

## PR型举模臂的选定方法

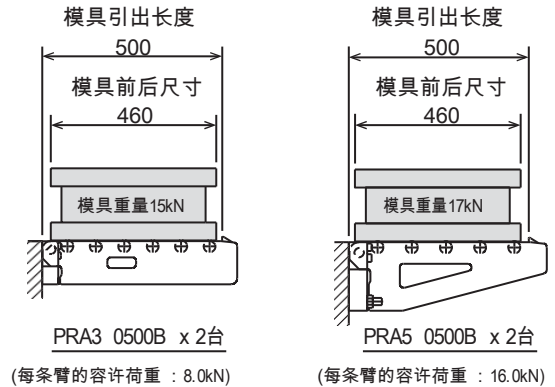
1

② 根据模具重量及模具前后尺寸，选定举模臂能力及模具引出长度。

- 要选定模具引出长度可容纳模具前后尺寸的举模臂。
- 要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。

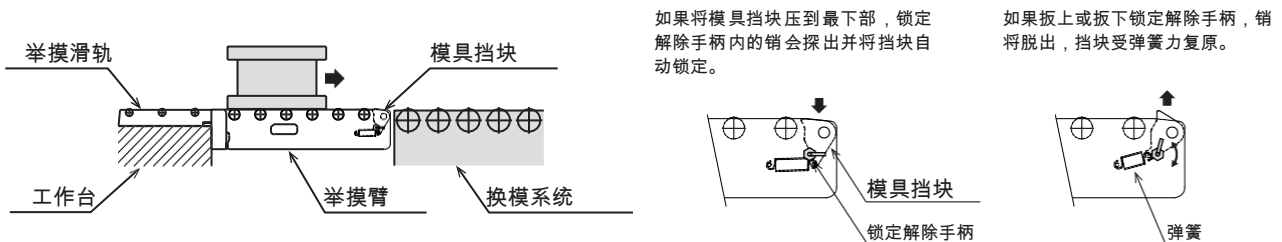
SI单位的换算式：模具重量 (kN)=模具重量(kgf)×9.8÷1000

(例) 选定使用2台模具搬出长度相同的PRA时  
如果模具重量低于16.0kN(1632kgf)则选定PRA3。  
如果超过16.0kN(1632kgf)，则应选定PRA5。



### 使用换模系统搬出搬入模具时

- 标准规格的模具挡块，在模具离开挡块时会恢复原位，因此模具不能由换模系统搬出。此时可采用可将模具挡块锁定于降下状态的。(特殊规格) 详情请咨询。



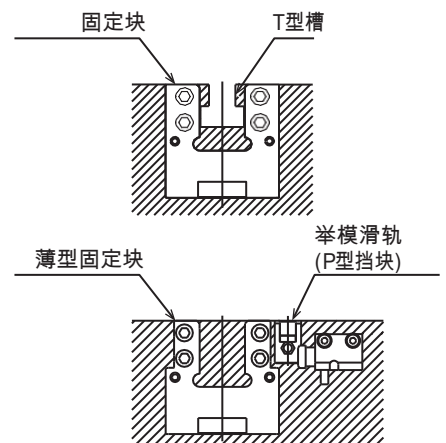
2

装卸型举模臂，要选定固定块。

- 也可以仅选购固定块。可在数台压力机上安装固定块，使1套举模臂多处使用。
- 也有将举模臂与固定块合为一套的组合。详细内容请参照各模式的页。

### 如果装卸型举模臂安装面上具有夹紧器所使用的T型槽

- 为了确保T型槽，应确认固定块的形状。关于固定块的形状，可参照31页。
- 如果将漏屑型举模滑轨(P型挡块及A型挡块)按举模臂设置方向插入拔出，则固定块的设置应当不妨碍插入拔出。如果不得已设置于妨碍位置，则应选择薄型固定块或经客方加工的固定块。关于薄型固定块的及追加加工的可能范围，请参照32页。

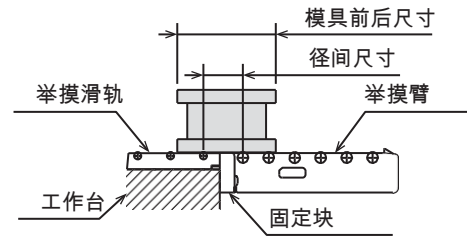


## PR型举模臂的选定方法

### 同举模器(模辊) 一起使用及不使用时的注意事项

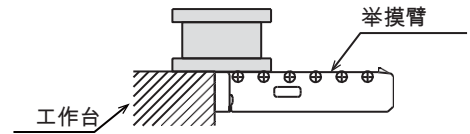
#### (1) 使用标准抬升行程的举模器（模辊）时（标准组合）

- 模具前后尺寸应超过径间尺寸3倍。  
若模具尺寸过小，侧请同敝社联系。
- 关于安装加工图，请参照各模式的页。
- 如果模具下面有通孔或缺口，则请同敝社联系。



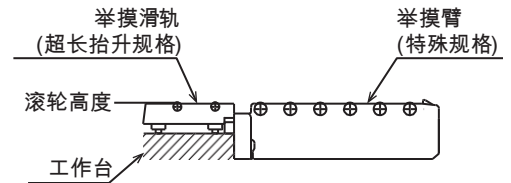
#### (2) 不使用举模器（模辊）时

- 为了与台面及滚轮保持一致高度，安装位置与标准组合不同。
- 关于安装加工图，请参照各模式的页。
- 如果模具下面有通孔或缺口，则请同敝社联系。



#### (3) 在使用超长抬升行程的举模器时

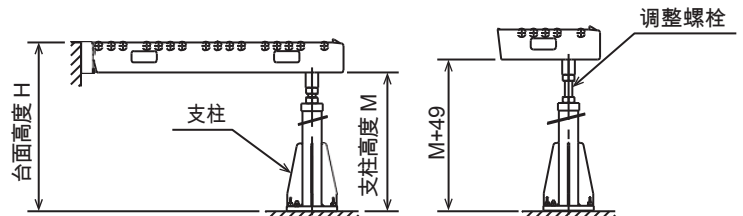
- 同举模器及滚轮高度吻合的举模臂属于特殊规格。  
详情请另行咨询。



3

对于带有支柱的举模臂，要选定支柱的高度。

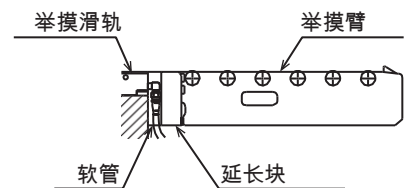
- 也可仅选购支柱。
- 用支柱的调整螺栓，可调整49mm的高度。
- 也有将举模臂、固定块及支柱合为一套的组合。  
详细内容请参照各模式的页。



4

如果举模器的配管在举模臂安装侧，则须选定延长块。

- 如果举模臂与举模器同列配置、举模器配管在举模臂侧时，应使用确保配管空间的延长块。详细内容请参照28页。
- 如果托钩型或转向型举模臂与压力机械相干涉，则可利用延长块避免干涉。详细内容请参照28页。



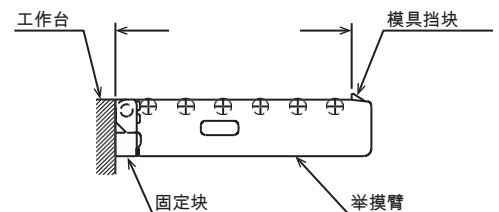
规 格

| <div> <div></div> <div>※1</div> <div>(mm)</div> </div> | PRA2                                 |                |      | PRA3                                 |                |      | PRA5                                 |                |      |
|--------------------------------------------------------|--------------------------------------|----------------|------|--------------------------------------|----------------|------|--------------------------------------|----------------|------|
|                                                        | <div> <div></div> <div></div> </div> | 容许荷重※2<br>(kN) | 滚轮数量 | <div> <div></div> <div></div> </div> | 容许荷重※2<br>(kN) | 滚轮数量 | <div> <div></div> <div></div> </div> | 容许荷重※2<br>(kN) | 滚轮数量 |
| 0200                                                   | PRA2-0200B                           | 8.0            | 3    | -                                    |                |      | -                                    |                |      |
| 0250                                                   | PRA2-0250B                           | 8.0            | 4    | -                                    |                |      | -                                    |                |      |
| 0315                                                   | PRA2-0315B                           | 5.0            | 4    | PRA3-0315B                           | 16.0           | 4    | -                                    |                |      |
| 0355                                                   | PRA2-0355B                           | 5.0            | 5    | PRA3-0355B                           | 16.0           | 4    | -                                    |                |      |
| 0400                                                   | PRA2-0400B                           | 4.0            | 5    | PRA3-0400B                           | 13.0           | 5    | PRA5-0400B                           | 25.0           | 4    |
| 0450                                                   | PRA2-0450B                           | 4.0            | 6    | PRA3-0450B                           | 10.0           | 5    | PRA5-0450B                           | 20.0           | 5    |
| 0500                                                   | PRA2-0500B                           | 3.0            | 6    | PRA3-0500B                           | 8.0            | 6    | PRA5-0500B                           | 16.0           | 5    |
| 0560                                                   | PRA2-0560B                           | 2.5            | 7    | PRA3-0560B                           | 8.0            | 6    | PRA5-0560B                           | 16.0           | 6    |
| 0630                                                   | PRA2-0630B                           | 2.5            | 7    | PRA3-0630B                           | 8.0            | 7    | PRA5-0630B                           | 13.0           | 6    |
| 0710                                                   | -                                    |                |      | PRA3-0710B                           | 6.0            | 7    | PRA5-0710B                           | 13.0           | 7    |
| 0800                                                   | -                                    |                |      | PRA3-0800B                           | 5.0            | 7    | PRA5-0800B                           | 10.0           | 7    |
| 0850                                                   | -                                    |                |      | PRA3-0850B                           | 5.0            | 8    | PRA5-0850B                           | 10.0           | 8    |
| 0900                                                   | -                                    |                |      | PRA3-0900B                           | 4.0            | 8    | PRA5-0900B                           | 8.0            | 8    |
| 0950                                                   | -                                    |                |      | PRA3-0950B                           | 4.0            | 8    | PRA5-0950B                           | 8.0            | 9    |
| 1000                                                   | -                                    |                |      | PRA3-1000B                           | 3.0            | 9    | PRA5-1000B                           | 8.0            | 9    |

● 模具搭载于举模臂的速度应低于50mm/s

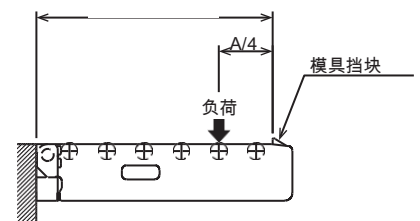
● 模具的搬运速度应低于100mm/s

※1 模具引出长度，是从冲压台面端侧到模具挡块的长度。  
要选定模具引出长度可容纳模具前后尺寸的举模臂。



※2 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。

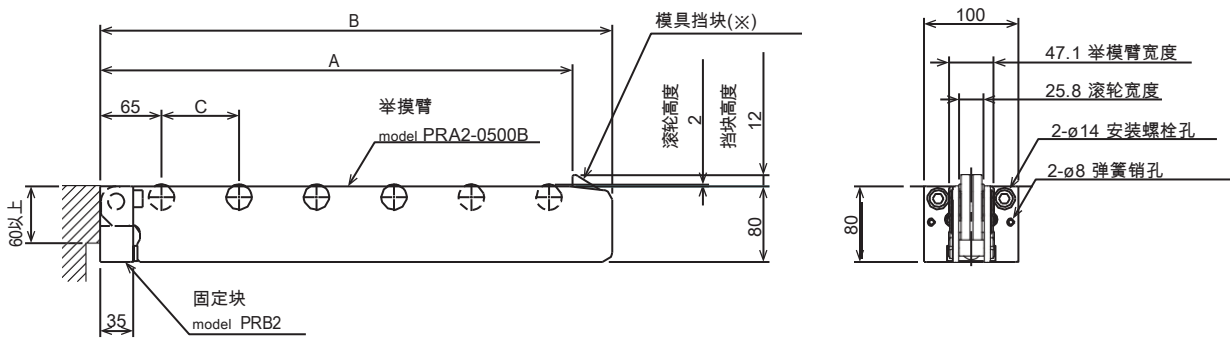
要选定容许荷重(kN)×台数后大于模具重量的举模臂。  
SI单位的换算式: 模具重量 (kN)=模具重量(kgf)×9.8÷1000



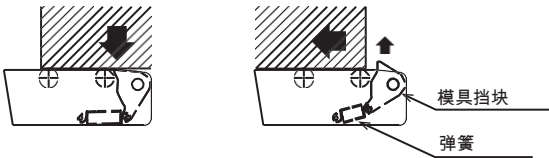
- PR A 2 -  B - S (举模臂 + 固定块)
- PR A 2 -  B
- PR B 2

● 固定块

外形尺寸图



※当模具放到挡块上时，为了防止模具下面损伤，挡块将降下，当模具离开后弹簧力又使之复原。

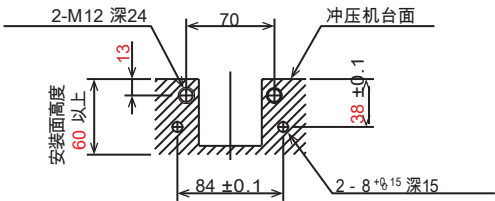


- (附带)
- 2 - M12x55 安装螺栓
- 2 - M12 弹簧垫圈
- 2 - C8x45 弹簧销

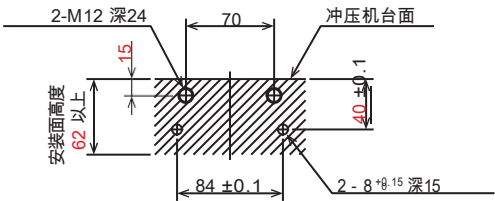
|      |                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| PRA2 | <div></div> (mm) | 0200 | 0250 | 0315 | 0355 | 0400 | 0450 | 0500 | 0560 | 0630 |
|      | 举模臂全长 B (mm)     | 242  | 292  | 357  | 397  | 442  | 492  | 542  | 602  | 672  |
|      | 滚轮间距 C (mm)      | 56   | 54   | 75   | 66   | 78   | 72   | 82   | 78   | 90   |
|      | 质 量 (kg)         | 3.1  | 3.7  | 4.2  | 4.7  | 5.1  | 5.5  | 5.9  | 6.6  | 7.2  |
| PRB2 | 质 量 (kg)         | 1.5  |      |      |      |      |      |      |      |      |

安装孔加工图

● 使用举模器时



● 不使用举模器时  
(台板上与滚轮水平一致时)

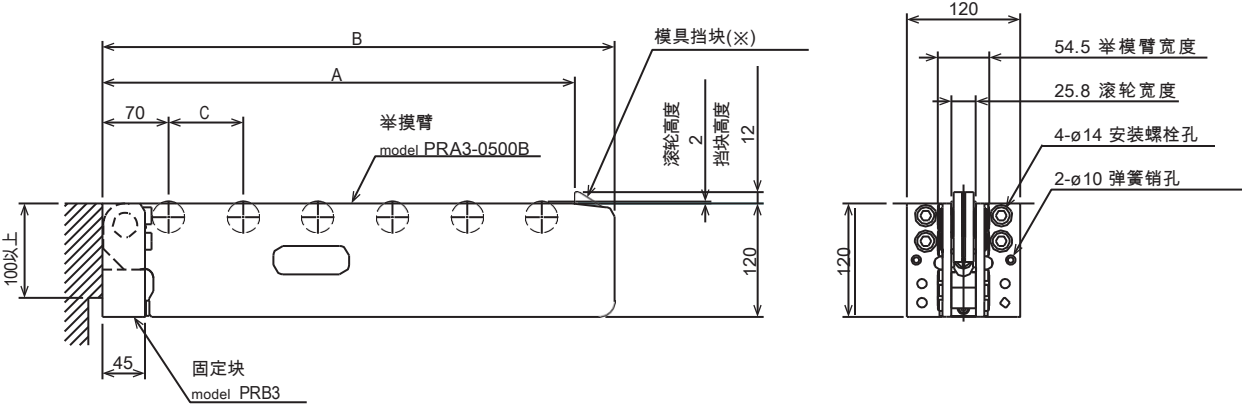


(机械加工弹簧销孔时，应按上述公差进行精加工。施行现场适应性加工时，按φ8深15加工。)

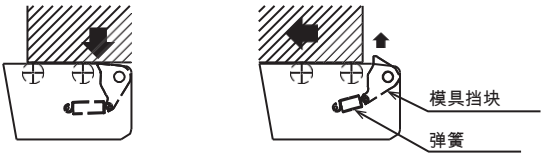
- PR A 3 -  B - S (举模臂 + 固定块)
- PR A 3 -  B
- PR B 3

● 固定块

外形尺寸图



※当模具放到挡块上时，为了防止模具下面损伤，挡块将降下，当模具离开后弹簧力又使之复原。

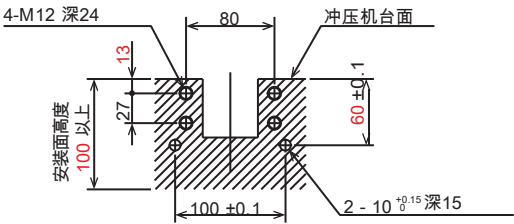


- (附带)
- 4 - M12x60 安装螺栓
  - 4 - M12 弹簧垫圈
  - 2 - C10x56 弹簧销

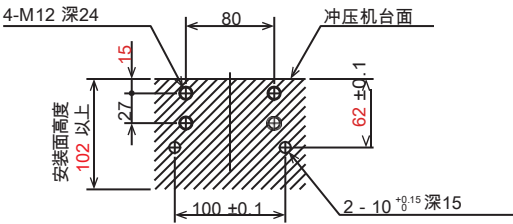
|      |                  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| PRA3 | <div></div> (mm) | 0315 | 0355 | 0400 | 0450 | 0500 | 0560 | 0630 | 0710 | 0800 | 0850 | 0900 | 0950 | 1000 |
|      | 举模臂全长 B (mm)     | 357  | 397  | 442  | 492  | 542  | 602  | 672  | 752  | 842  | 892  | 942  | 992  | 1042 |
|      | 滚轮间距 C (mm)      | 69   | 83   | 74   | 86   | 79   | 91   | 87   | 101  | 116  | 106  | 113  | 121  | 112  |
|      | 质 量 (kg)         | 7.2  | 8.0  | 8.8  | 9.2  | 10.1 | 11.0 | 12.1 | 13.5 | 14.9 | 15.9 | 16.7 | 17.5 | 18.4 |
| PRB3 | 质 量 (kg)         | 3.6  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |

安装孔加工图

● 使用举模器时



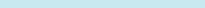
● 不使用举模器时  
(台板上表面与滚轮水平一致时)

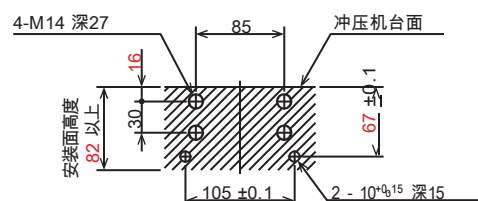


PR A 5 -  B - S (举摸臂 + 固定块)

PR A 5 -  B

PR B 5

|      |                                                                                          |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|------|------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| PRA5 |  (mm) | 0400 | 0450 | 0500 | 0560 | 0630 | 0710 | 0800 | 0850 | 0900 | 0950 | 1000 |
|      | 举 模 臂 全 长 B (mm)                                                                         | 450  | 500  | 550  | 610  | 680  | 760  | 850  | 900  | 950  | 1000 | 1050 |
|      | 滚 轮 间 距 C (mm)                                                                           | 93   | 82   | 95   | 88   | 102  | 98   | 113  | 104  | 111  | 103  | 110  |
|      | 质 量 (kg)                                                                                 | 10.4 | 11.4 | 12.2 | 13.6 | 15.1 | 16.9 | 18.8 | 20.0 | 21.0 | 22.4 | 23.5 |
| PRB5 | 质 量 (kg)                                                                                 | 7.5  |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/058125020120006072>