模具检测限位开关

防止忘记插入的夹紧。



P 附润滑脂注入接口 TYB□-P

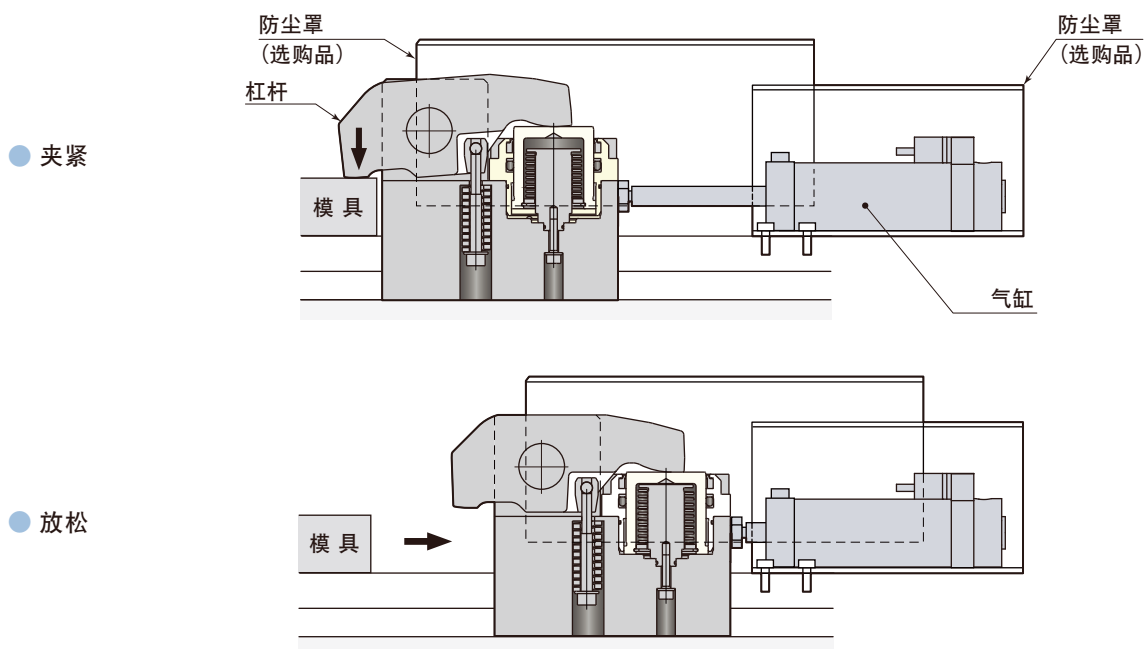
防止夹紧器杠杆旋转轴动作不良。(选购品)



气缸驱动,沿T形槽自动滑行的夹紧器。换模时间可更加缩短。

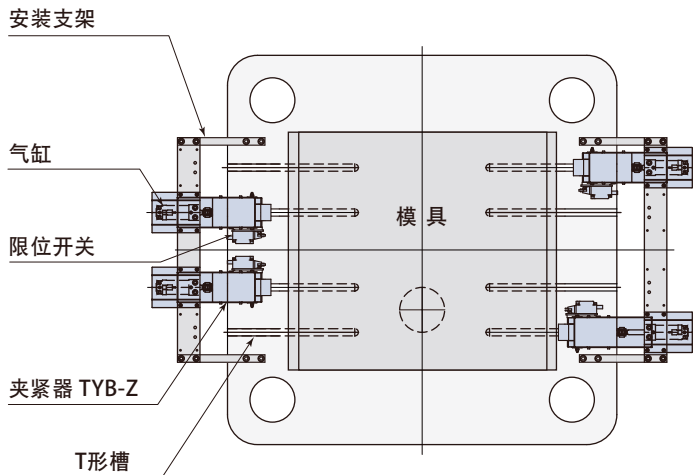


6,500kN (650ton) 压铸机 自动滑行式油压夹紧器 TYB-Z



TYB-Z

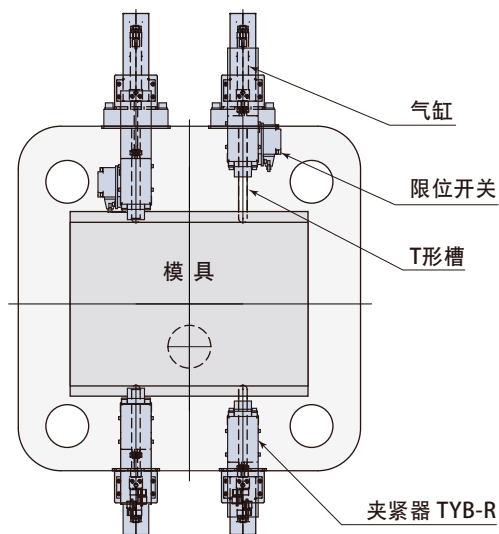
滑行方向：水平



控制单元 HCL-T3
3位中间排气电磁阀规格

TYB-R

滑行方向：垂直



控制单元 HCL-T2
2位双动气压电磁阀规格

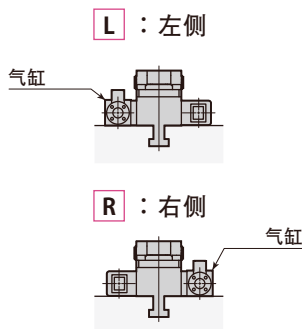
※ TYB-Z 与 TYB-R 的控制方法不同。

■ 型号表示

TYB040 R L - 150

- 1 夹紧力
- 2 滑行方向
Z：水平 R：垂直
- 3 气缸安装位置
- 4 滑动行程(mm)

3 气缸安装位置



■ 选购品

- D 附防尘罩
- J 后方配管
- N NPT配管
- P 附润滑脂注入口
- S1 本体强化(S45C)
- S2 本体强化(SCM435)
- T 低型
- V 高温规格
- W 宽杠杆

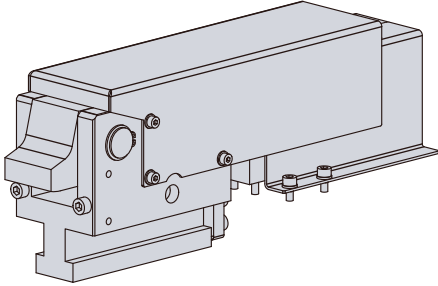
1 4 规格

型 号	TYB040Z		TYB063Z		TYB100Z		TYB160Z		TYB250Z		
	TYB040R		TYB063R		TYB100R		TYB160R		TYB250R		
夹紧力(油压为24.5MPa时)	kN		39.2	61.7	98.0	156	245				
全行程	mm		10	10	12	12	12				
夹紧行程	mm		4	4	4	4	4				
行程余量	mm		6	6	8	8	8				
油缸容量(全行程时)	cm ³		16.5	26.1	47.2	78.2	130				
保证耐压	MPa		36.7								
最高油压	MPa		24.5								
标准滑动行程 ※1	mm		50, 75, 100, 125, 150	50, 75, 100, 125, 150, 200	50, 75, 100, 125, 150, 200, 250, 300						
滑动部驱动气压	MPa		0.39 ~ 0.54								
夹紧器移动速度	mm/s		30 ~ 80 (用调速器调节)								
使用环境温度	℃		0 ~ 70 (高温规格 5 ~ 120 ※2)								

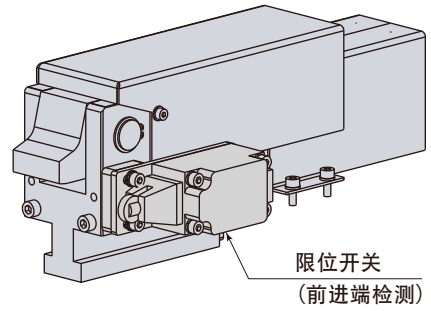
● 质量因规格而异。详细请咨询。

※1：对于未记载的滑动行程，请咨询。 ※2：接近开关、自动开关及限位开关不具备高温规格。

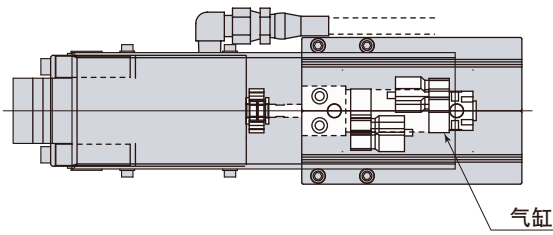
自动滑行式



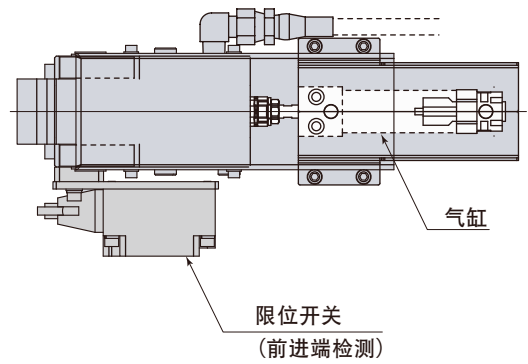
自动滑行式+附限位开关(前进端检测)



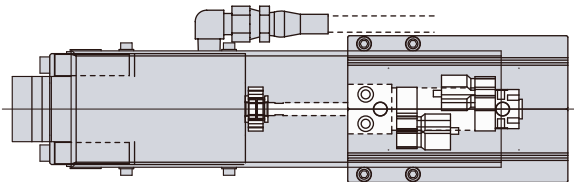
待机时



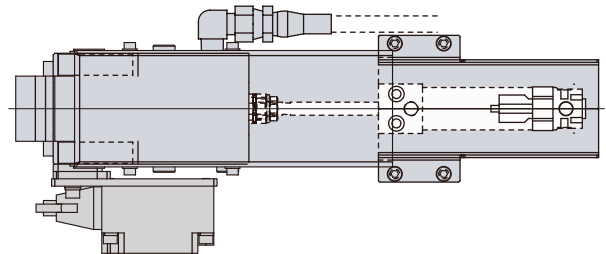
待机时



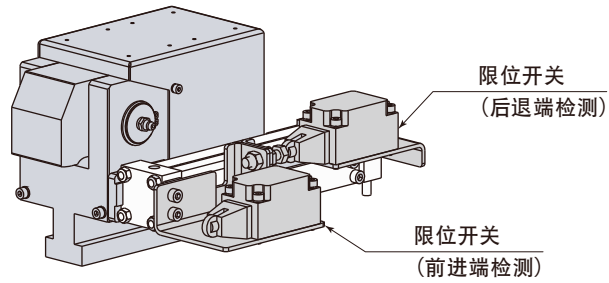
前进时



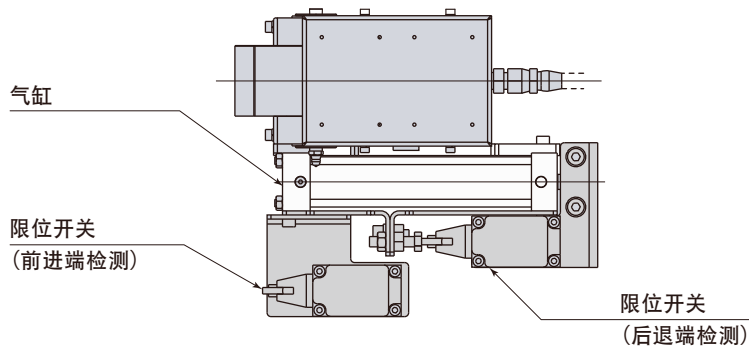
前进时



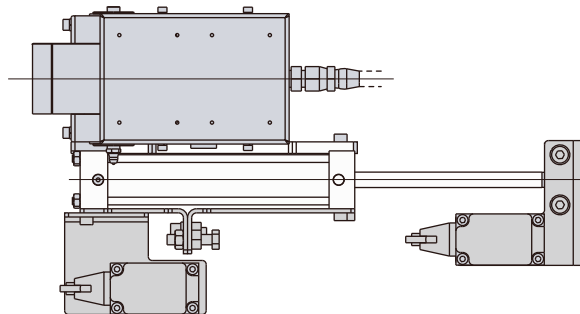
附限位开关 (前进端+后退端检测)



待机时



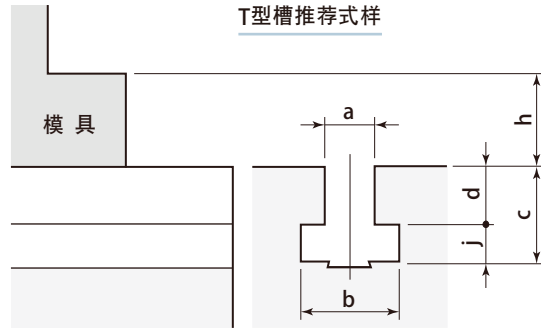
前进时



※ 形状因规格而异。详细请咨询。

关于T形槽尺寸、模具安装板厚度及夹紧部的特殊形状

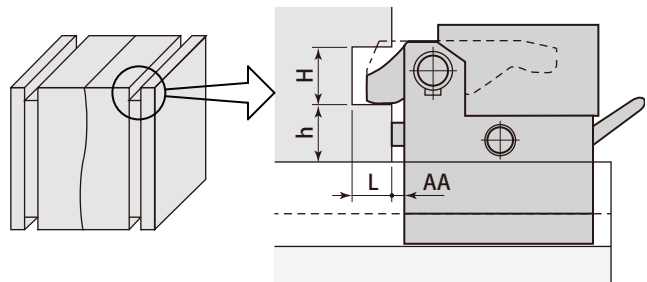
- 新装机的T形槽加工，请参照下表尺寸。
- 若T形槽尺寸小于下表最小值，则为特殊规格（须更换本体材质，变更记号为S1、S2），请向本公司咨询。



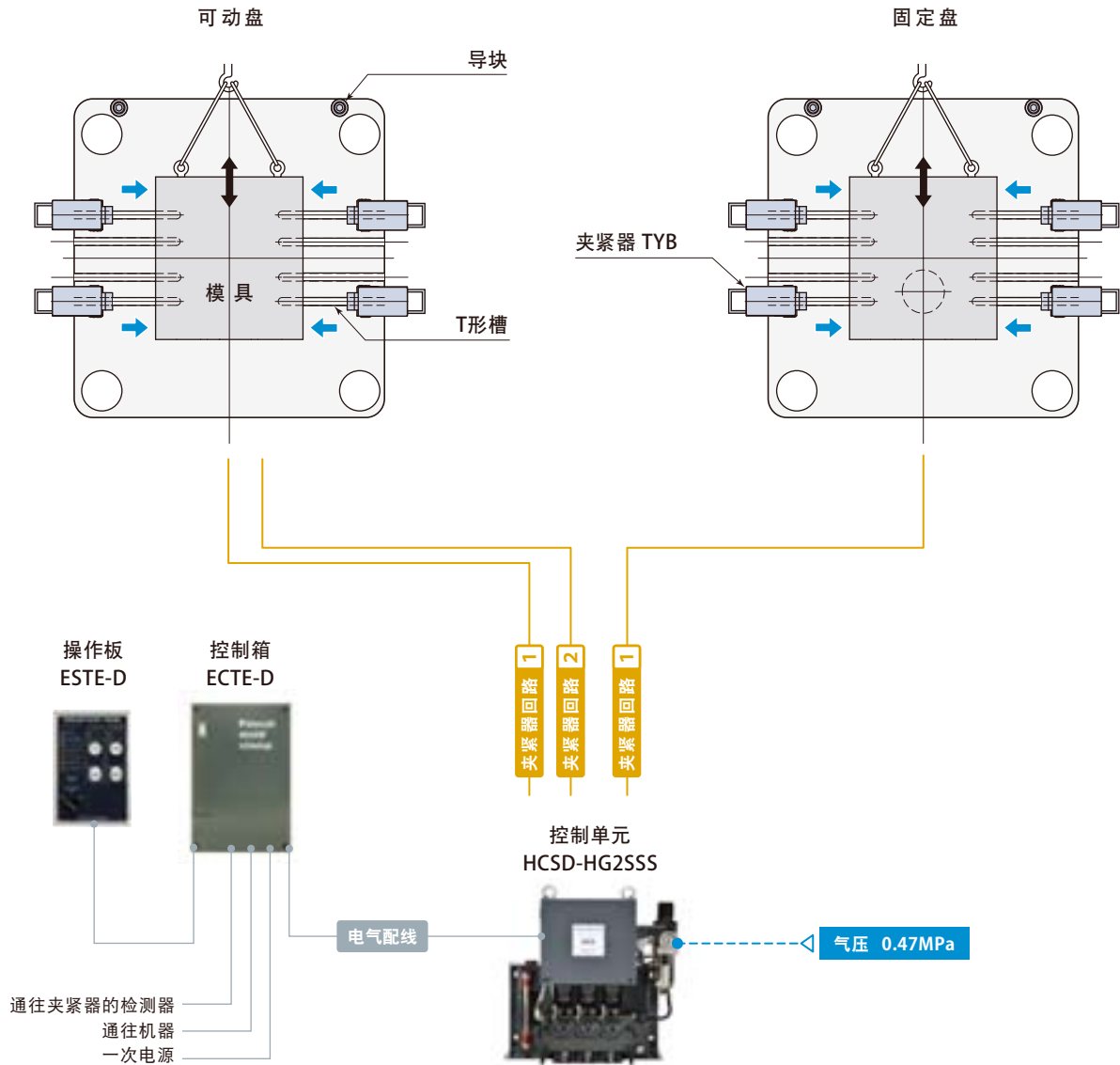
型 号			TYB040	TYB063	TYB100	TYB160	TYB250
			TYB040Z	TYB063Z	TYB100Z	TYB160Z	TYB250Z
			TYB040R	TYB063R	TYB100R	TYB160R	TYB250R
T形槽推荐尺寸	a	mm	22 ^{+0.5} ₀	28 ^{+0.5} ₀	28 ^{+0.5} ₀	32 ^{+0.5} ₀	36 ^{+0.5} ₀
	b	mm	37 ⁺³ ₀	46 ⁺⁴ ₀	46 ⁺⁴ ₀	53 ⁺⁴ ₀	56 ⁺⁴ ₀
	d	mm	22±0.2	28±0.2	28±0.2	28±0.2	32±0.2
	j	mm	16 ⁺² ₀	20 ⁺² ₀	20 ⁺² ₀	24 ⁺² ₀	30 ⁺² ₀
T形槽最小尺寸	a	mm	15	19	23	27	32
	d	mm	14	16	18	21	29
	j	mm	11.5	15	17	20	23

- 夹紧器的杠杆夹紧部形状是对应右图所示模具的，也备有端部为特殊形状的夹紧器。
- 请指定模具夹紧部尺寸H、L，以及模具安装板厚度h。若H、L的尺寸小于下表值，则不能对应。

夹紧部尺寸



型 号			TYB040	TYB063	TYB100	TYB160	TYB250
			TYB040Z	TYB063Z	TYB100Z	TYB160Z	TYB250Z
			TYB040R	TYB063R	TYB100R	TYB160R	TYB250R
最小 H	20 ≤ h < 25	mm	20	-	-	-	-
	25 ≤ h < 30	mm	25	25	35(30)	-	-
	30 ≤ h < 35	mm	25	30	35	-	-
	35 ≤ h < 40	mm	25	30	35	-	-
	40 ≤ h < 45	mm	-	30	40	40(30)	-
	45 ≤ h < 50	mm	-	-	-	40(30)	-
50 ≤ h	mm	-	-	-	45(35)	50	
最小 L		mm	15	20	20	25(20)	30
AA		mm	10	12.5	12.5	10(12.5)	10



对应压铸机各种能力的夹紧器及控制单元的选定表

压铸机 锁模力	kN	~2000	~3500	~5500	~8500	~13000	~20000	~26000
夹紧器	型号 × 台数 ※1	TYB040 × 8 TYB040Z × 8 TYB040R × 8	TYB063 × 8 TYB063Z × 8 TYB063R × 8	TYB100 × 8 TYB100Z × 8 TYB100R × 8	TYB160 × 8 TYB160Z × 8 TYB160R × 8	TYB250 × 8 (TYB160 × 12) TYB250Z × 8 (TYB160Z × 12) TYB250R × 8 (TYB160R × 12)	TYB250 × 8 (TYB160 × 12) TYB250Z × 8 (TYB160Z × 12) TYB250R × 8 (TYB160R × 12)	TYB250 × 16 TYB250Z × 16 TYB250R × 16
	总夹紧力 ※2	kN	156	246	392	624	980 (936)	1470 (1248)
油压控制单元		HCSD-HG2SSS / HCLD-HG2SSS				HCLD-HG22SSS		

● 控制单元，请参照→25页、操作板→29页、控制箱→30页。

※1：一台压铸机所需要的夹紧器台数。

※2：单侧模板上夹紧器的总夹紧力(夹紧器台数为上述※1的一半)。若实际开模力大于上述数值，请另行咨询。