

Pre-roller stand

换模台

新产品

更安全的模具更换



Pascal
www.pascaleng.co.jp

换模台 model **PRM** PAT.

6,000kN (600ton) 压力机 模具 2 ton 操作者 1名



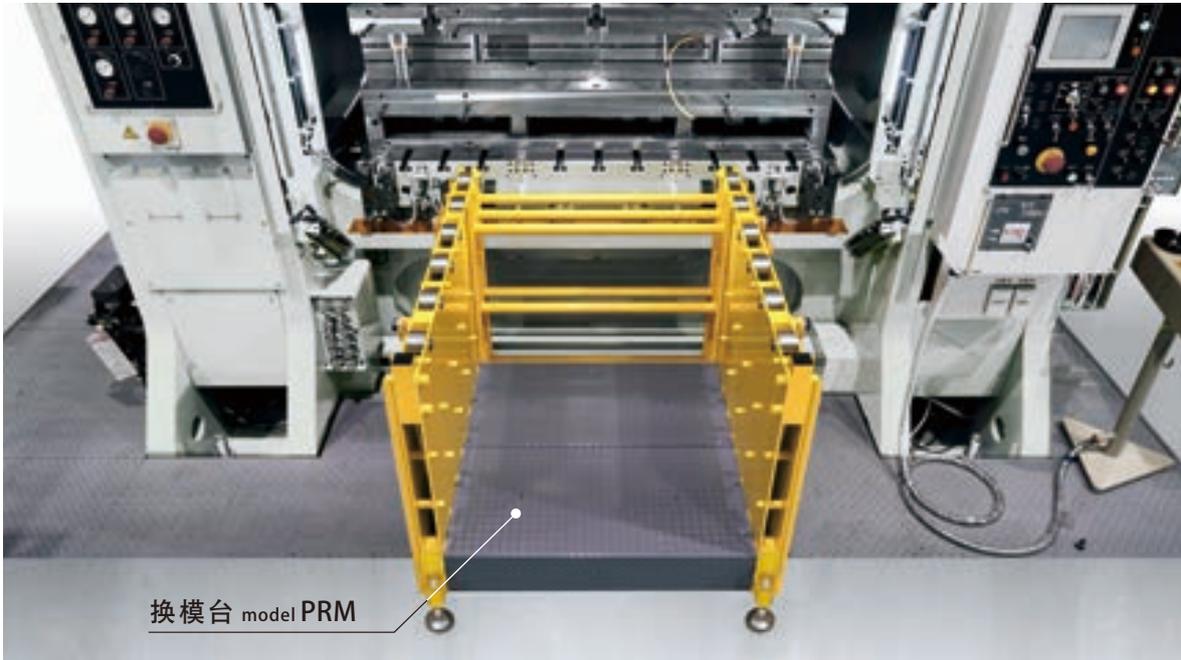
换模台 model PRM PAT.

20,000kN (2,000ton) 压力机 模具 8 ton 操作者 1名

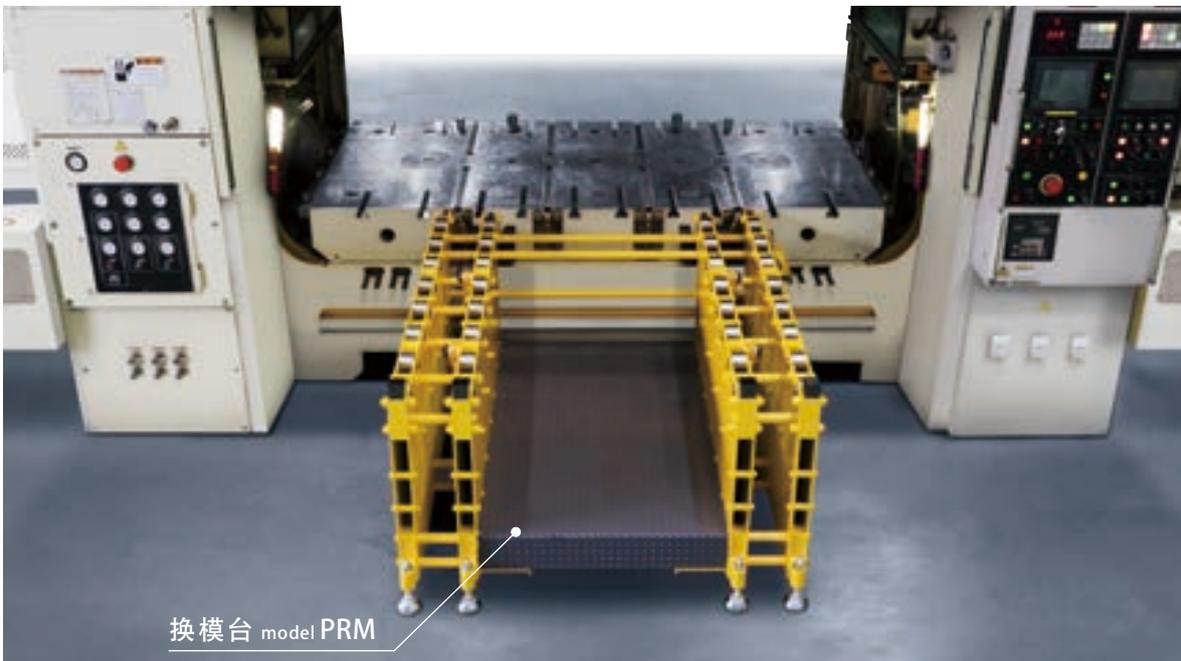


换模台 model PRM PAT.

换模台的刚性远远超过举模臂，模具重量的变位量很小，
可顺畅地将模具搬入搬出。



6,000 kN 压力机 2列型

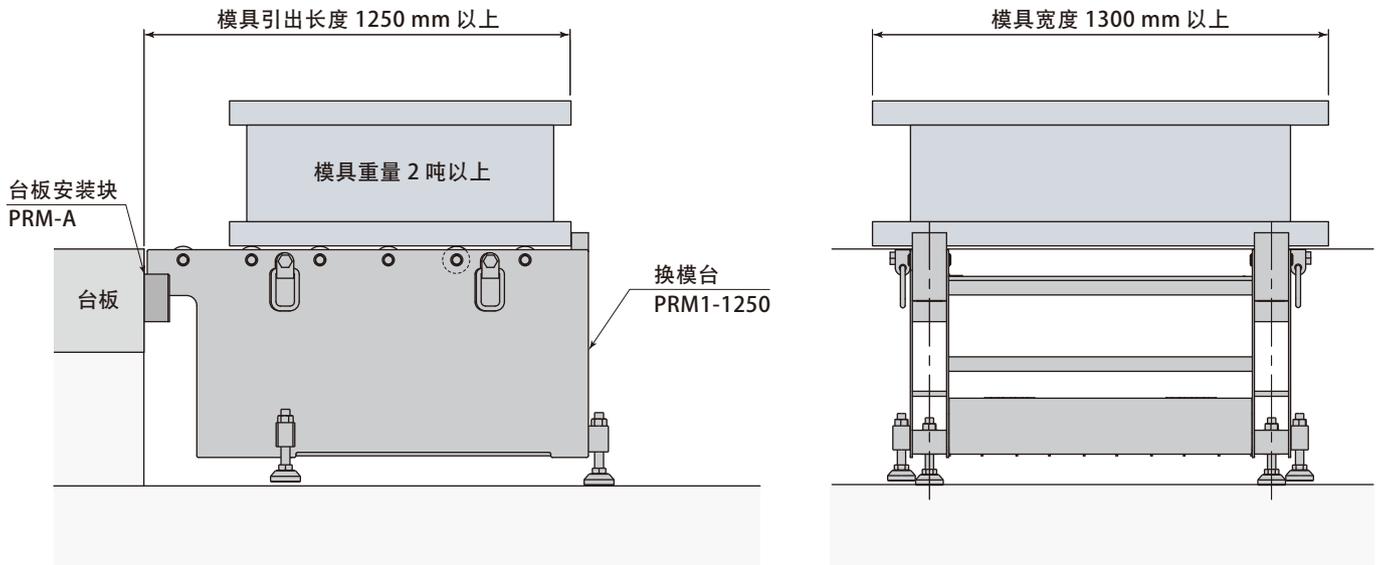


12,000 kN 压力机 4列型

可由吊车或电动、手动叉车移动到压力机前，可安装或装卸，
1台可供多台压力机使用。

选定基准

如果模重2吨以上、模宽1300mm以上、引出长度1250mm以上，
则建议选用换模台。



导入效果（模具重量为8吨时）

从前 **举模臂 (PRC)**

换模 : 180分 

操作者 : 3名 

new **换模台**

换模 : 45分 

操作者 : 2名 



模具重量5吨

举模臂 (PRC5-1600×2)
换模30分 操作者3名

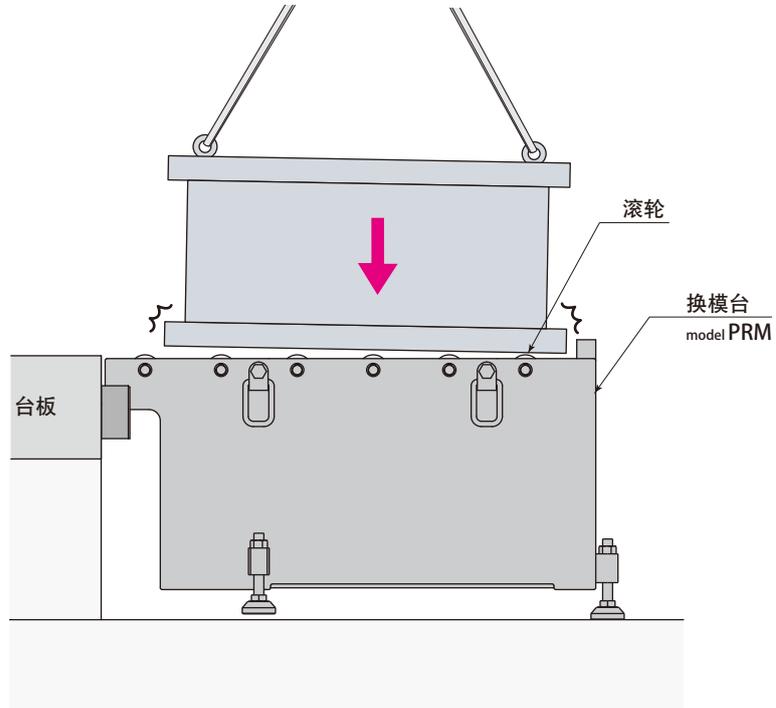
换模台 (PRM1-2000 2列)
换模10分 操作者1名

模具重量6吨

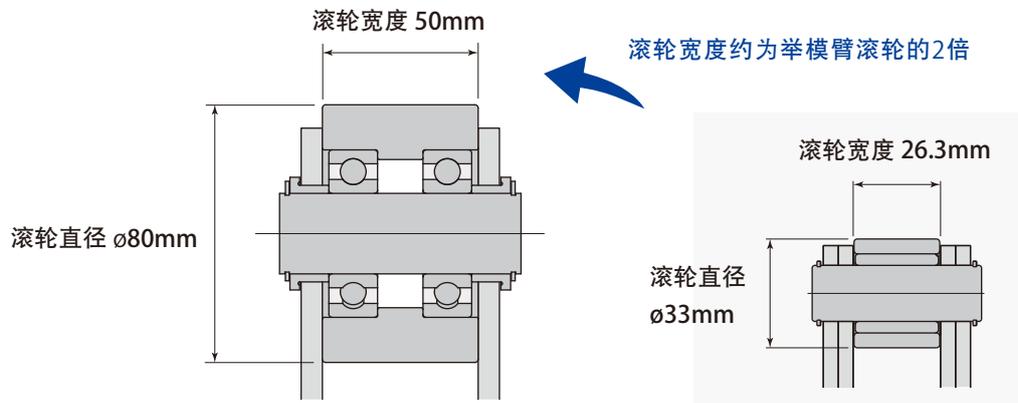
举模臂 (PRC5-1000×2)
换模60分 操作者3名+叉车1台

换模台 (PRM1-1600 4列)
换模20分 操作者2名

设计中追求结构坚固及使用耐久，因而在模具安放时，滚轮不易受伤，可长期维持顺畅的模具搬运。



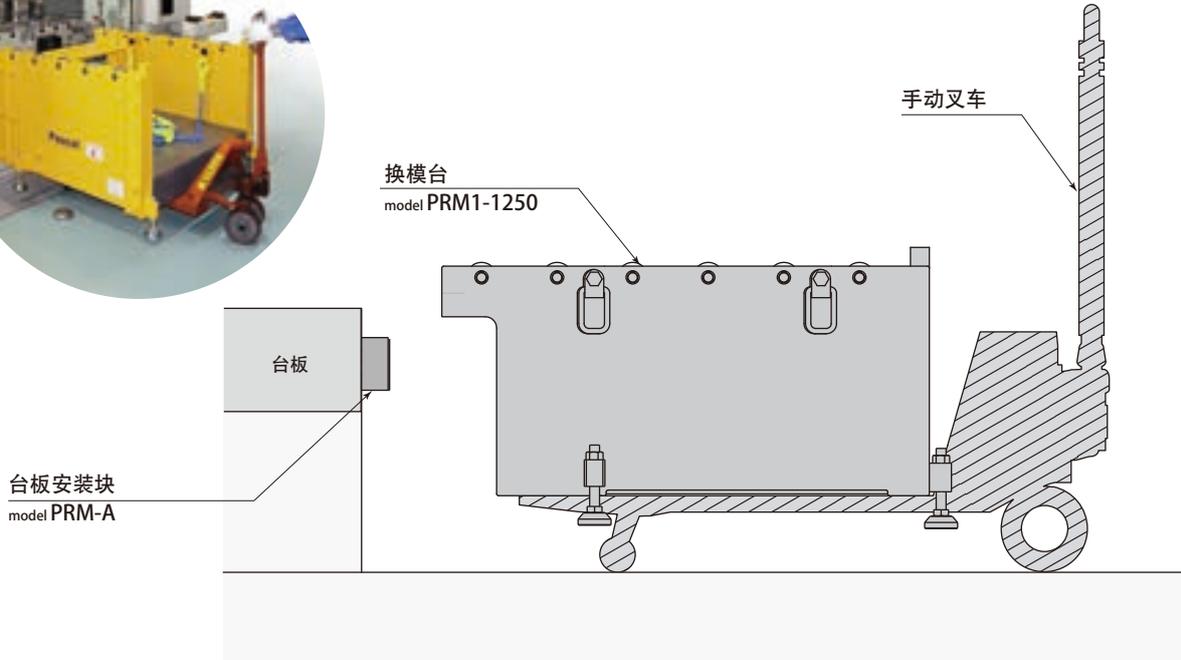
采用大型滚轮，使得模具搬运十分轻快



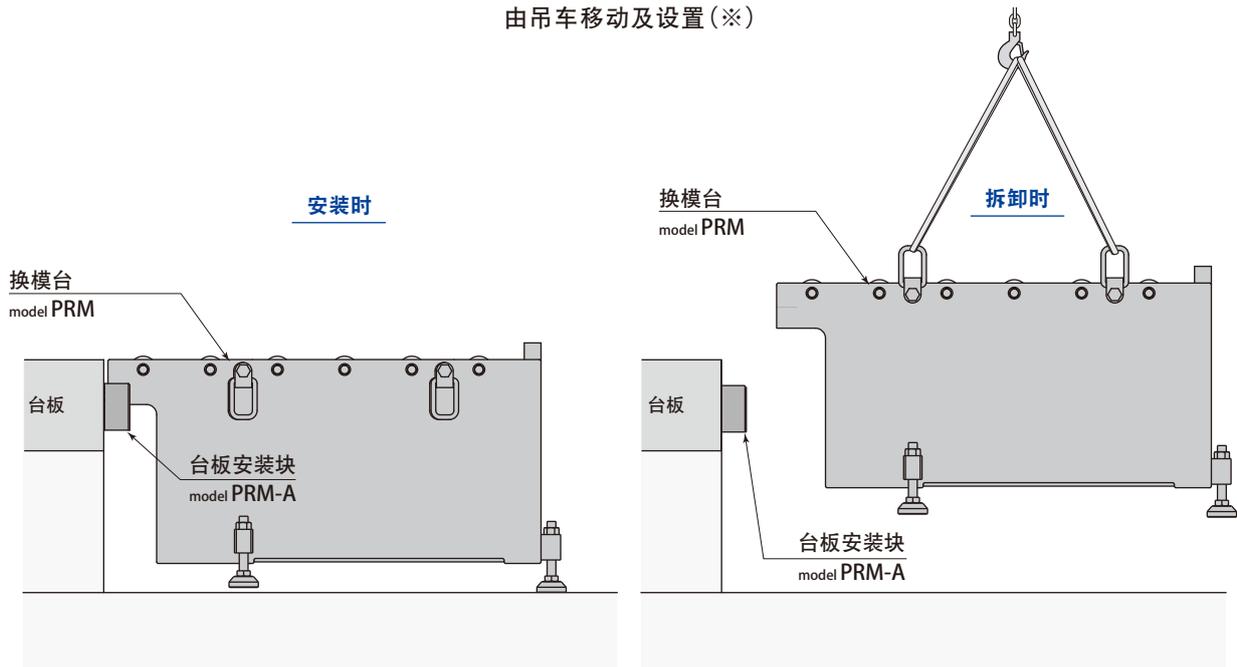
移动与设置十分简单, 安装与装卸不费时间。



模具引出长度为1250mm以下
由手动叉车移动及设置



模具引出长度为1600mm、2000mm
由吊车移动及设置(※)



※ 如果有叉长为1510毫米的长规格手动起重器, 则无需吊车即可移动与设置。

PRM 1 - 1250

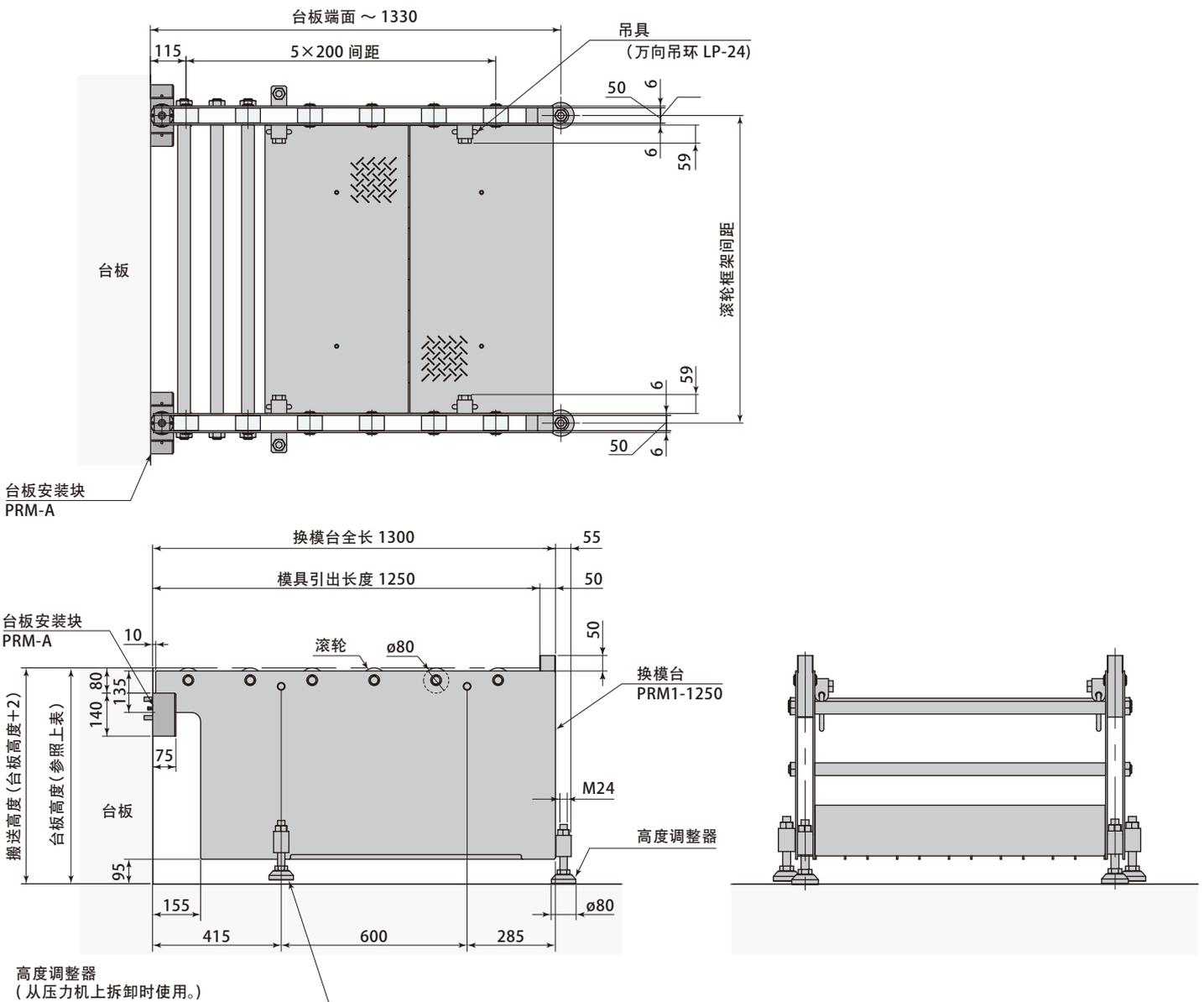
1 滚轮框架数 ●
 PRM1 : 2列 PRM2 : 4列

2 模具引出长度 (mm) ●
 ※由4位数表记

型 号		PRM1-1250
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1250
换模台全长	mm	1300
质 量 ※1	kg	430
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		12
台板高度	mm	500 ~ 1300

● 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 滚轮框架间距为1000mm，台板高度700mm时的重量。不包含台板安装块的质量。



PRM 2 - 1250

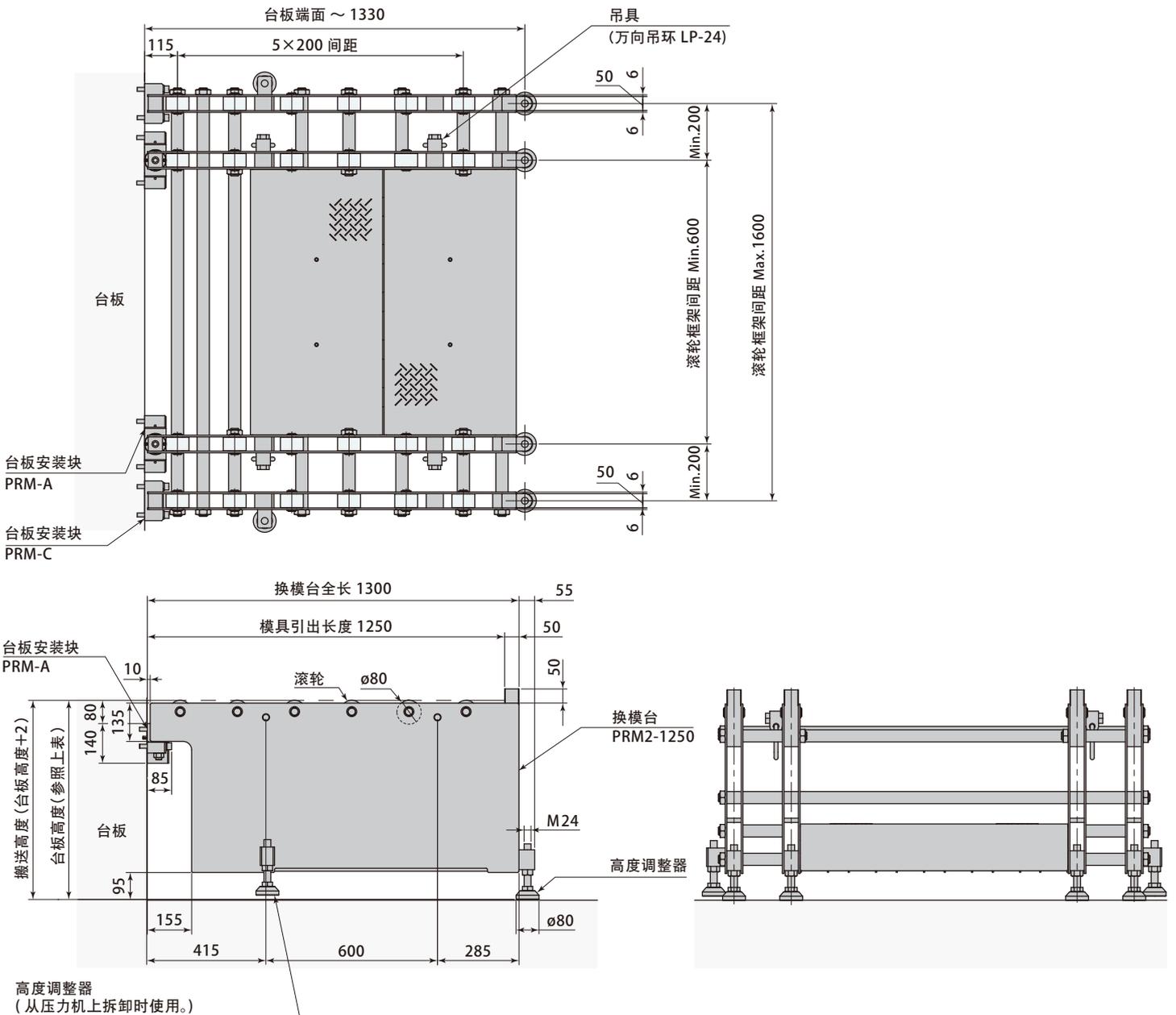
1 滚轮框架数 ●
 PRM1 : 2列 PRM2 : 4列

2 模具引出长度 (mm) ●
 ※由4位数表记

型 号		PRM2-1250
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1250
换模台全长	mm	1300
质量 ※1	kg	640
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		24
台板高度	mm	500 ~ 1300

● 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 滚轮框架间距为1000mm,1400mm,台板高度700mm时的重量。不包含台板安装块的质量。



PRM 1 - 1600

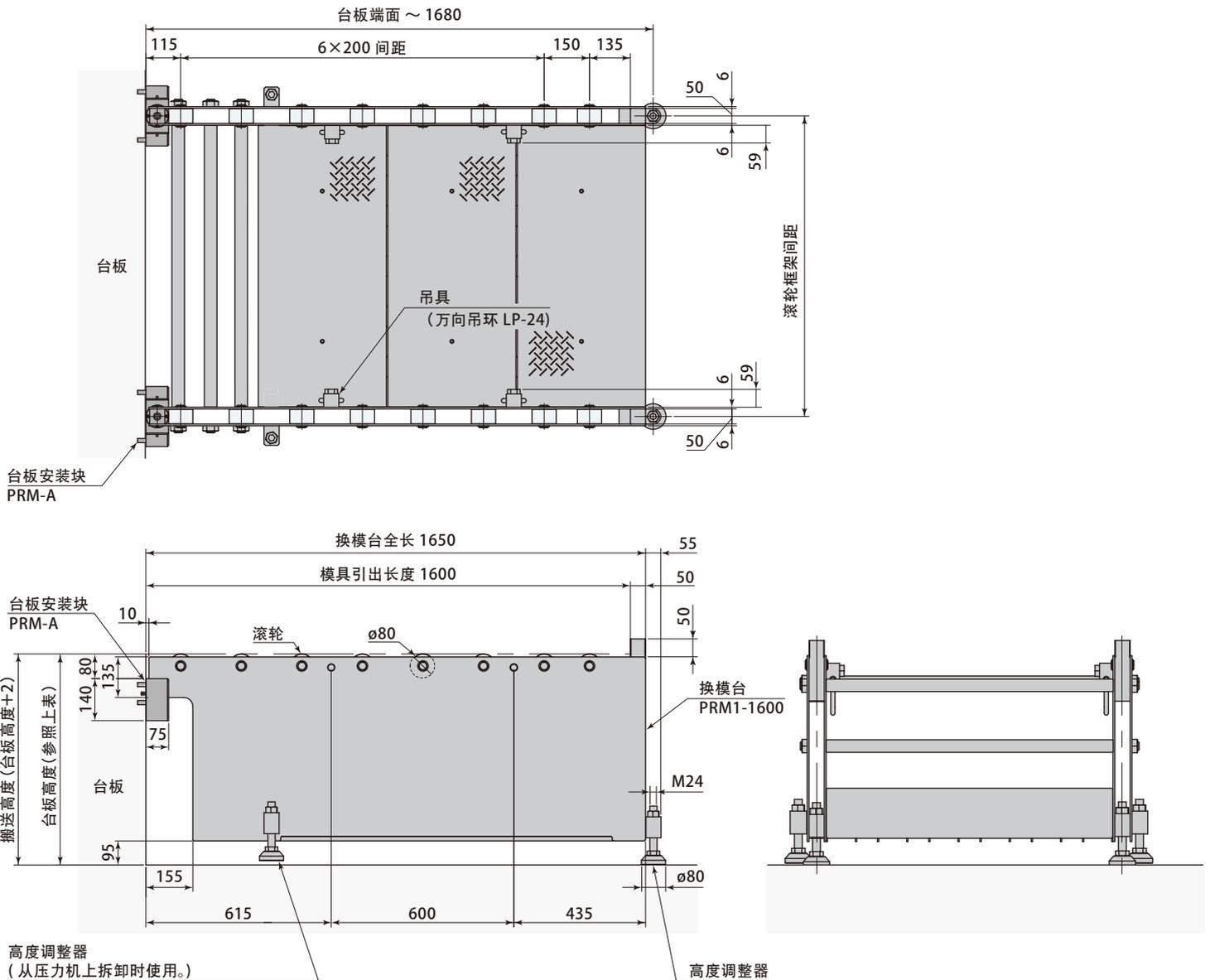
1 滚轮框架数
PRM1：2列 PRM2：4列

2 模具引出长度 (mm)
※由4位数表记

型 号	PRM1-1600	
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1600
换模台全长	mm	1650
质 量 ※1	kg	520
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		16
台板高度	mm	500 ~ 1300

● 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 滚轮框架间距为1000mm，台板高度700mm时的重量。不包含台板安装块的质量。



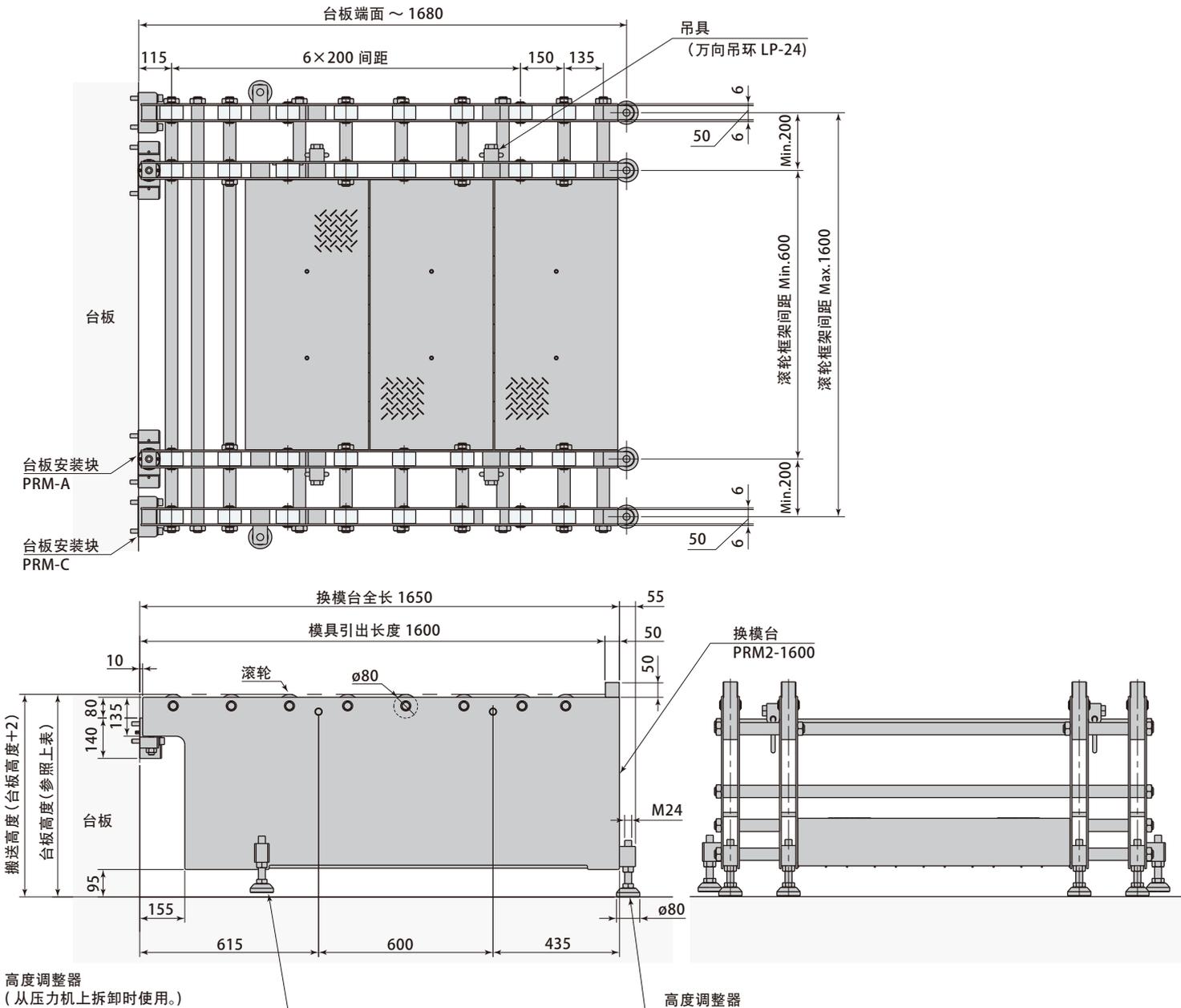
PRM 2 - 1600

- 1 滚轮框架数 ●
 - PRM1 : 2列 PRM2 : 4列
- 2 模具引出长度 (mm) ●
 - ※由4位数表记

型 号		PRM2-1600
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	1600
换模台全长	mm	1650
质量 ※1	kg	770
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		32
台板高度	mm	500 ~ 1300

● 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 滚轮框架间距为1000mm,1400mm,台板高度700mm时的重量。不包含台板安装块的质量。



PRM 1 - 2000

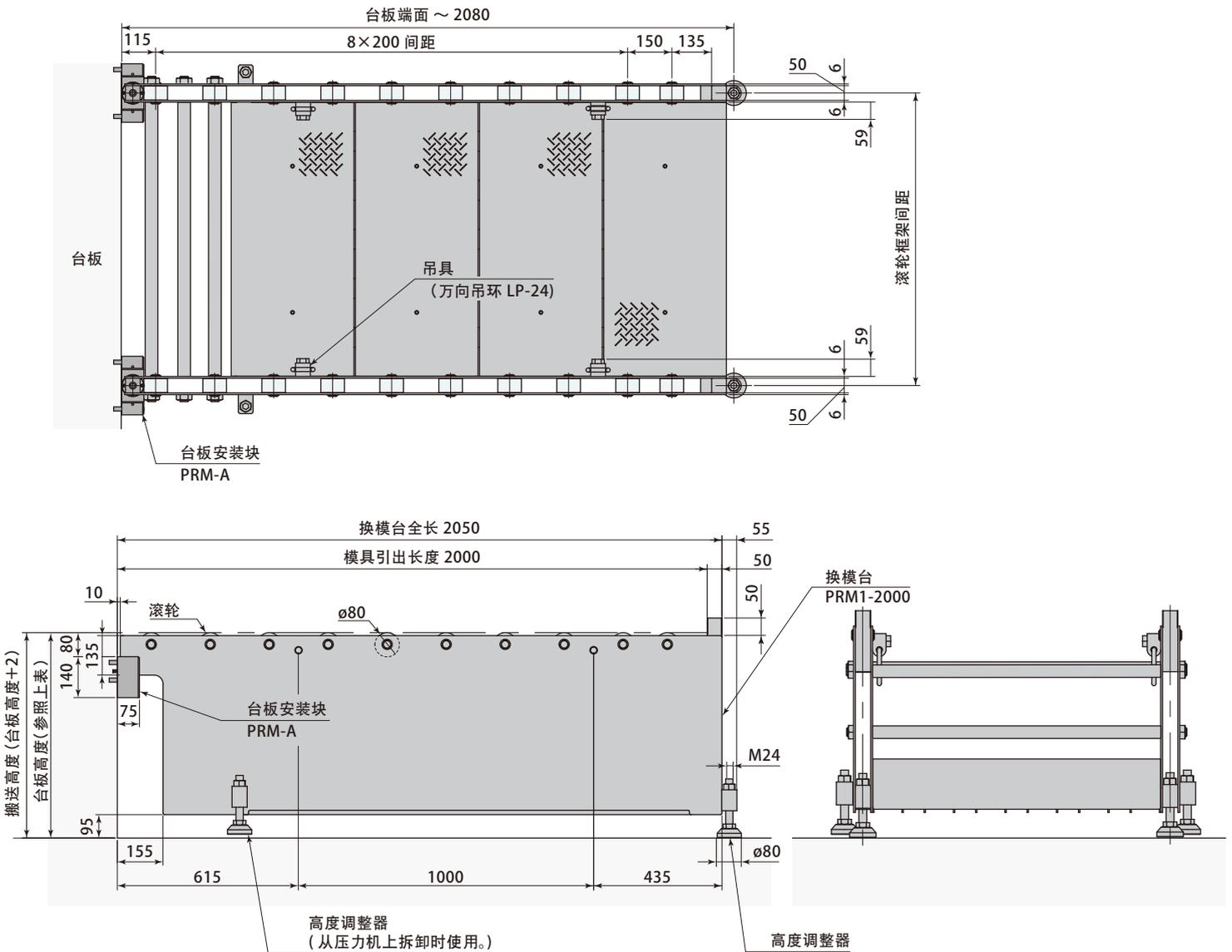
1 滚轮框架数
PRM1 : 2列 PRM2 : 4列

2 模具引出长度 (mm)
※由4位数表记

型 号	PRM1-2000	
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	2000
换模台全长	mm	2050
质量 ※1	kg	680
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		20
台板高度	mm	500 ~ 1300

● 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 滚轮框架间距为1000mm，台板高度700mm时的重量。不包含台板安装块的质量。



PRM 2 - 2000

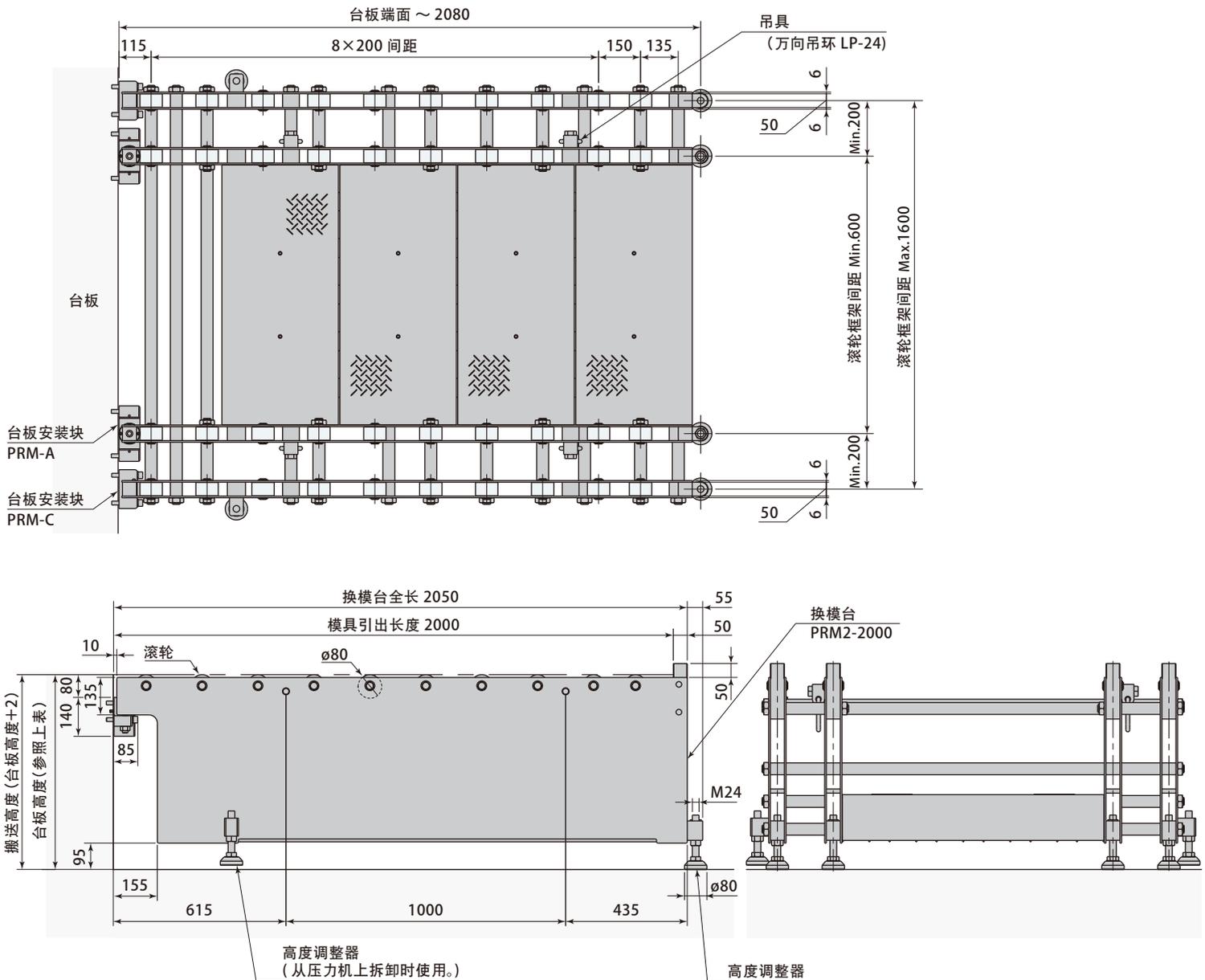
1 滚轮框架数 ●
PRM1 : 2列 PRM2 : 4列

2 模具引出长度 (mm) ●
※由4位数表记

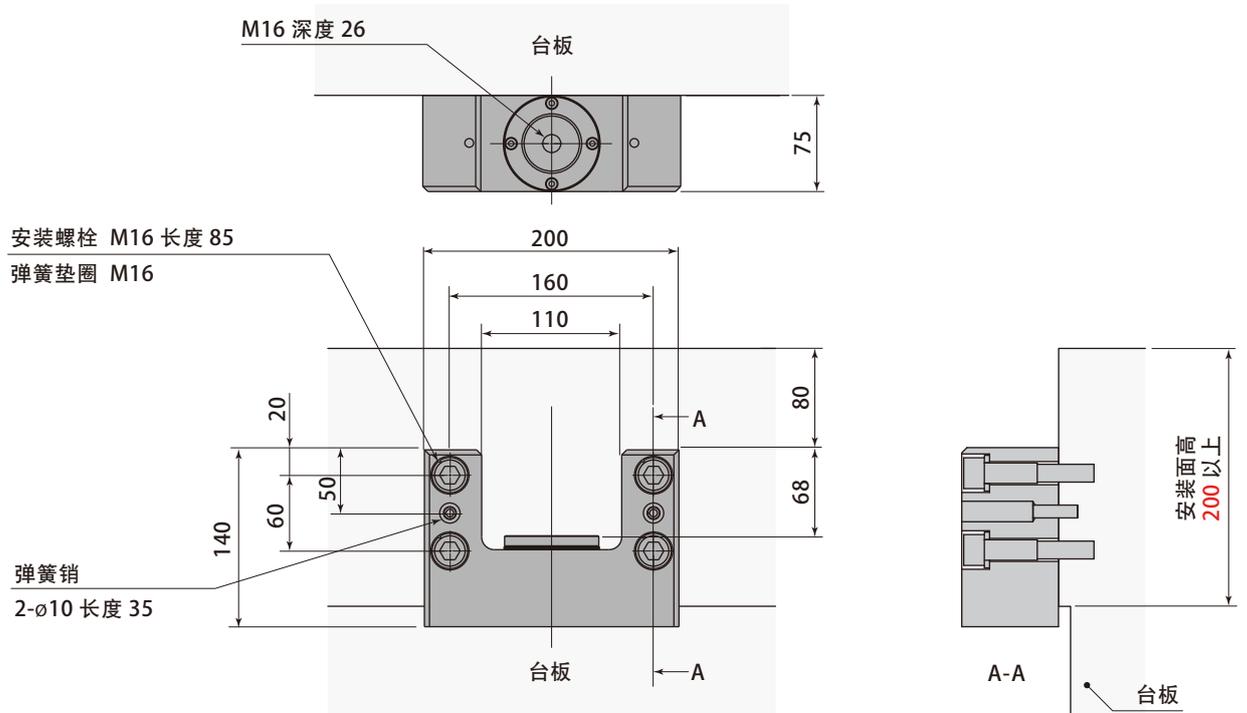
型 号		PRM2-2000
滚轮框架间距	mm	600 ~ 1600
模具引出长度	mm	2000
换模台全长	mm	2050
质量 ※1	kg	940
容许荷重	kN(ton)	80(8)
滚轮数量		40
台板高度	mm	500 ~ 1300

● 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

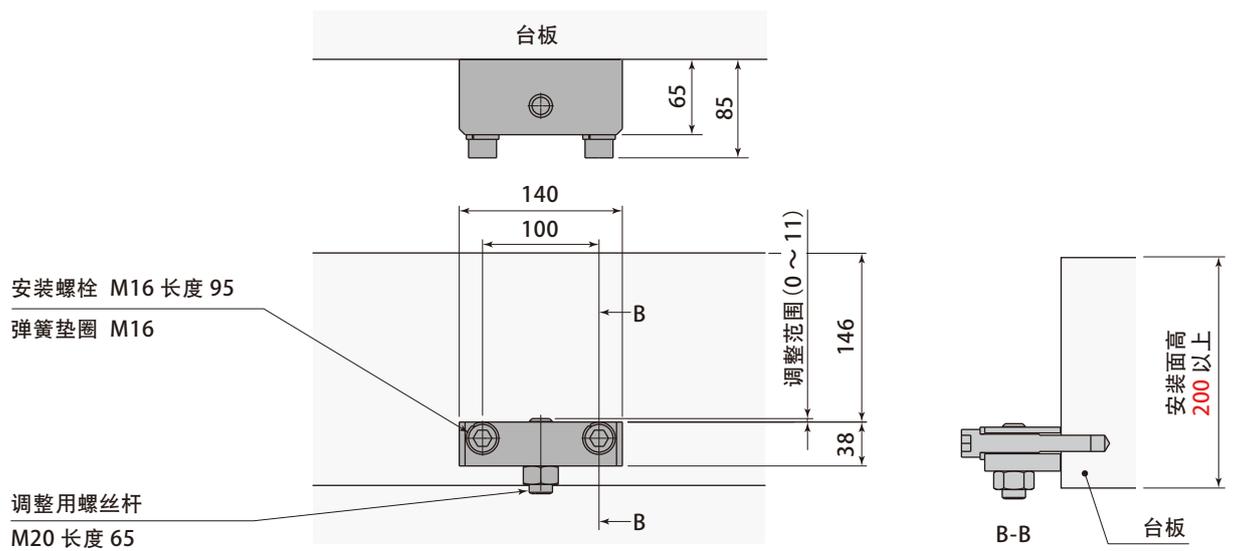
※1 滚轮框架间距为1000mm,1400mm,台板高度700mm时的重量。不包含台板安装块的质量。



台板安装块
PRM-A



台板安装块
PRM-C
用于 4 列型

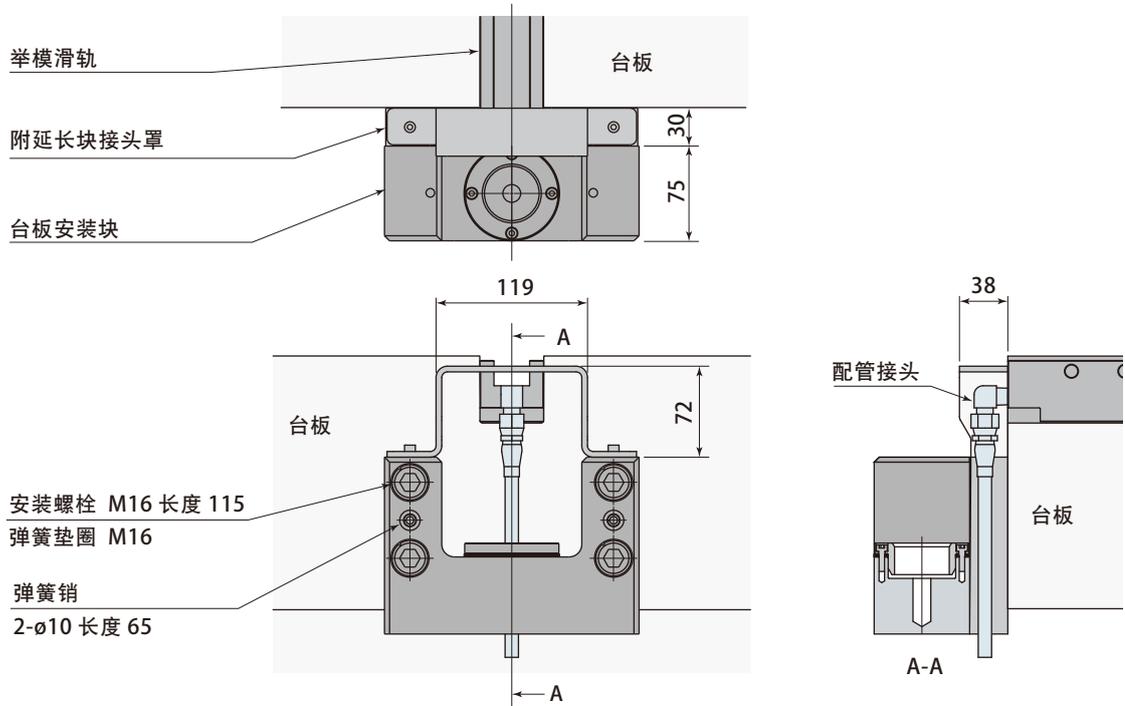


型 号	PRM-A	PRM-C
质 量 kg	13	3
安装螺栓	4-M16 长度 85	2-M16 长度 95
弹簧销	2-ø10 长度 35	-
调整用螺丝杆	-	1-M20 长度 65

用于换模台侧有举模滑轨的配管时。

台板安装块 配管放通型

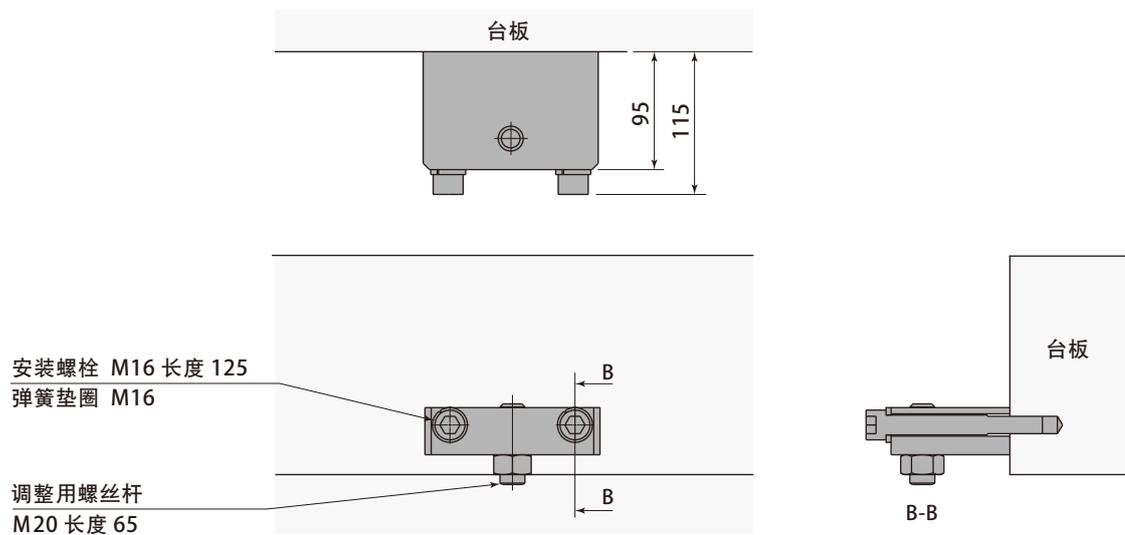
PRM-A-30



台板安装块 配管放通型

PRM-C-30

用于 4 列型



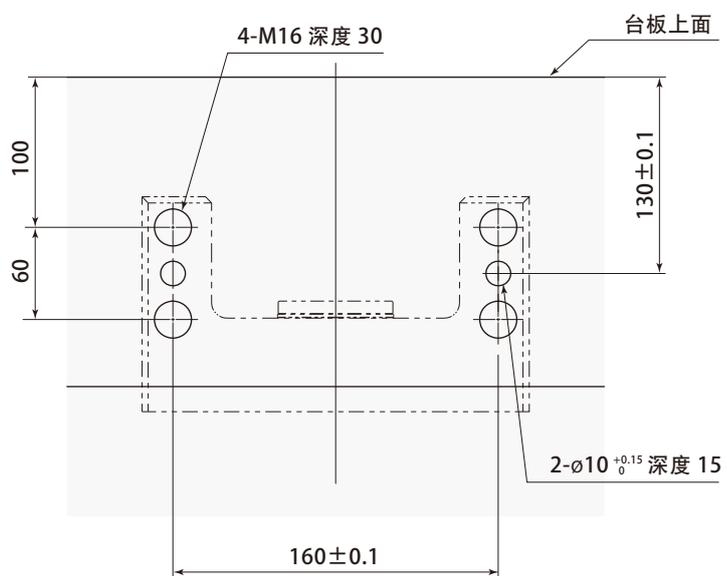
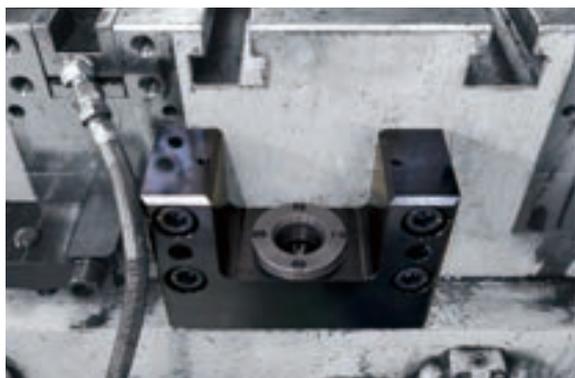
※ 未记载尺寸的与PRM-A/PRM-C相同。

型 号	PRM-A-30	PRM-C-30
质 量 kg	15.6	4.2
安装螺栓	4-M16 长度 115	2-M16 长度 125
弹簧销	2- ϕ 10 长度 65	-
调整用螺丝杆	-	1-M20 长度 65

安装加工图

台板安装块

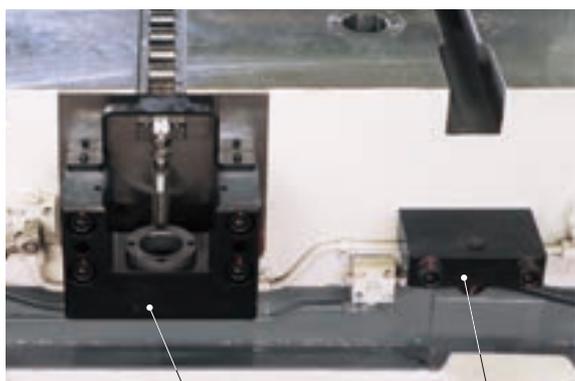
PRM-A / PRM-A-30



台板安装块

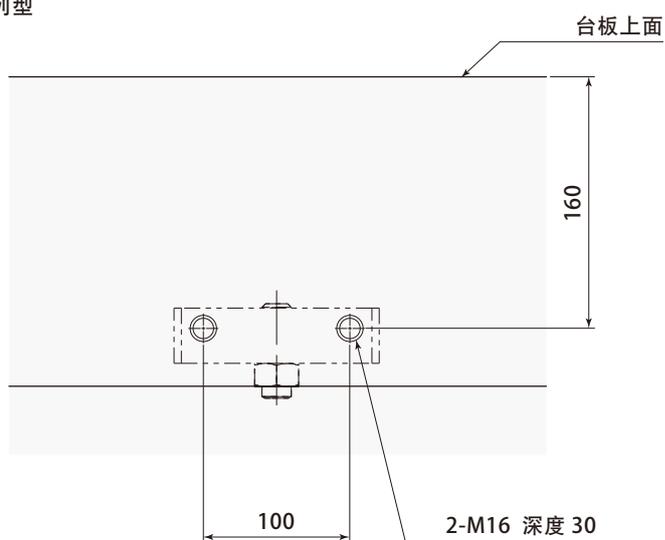
PRM-C / PRM-C-30

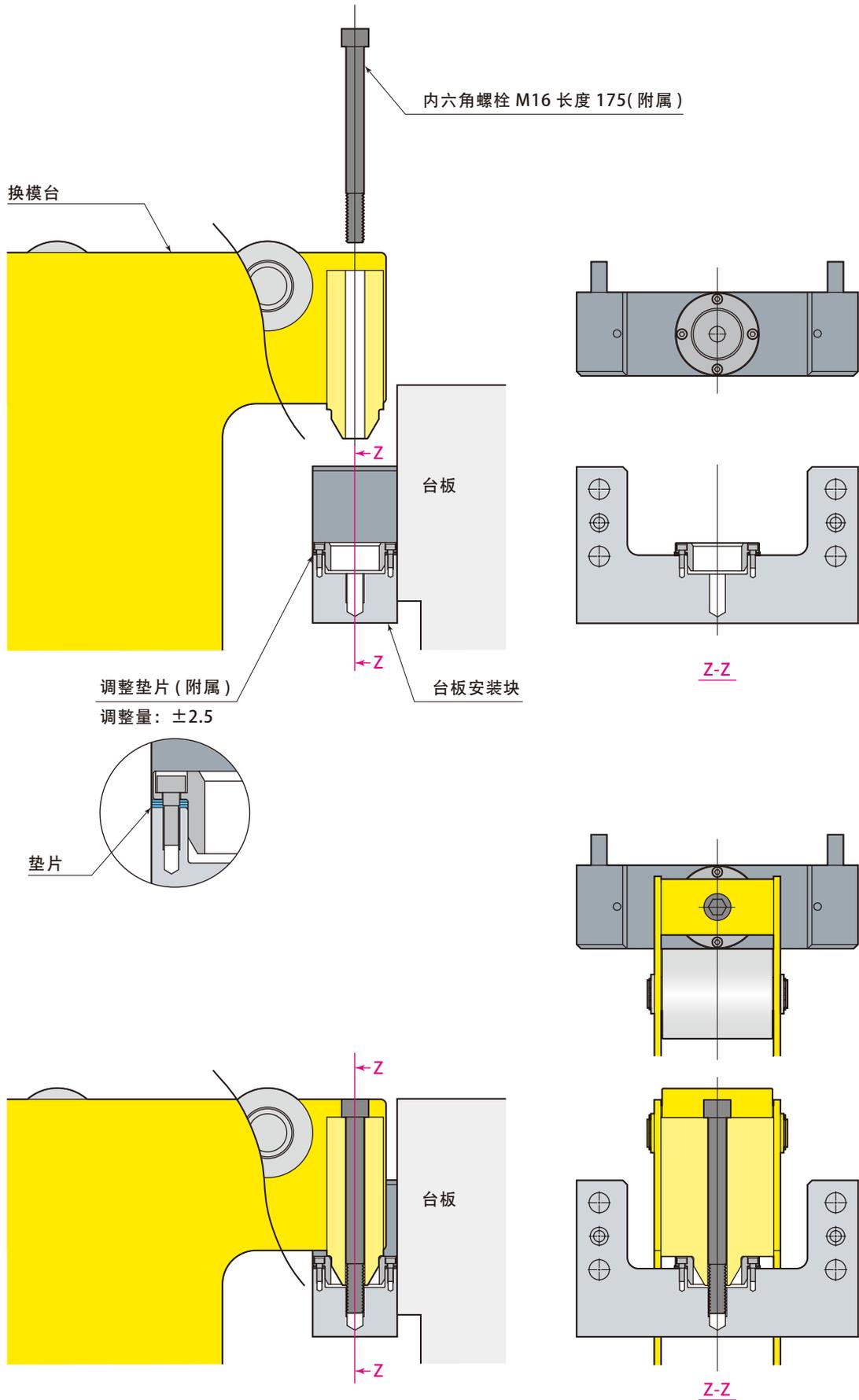
用于 4 列型



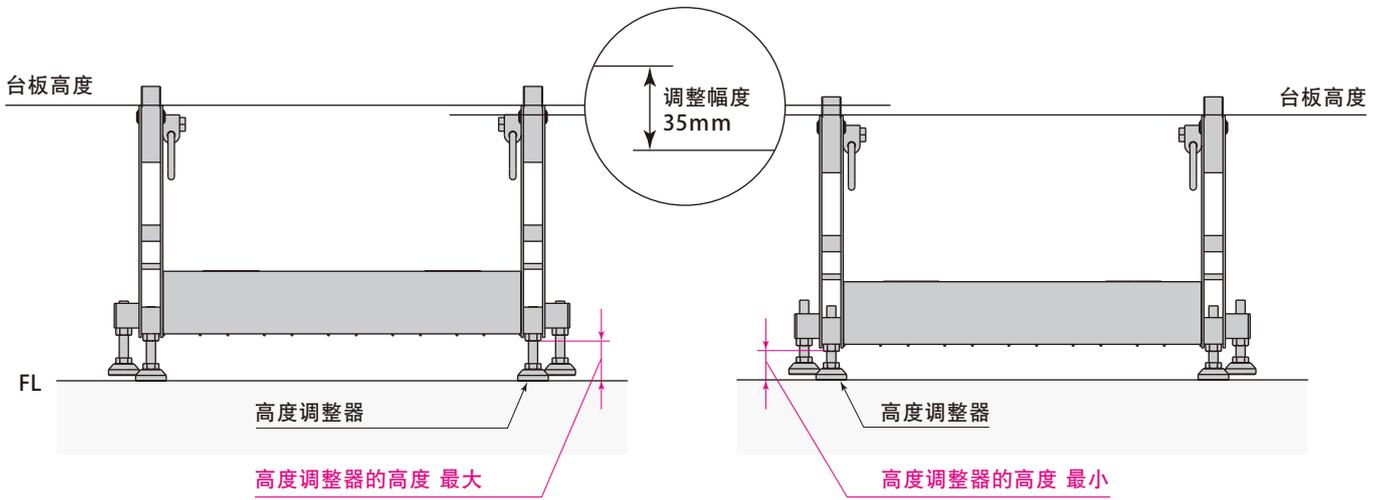
PRM-A-30

PRM-C-30

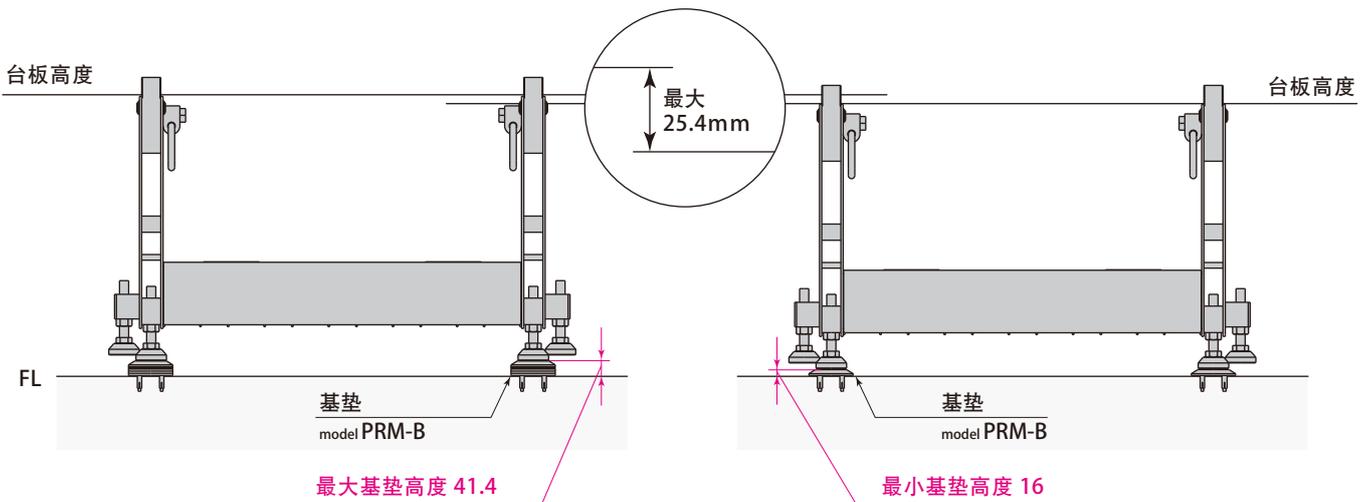




换模台可为数台压力机共用。用高度调整器调整。

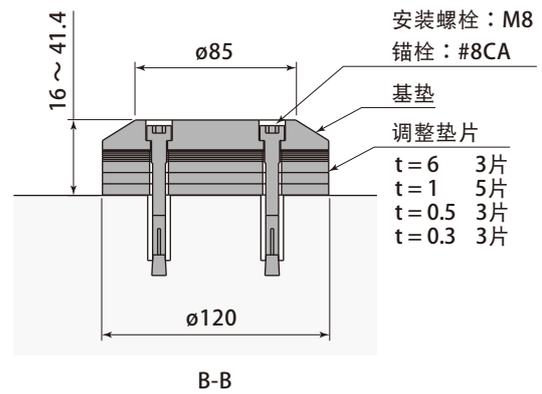
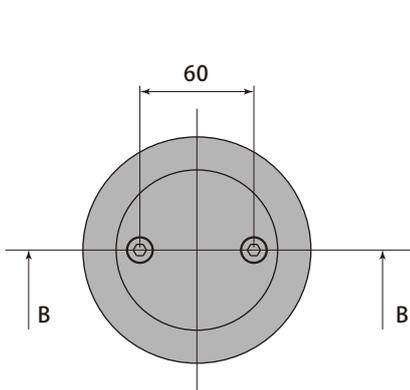
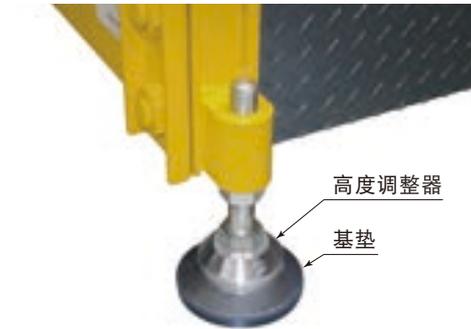


如果设置基垫(选项)，则不需调整高度。



外形尺寸、安装加工图

基垫 PRM-B



型 号	PRM-B
最大质量 kg	3.4
安装螺栓	M8 ※
锚栓	#8CA

※ 因基垫高度而改变。

基垫高度	安装螺栓
16~20	2-M8 长度 16
20.1~25	2-M8 长度 20
25.1~30	2-M8 长度 25
30.1~35	2-M8 长度 30
35.1~40	2-M8 长度 35
40.1~41.4	2-M8 长度 40

为了安全使用举模臂

安全点检及使用注意事项

我社从 1970 年起，开发了一种简便而经济的换模装置—举模臂，可将模具移动到吊车或叉车很容易搬运的位置，被中小型压力机大量采用。

但有时因吊车及叉车的误操作而碰伤模具，或因模具下降速度超出限定值而损伤举模臂，使之出现肉眼难以发现的裂缝及变形。如果在这种状态下进行换模作业，则可能致使举模臂破损，或发生模具掉落甚至重大人身事故。

当今，对于生产事故的管理责任追究越来越严厉。我社从「安全第一」的观点出发，废止引出长度超过 1250mm 型号的举模臂，推荐使用新开发的高刚性换模台进行换模作业。

劳动安全卫生法规定，经营者为了确保劳动者的安全，「应采取必要措施，防止来自机械、器具及其他设备的危险」。

另外，劳动合同法也规定，经营者有义务「采取措施，使劳动者在确保人身安全的条件下从事操作」。

在使用举模臂换模时，作业前务必实施安全点检，确认安全后再进行模具更换。

更安全的模具更换



取得ISO9001认证
帕斯卡株式会社
总公司、大分工厂、山形工厂