

特殊涂层大大延长 设备的使用寿命!

特殊保护层

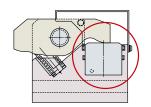
装置本体上涂装了特殊保护层, 切实防止脱模剂造成的铁锈。



切实防止影响动作的脱模剂、 粉尘等侵入装置内部。

无呼吸口单动式油缸

为了防止飞溅的脱模剂、粉尘对内部密封、活塞 造成损坏, 取消了常规单动油缸的呼吸口。



强力型压板复位弹簧

采用比传统产品更强力的压板复位弹簧, 缩短释放时间。

独立研发的密封技术

大大延长使用寿命!

将支点轴生锈导致释放不良的隐患降至极致。

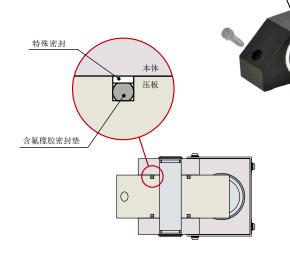
特殊密封

★ 减少摩擦, 使动作更顺畅

滑动面采用耐磨性优异的特殊密封件。

★ 高强度,使用寿命长

特殊的密封件始终压紧转动部位,维持高密封性。



刮板

连同防尘罩形成双重屏蔽, 防止异物侵入装置内部。

支点轴用密封垫圈

支点轴设置有密封垫圈,

切实防止脱模剂、粉尘等侵入装置内部。



显著提高维修保养性能

oint!

只需普通工具即可进行拆卸、安装!

与传统产品相比,结构焕然一新,显著提高维修保养性能。



无需任何特殊工具或治具。

无需特殊技能。

使用小型的夹模器,既可在压铸 机盘面上进行模具拆卸、安装作业。 结构简单, 具有极高的耐久性。

※ 大型的夹模器较重,建议从压铸机盘面取下后再进行拆卸,安装作业。

追加了标准产品的阵容

行程加长型

oint

世界第一的行程加长型!

0100~0400尺寸: St.8~12mm、0630~5000尺寸: St.15~16.5mm



T形槽全自动滑移型

Point

只需按下一个按钮,

即可完成夹模器的移动和夹紧动作!

操作人员无需移至操作侧对面,使模具夹紧完全自动化。

GB-Y 夹模器

追加了小型•大型尺寸,进一步完善产品阵容

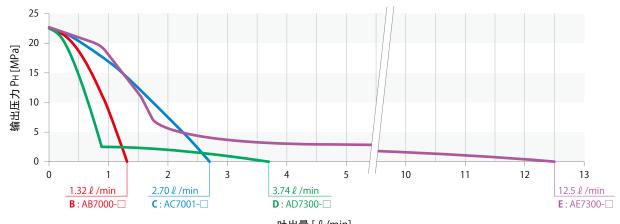
■ 标准系统

压铸机	※1 夹模器	夹模器	固定模 / 可动模		油压单元		防止	气阀
能力	规格	数量	夹紧力 [kN]	单元型号	单元型号 泵型号		模具翻倒 装置	装置 (仅限 GKE/GKF)
~ 350	0100		40				MJ0010	
~ 500	0160		64	CTBN0□0	AB7000-□		IVIJOOTO	-
~ 750	NEW 0250		100	CTDN0□0 CTCN0□0	AD7300-□ AC7001-□		MJ0020	
~ 1500	0400		160	CTEN0□0	AE7300-□			MV3012-25
~ 2500	0630	0	252					1010 30 12 23
~ 5000	1000	8 / 固定模 4 台	400	CTDN0□0	AD7300-		MJ0030	
~ 6500	1600	√可动模4台/	640	CTCN0□0 CTEN0□0	AC7001-□ AE7300-□		MJ0040	
~11000	NEW 2500		1000	CTCN0□0 CTEN0□0	AC7001-□ AE7300-□		MJ0050	
~16500	NEW 4000		1600				DCOOCINI	MV3022-25
~ 22500	NEW 5000		2000	CHENIO	4		法口气物的	
~ 25000	NEW 4000	12	2400	CUEN0□0	AE7300-□	快速	请另行咨询。	
~30000	NEW 5000	(固定模 6 台) 可动模 6 台)	3000					

注意事项

- ※1. T 形槽手动滑动型夹模器 (Model GKB/GKC): 0100 ~ 5000 规格; T 形槽自动滑动型夹模器 (Model GKE/GKF): 0400 ~ 5000 规格。 如需 T 形槽全自动滑动型 0400 尺寸以下的夹模器,请另行询问。
 - 1. 上述标准系统是目标值。具体选型时,请另行询问。

■ 泵性能曲线图



Hydraulic Clamp

油压夹模器

T形槽手动滑动型

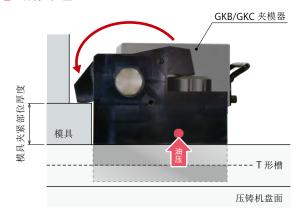
Model GKB

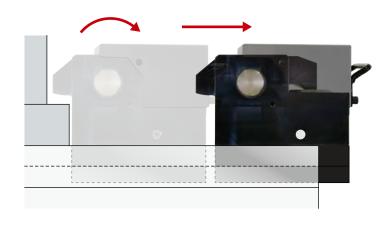
Model **GKC** (行程加长型)



能有效隔绝脱模剂或熔液,是一种适用于各种苛刻作业环境的夹模器具有10种规格产品阵容,能对应小型~超大型的压铸机

● 动作原理



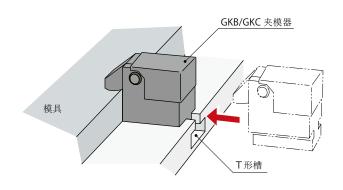


夹紧动作

- ① 搬入模具。
- ② 使夹模器在 T 形槽内前行。
- ③ 供给油压,夹紧模具。

释放动作

- ① 解除油压,压板复位弹簧使模具处于 释放状态。
- ② 使夹模器后退。
- ③ 搬出模具。



※ 根据贵公司所使用模具的夹持部位厚度和T形槽尺寸,制作 GKB/GKC 夹模器。 有关详情请参照外形尺寸表。

■ 型号表示



1 行程 ※ 行程量因 2 夹紧能力而异。详细请参照规格栏。

B : 标准行程型C : 行程加长型

2 夹紧能力

010: 夹紧能力 = 10kN**063**: 夹紧能力 = 63kN**400**: 夹紧能力 = 400kN**016**: 夹紧能力 = 16kN**100**: 夹紧能力 = 100kN**500**: 夹紧能力 = 500kN

025: 夹紧能力 = 25kN
 160: 夹紧能力 = 160kN

 040: 夹紧能力 = 40kN
 250: 夹紧能力 = 250kN

3 设计编号

0:是指产品的版本信息。

4 选配件 ※有关选项的规格·尺寸,请另行询问。

无符号:无(标准型)

D : 带把手(2 063 以上)

E :本体材质强化型

H : 本体加高型 (高于外形尺寸图所示的max. h尺寸时) J : 压臂降低型 (低于外形尺寸图所示的min. h尺寸时)

K : 后方配管型

L1/L2:压板加宽型(适用于夹持部位有U形缺口)*1

M1/M2:模具切口适用型(适用于模具侧有切口或干涉部位)

N :配管口NPT螺纹 **2

P : 带模具确认用接近开关 (2 **040**以上) **3

R :T脚D尺寸加长型**T** :T形槽锁紧型

注意事项

※1. 订货时请标明模具 U 形缺口尺寸。 ※2. 规格说明书以及其他资料的各个 尺寸,均以 in (英寸)标记。

U1/U2/U3: 带黄油嘴(仅限于 2 040~250)(2 400、500标准型,带黄油嘴。) (U1: 从夹模器后方看是左侧安装,U2: 从夹模器后方看是右侧安装,U3: 两侧安装)

5 开关负荷电压 (电流) ※3. P: 仅限于选择带模具确认用接近开关时

1 : AC100V2 : AC200V

5 : DC24V (5~40mA)

6 接近开关安装位置 ※3. **P**: 仅限于选择带模具确认用接近开关时

L : 左 (从夹模器后方看,为左侧) R : 右 (从夹模器后方看,为右侧)

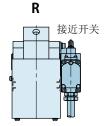
7 流体代码

0 : 普通液压油 (相当于ISO粘度等级的ISO-VG-32)

G: 水·抗燃性液压油

S : 硅油F : 脂肪酸酯

接近开关



8 生产编号

生产编号是用以管理夹模器主要规格的T脚尺寸•模具夹持部位厚度尺寸的编号。确认规格后,由本公司确定生产编号。

● 规格

#1 🗆	标准行程型		GKB0100	GKB0160	GKB0250	GKB0400	GKB0630	GKB1000	GKB1600	GKB2500	GKB4000	GKB5000
型号	行程加长型		GKC0100	GKC0160	GKC0250	GKC0400	GKC0630	GKC1000	GKC1600	GKC2500	GKC4000	GKC5000
夹紧制	 能力	kN	10	16	25	40	63	100	160	250	400	500
常用戶	压力	MPa				2.	5 (公称夹紧的	能力发生压力	J)			
耐压		MPa					3	7				
型品	全行程	mm	6	7	7	7	8	8	8	8	8	8
B:标准行程型	夹紧行程	mm	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
- 李	行程余量	mm	4	5	5	5	6	6	6	6	6	6
—	油缸容量(全行程时)	cm ³	2.5	4.6	7.2	11.5	20.6	33.6	53.8	83.8	130.8	166.0
321	全行程	mm	8	9	10	12	15	15.5	16	16	16	16.5
岩	夹紧行程	mm	0.5	1	1.5	3.5	1	1.5	2	2	2	2.5
C:行程加长型	行程余量	mm	7.5	8	8.5	8.5	14	14	14	14	14	14
	容许模具夹持部位厚度偏差量	mm	5	5	5	5	10	10	10	10	10	10
_	油缸容量(全行程时)	cm ³	4	6	10	19	38	63	105	160	253	331
使用温	且度	℃					0 ~	120				
使用步	页率 *1		20次以下 / 1日 **1									
使用流]流体 *2 *3 *4											
最小T	形槽尺寸 a (JIS标准) **5	mm	10	12	14	18	22	24	28	36	36	36 (T脚2根)
最大T	形槽尺寸 a (JIS标准) **5	mm	20	24	32	42	42	54	54	54	54	42 (T脚2根)

注意事项

- ※1. 使用频率超过 20 次 / 1 日时,请另行询问。
- ※2. 需使用规格表以外的流体时,请另行询问。
- ※3. 如果所使用液压油粘度高于液压油一览表所示液压油,夹紧时间就会延长。请参照"液压油一览表"(P.46)。
- ※4. 在低温条件下使用时,液压油的粘度会增大,夹紧时间就会延长。
- ※5. 规格表记载的最小和最大 T 形槽尺寸为参考 (目标) 尺寸。 规格表所记载的尺寸往往因 T 形槽 (T 脚) 尺寸或者夹紧时本体的突出量,以及本体材质等因素而异。 请另行咨询。



T形槽

● 选项



D 带把手 (GKB/GKC0630 以上)



E 本体材料强化型

与夹紧能力相比,T形槽较小, 或者T形槽公差较大时。



₩ 本体加高型

h尺寸高于标准时



」 压臂降低型

h尺寸小于标准值时



K 后方配管型

能从后方配管



【□ 压板加宽型 (对应U形缺口)

模具上存在U形槽等切口时



M□ 模具切口适用型

模具夹紧部位的高度方向 有限制时

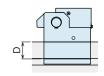


N 配管口NPT螺纹



P 附帶模具确认用接近开关 (GKB/GKC0400以上)

通过确认模具位置,能实现 切实夹紧模具。



R T脚D尺寸加长型

T脚的D尺寸加长时



T T形槽锁紧型

防止夹模器移动



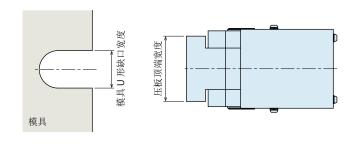
U (GKB/GKC0400~2500)

GKB/GKC4000、GKB/GKC5000型标准配置有黄油嘴。

注意事项

1. 选项的规格和外形尺寸与标准有所差异,有关详情请另行询问。

L1/L2 压板加宽型详细



(mm)

型号	模具U形缺口宽度	压板顶端宽度
GKB/GKC0100-L1	~ 20	35
GKB/GKC0160-L1	~ 25	48
GKB/GKC0250-L1	~ 25	48
GKB/GKC0250-L2	25 ~ 35	58
GKB/GKC0400-L1	~ 30	58
GKB/GKC0400-L2	30 ~ 40	68
GKB/GKC0630-L1	~ 38	72
GKB/GKC0630-L2	38 ~ 50	85
GKB/GKC1000-L1	~ 40	85
GKB/GKC1000-L2	40 ~ 55	97
GKB/GKC1600-L1	~ 45	97
GKB/GKC1600-L2	45 ∼ 55	107
GKB/GKC2500-L1	~ 45	107
GKB/GKC2500-L2	45 ~ 55	117

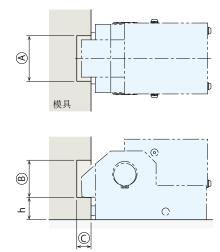
注意事项

1. 与 GKB/GKC4000-L□、GKB/GKC5000-L□相关的模具 U 形缺口宽度、压板顶端宽度的详情,请另行询问。

M1/M2 模具切口对应型详细

(M1:压板标准材料型、M2:压板高强度材料型)^{※1}

订货时请标明模具切口尺寸 (A)·(B)·(C) 尺寸以及模具夹紧部位厚度 (h) 尺寸)。



注意事项

- 2. 往往存在因模具切口部位尺寸而无法应对的场合,届时请另行询问。
- 3. 需使用本图以外的模具切口形状时,请另行咨询。
- ※1. 压板材料符号由本公司根据模具切口部位尺寸而定。

由压夹模器

油压单元

操作控制面板

注意事项 公司介绍

油压夹模器

GKB

GKC

GKE

GKF 油压单元

CTB
CTD
CTC
CTE
CUC
CUE

气阀装置

操作控制面板 YMB080

注意事项

设计注意事项 安装施工注意事项 液压油一览表

油缸的速度 控制回路 操作注意事项

保养・检查 质量保证

其他商品介绍 QMCS

QDCS KWCS

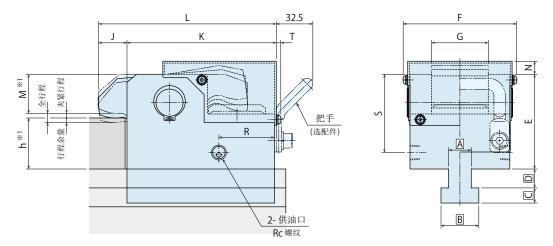
FA·产业机器人 关联产品

公司介绍

公司概要 售后服务 指导 沿革

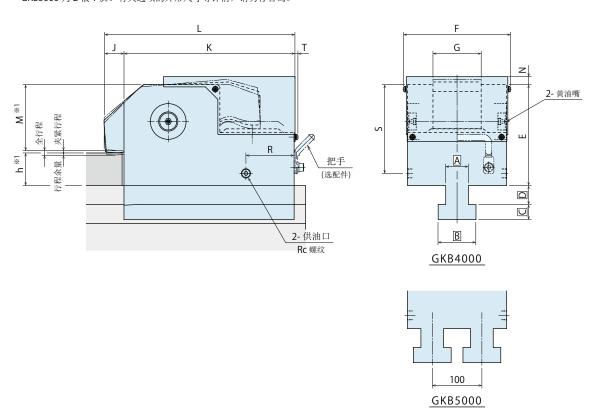
● 外形尺寸:GKB0100~GKB2500

※ 本图表示的是 GK80100~GKB2500 标准型夹模器外形。 有关选项的外形尺寸等详情,请另行咨询。

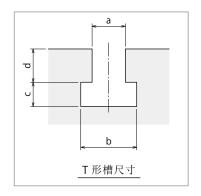


● 外形尺寸:GKB4000/GKB5000

※ 本图表示的是 GKB4000/GKB5000 标准型夹模器外形。GKB4000/GKB5000 标准配置有黄油嘴。GKB5000 为 2 根 T 脚。有关选项的外形尺寸等详情,请另行咨询。



▼T形槽尺寸



注意事项

- 1. 请在夹紧能力范围内使用。
- 本资料所记载的规格和内容,随产品改良会有不预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取产品规格书。



●外形尺寸表:Model GKB (标准行程型)

(mm)

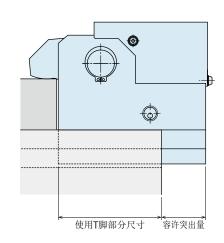
型号	GKB0100	GKB0160	GKB0250	GKB0400	GKB0630	GKB1000	GKB1600	GKB2500	GKB4000	GKB5000
全行程	6	7	7	7	8	8	8	8	8	8
夹紧行程	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
行程余量	4	5	5	5	6	6	6	6	6	6
min. E	42.5	49	58	66	81	105.5	122.5	144.5	177.5	202.5
F	47	57	67	80	100	111.5	131.5	158.5	189.5	214.5
G	20	26	32	38	50	53	60	73	85	100
J	15	17	19	22	25	30	30	30	35	37
K	59.5	71.5	85.5	107.5	132	161	201	242	302	342
L	74.5	88.5	104.5	129.5	157	191	231	272	337	379
N	8	10	10	10	11.5	11.5	12.5	13.5	14	15
R	27	27	37	42	49	68	73	69.5	85	90
S	33.5	40	46	54	69	93.5	108.5	127.5	156.5	174.5
T	3	3	3	4	4	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
Rc	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
min. h	20	20	25	25	30	40	40	45	50	60
max. h	40	40	50	50	60	70	80	80	85	85

注意事项

- ※1. 图中所示的 M 尺寸 (模具压板厚度) 因 h 尺寸 (夹紧部位厚度) 的偏差而异。有关详情请另行咨询。
 - 1. 需变更夹紧行程与行程余量的比率时,请另行询问。
 - 2. ABCD 尺寸由本公司根据 T 形槽尺寸而定。
 - 3. 订货时请标明 T 形槽尺寸 a · b · c · d 和夹持部位厚度 h 尺寸 (含偏差量)。
 - 4. a·b·c·d·h 尺寸请精确到 0.1mm,并标注公差。

● 夹紧时容许突出量

(mm)



		(,
型号	最小T脚部位尺寸	容许突出量
GKB0100	40.5	17.5
GKB0160	49.0	21.0
GKB0250	59.0	25.0
GKB0400	73.5	32.0
GKB0630	91.0	39.0
GKB1000	114.0	45.0
GKB1600	142.0	57.0
GKB2500	170.5	69.5
GKB4000	-	0
GKB5000	-	0

注意事项

1. 上述尺寸表示参考(目标)尺寸。 记载的尺寸往往因 T 形槽 (T 脚)尺寸和本体材质等因素而异。 油压夹模器
油压单元
操作控制面板
注意事项
公司介绍

油压夹模器
GKB
GKC
GKE

油压单元
CTB
CTD
CTC
CTE
CUC
CUE

GKF

气阀装置 MV

操作控制面板 YMB080

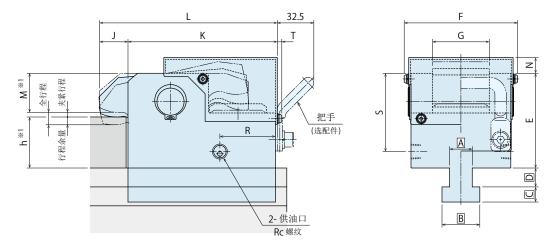
注意事项

设计注意事项 安装施工注意事项 海压油一览表 油缸的速度 控制回路 操作注意事项 保养・检查 质量保证 QMCS QDCS KWCS FA·产业机器人 关联产品

公司介绍
公司概要
售后服务
指导
沿革
销售网点

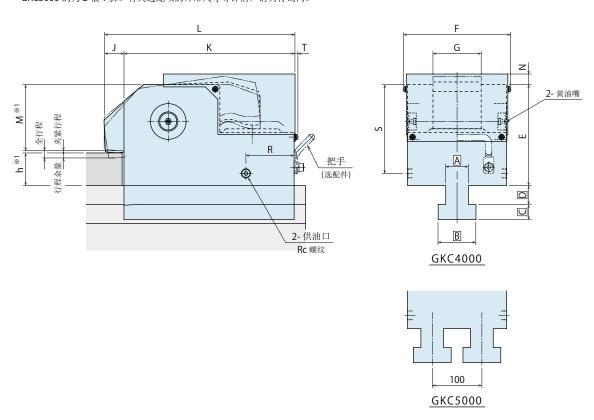
● 外形尺寸:GKC0100~GKC2500

※ 本图表示的是 GKC0100~GKC2500 夹模器外形。 有关选项的外形尺寸请另行询问。

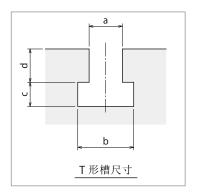


● 外形尺寸:GKC4000/GKC5000

※ 本图表示的是 GKC4000/GKC5000 的标准型夹模器外形。GKC4000/GKC5000 标准配置有黄油嘴。GKC5000 的为 2 根 T 脚。有关选配项的外形尺寸等详情,请另行询问。



▼T形槽尺寸



注意事项

- 1. 请在夹紧能力范围内使用。
- 本资料所记载的规格和内容,随产品改良会有不预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取产品规格书。



●外形尺寸表:Model GKC (行程加长型)

(mm)

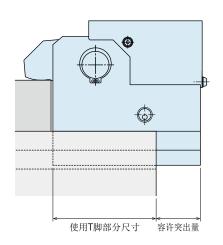
型号	GKC0100	GKC0160	GKC0250	GKC0400	GKC0630	GKC1000	GKC1600	GKC2500	GKC4000	GKC5000
全行程	8	9	10	12	15	15.5	16	16	16	16.5
夹紧行程	0.5	1	1.5	3.5	1	1.5	2	2	2	2.5
行程余量	7.5	8	8.5	8.5	14	14	14	14	14	14
容许模具夹持部位厚度偏差量	5	5	5	5	10	10	10	10	10	10
min. E	45.5	52	62	71	88.5	114	132.5	154.5	187.5	212.5
F	47	57	67	80	100	111.5	131.5	158.5	189.5	214.5
G	20	26	32	38	50	53	60	73	85	100
J	15	17	19	22	25	30	30	30	35	37
K	59.5	71.5	85.5	107.5	132	161	201	242	302	342
L	74.5	88.5	104.5	129.5	157	191	231	272	337	379
N	10	12	12.5	14	18	18	20.5	22.5	22.5	24.5
R	27	27	37	42	49	68	73	69.5	85	90
S	36.5	43	50	59	76.5	102	118.5	137.5	166.5	184.5
Т	3	3	3	4	4	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
Rc	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
min. h	20	20	25	25	30	40	40	45	50	60
max. h	40	40	50	50	60	70	80	80	85	85

注意事项

- ※1. 图中所示的 M 尺寸 (模具压板厚度) 因 h 尺寸 (夹紧部位厚度) 的偏差而异。有关详情请另行咨询。
- 1. 需变更夹紧行程与行程余量的比率时,请另行询问。
- 2. ABCD 尺寸由本公司根据 T 形槽尺寸而定。
- 3. 订货时请标明 T 形槽尺寸 a · b · c · d 和夹持部位厚度 h 尺寸 (含偏差量)。
- 4. a・b・c・d・h 尺寸请精确到 0.1mm, 并标注公差。 如果 h 尺寸存在偏差, 请标明偏差量。

● 夹紧时容许突出量





型号	最小T脚部位尺寸	容许突出量
GKC0100	40.5	17.5
GKC0160	49.0	21.0
GKC0250	59.0	25.0
GKC0400	73.5	32.0
GKC0630	91.0	39.0
GKC1000	114.0	45.0
GKC1600	142.0	57.0
GKC2500	170.5	69.5
GKC4000	-	0
GKC5000	-	0

注意事项

1. 上述尺寸表示参考(目标)尺寸。 记载的尺寸往往因 T 形槽(T 脚)尺寸和本体材质等因素而异。

气阀装置

MV

CTD
CTC
CTE
CUC

操作控制面板

YMB080

注意事项

设计注意事项 安装施工注意事项 液压油一览表 油缸的速度 控制回路 操作注意事项 保养·检查 质量保证

QMCS QMCS QDCS KWCS FA·产业机器人 关联产品

公司介绍 公司概要 售后服务 指导 沿革 销售 网点

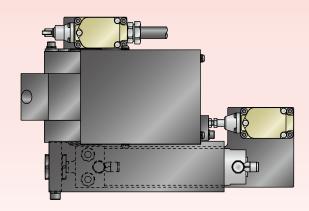
Hydraulic Clamp

油压夹模器

T形槽自动滑动型

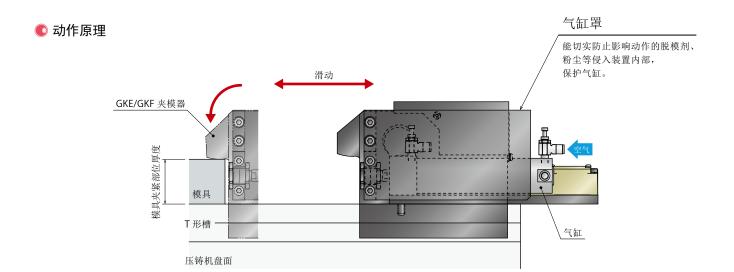
Model GKE

Model **GKF** (行程加长型)



利用气缸移动使GKB/GKC夹模器自动滑移。

只需按下一个按钮, 即可完成夹模器的移动和夹紧动作。



夹紧动作

- ① 搬入模具。
- ② 向气缸供给空气(前进侧), 推动 GKE/GKF 夹模器前进。
- ③ 能通过前进端确认开关(接近开关) 检知到模具是否已在位。
- ④ 供给油压,夹紧模具。



释放动作

- ① 一旦解除油压,即通过内置弹簧使模具释放。
- ② 向气缸供给空气 (后退侧), 使 GKE/GKF 夹模器后退。
- ③ 能通过后退端确认开关(接近开关) 检知到模具是否已后退。
- ④ 搬出模具。

前进端确认开关 OFF ON

[※] 需根据所使用模具的夹持部位和T形槽尺寸,制作GKE/GKF夹模器。 有关详情请参照外形尺寸表。

L

注意事项

气缸

R

※1. 订货时请标明模具 U 形缺口尺寸。

※2. 规格说明书以及其他资料的各个

尺寸,均以 in (英寸)标记。

气缸

● 型号表示



11 行程 ※ 行程量因 2 夹紧能力而异。详细请参照规格栏。

E : 标准行程型F : 行程加长型

2 夹紧能力

040: 夹紧能力 = 40kN **160**: 夹紧能力 = 160kN **500**: 夹紧能力 = 500kN

063: 夹紧能力 = 63kN**250**: 夹紧能力 = 250kN**100**: 夹紧能力 = 100kN**400**: 夹紧能力 = 400kN

3 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

4 滑动 (气缸) 行程量

5 接近开关负荷电压(电流)

1 : AC100V **2** : AC200V

5 : DC24V(5~40mA)

6 气缸安装位置

L : 左 (从夹模器后方看,为左侧) R : 右 (从夹模器后方看,为右侧)

7 选配件 ※有关选项的规格·尺寸,请另行询问。

无符号:无(标准型)

E :本体材质强化型

H :本体加高型 (高于外形尺寸图所示的max. h尺寸时) 」 : 压臂降低型 (低于外形尺寸图所示的min. h尺寸时)

K :后方配管型(2040、063、100的标准型为后方配管型。)

L1/L2:压板加宽型(适用于夹持部位有U形缺口)*1

M1/M2:模具切口适用型(适用于模具侧有切口或干涉部位)

N :配管□NPT螺纹 **2 R :T脚D尺寸加长型

U1/U2/U3: 带黄油嘴(仅限于 2 040~250)(2 400、500标准型,带黄油嘴。) (U1:从夹模器后方看是左侧安装,U2:从夹模器后方看是右侧安装,U3:两侧安装)

8 流体代码

0 : 普通液压油 (相当于ISO粘度等级的ISO-VG-32)S : 硅油G : 水・抗燃性液压油F : 脂肪酸酯

9 生产编号

生产编号是用以管理夹模器主要规格的T脚尺寸•模具夹持部位厚度尺寸的编号。 确认规格后,由本公司确定生产编号。



油压单元

操作控制面板

注意事项 公司介绍

压夹模器

GKB GKC

GKE GKF

油压单元

CTD

CTC

CUC

气阀装置

操作控制面板

YMB080

注意事项

设计注意事项 安装施工注意事项

> 液压油一览表 油缸的速度 控制回路

操作注意事项

保养・检查 质量保证

八里水缸

其他商品介绍 OMCS

QDCS KWCS

FA·产业机器人

关联产品

公司介绍公司概要

售后服务 指导

沿革

● 规格

	标准行程型		GKE0400	GKE0630	GKE1000	GKE1600	GKE2500	GKE4000	GKE5000
Tr. [7]	(GKB夹模器型号)		(GKB0400)	(GKB0630)	(GKB1000)	(GKB1600)	(GKB2500)	(GKB4000)	(GKB5000)
型号	行程加长型		GKF0400	GKF0630	GKF1000	GKF1600	GKF2500	GKF4000	GKF5000
	(GKC夹模器型号)		(GKC0400)	(GKC0630)	(GKC1000)	(GKC1600)	(GKC2500)	(GKC4000)	(GKC5000)
夹紧能	七力	kN	40	63	100	160	250	400	500
常用归		MPa			25 (2	公称夹紧能力发生	压力)		
耐压		MPa				37			
气缸引	区动气压	MPa				0.4 ~ 0.5			
滑动往	 	mm	25~200	50~200	50~200	50~300	50~300	50~300	50~300
型	全行程	mm	7	8	8	8	8	8	8
E:标准行程型	夹紧行程	mm	2	2	2	2	2	2	2
:: 标	行程余量	mm	5	6	6	6	6	6	6
-	油缸容量(全行程时)	cm ³	11.5	20.6	33.6	53.8	83.8	130.8	166.0
⇒ 11	全行程	mm	12	15	15.5	16	16	16	16.5
吊	夹紧行程	mm	3.5	1	1.5	2	2	2	2.5
F程力	行程余量	mm	8.5	14	14	14	14	14	14
1 F:行程加长型	容许模具夹持部位厚度偏差量	mm	5	10	10	10	10	10	10
_	油缸容量(全行程时)	cm ³	19	38	63	105	160	253	331
使用温	温度	°C				0 ~ 120			
使用步	用频率 *1 20次以下 / 1日 *1								
使用流	充体 ※2 ※3 ※4	2 ※3 ※4							
最小T	形槽尺寸 a (JIS标准) **5	mm	18	22	24	28	36	36	36 (T脚2根)
最大T	形槽尺寸 a (JIS标准) **5	mm	42	42	54	54	54	54	42 (T脚2根)

注意事项

- ※1. 使用频率超过 20 次 / 1 日时,请另行询问。
- ※2. 需使用规格表以外的流体时,请另行询问。
- ※3. 如果所使用液压油粘度高于液压油一览表所示液压油,夹紧时间就会延长。请参照"液压油一览表"(P.46)。
- ※4. 在低温条件下使用时,液压油的粘度会增大,夹紧时间就会延长。
- ※5. 记载的最小和最大 T 形槽尺寸为参考 (目标) 尺寸。
 - T 形槽 (T 脚) 尺寸以及夹紧时突出 T 形槽本体的尺寸,记载的尺寸往往因本体材质等因素而异。有关详情请另行咨询。
 - 1. 有关夹持部位的详情,请参照 GKB/GKC 夹模器。
 - 2. 需采用比 GKE/GKF0400 更小型尺寸时,请另行询问。



T形槽

外形尺寸 注意事项 动作原理 型号表示 规格 Model GKE Model GKF P.045



MEMO

油压单元

操作控制面板

注意事项 公司介绍

油压夹模器

GKB

GKC GKE

GKF

油压单元

СТВ CTD

 CTC

CTE CUC

CUE

气阀装置

操作控制面板

YMB080

注意事项

设计注意事项 安装施工注意事项

液压油一览表

油缸的速度 控制回路

操作注意事项

保养・检查

质量保证

其他商品介绍 QMCS

QDCS

KWCS

FA·产业机器人 关联产品

公司介绍

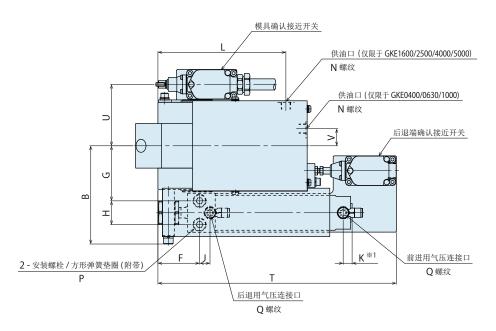
公司概要

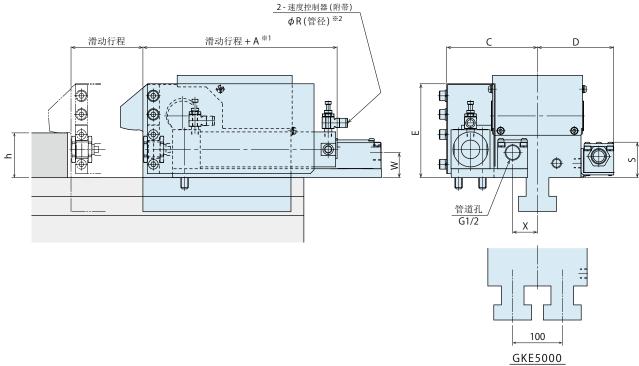
售后服务 指导

沿革

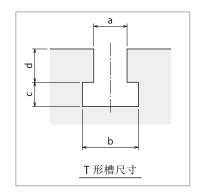
外形尺寸: Model GKE (标准行程型)

※ 本图表示的是 GKE0400~GKE5000 标准型,气缸安装位置:L。 GKE4000/GKE5000 标准型,带黄油嘴。GKE5000 为 2 根 T 脚。 有关夹模器本体的详细尺寸,请另行咨询。有关夹模器本体的详细尺寸请参照 GKB 夹模器。





●T形槽尺寸



注意事项

- 1. 请在夹紧能力范围内使用。
- 本资料所记载的规格和内容,随产品改良会有不预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取产品规格书。



●外形尺寸表:Model GKE (标准行程型)

(mm)

型号	GKE0400	GKE0630	GKE1000	GKE1600	GKE2500	GKE4000	GKE5000
GKB夹模器型号	GKB0400	GKB0630	GKB1000	GKB1600	GKB2500	GKB4000	GKB5000
全行程	7	8	8	8	8	8	8
夹紧行程	2	2	2	2	2	2	2
行程余量	5	6	6	6	6	6	6
A *1	105	112	118	136	157	184	184
В	80.5	96.5	107.5	132	157	239.5	252
С	74	89	100	122	144.5	224.5	237
D	78	88	92.5	102.5	116	131.5	144
E	85	95	109.5	126.5	148.5	181.5	206.5
F	39	45	46	56	64	57	57
G	44	55	61	74	89	106.5	119
Н	18	22	24	32	41	96	96
J	9	10	13	14	16	36	36
K *1	12	12	12	12	14	19	19
L	-	-	-	172	170.5	215	250
N	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
Р	M5x0.8x40	M6x50	M8x55	M10x70	M12x85	M16x130	M16x130
Q	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
R **2	6	6	6	6	10	10	10
S	48	48	48	48	48	48	48
Т	227	251.5	280.5	320.5	349.5	409.5	449.5
U	58	68	72.5	82.5	96	111.5	124
V	22	25	25	-	-	-	-
W	27.6	30.6	33.6	33.6	37.6	40.6	40.6
X	11	19	23.5	33.5	47	62.5	75
min. h	25	30	40	40	45	50	60
max. h	50	60	70	80	80	85	85

注意事项

- ※1. 超出滑动行程表规格栏所示的滑动行程时,会导致外形尺寸图中的"A""K"尺寸发生变化,有关详情请另行询问。
- ※2. N:配管口 NPT 螺纹时, "R" 尺寸(管径)为英制尺寸的速度控制器。
 - 1. 如需变更夹紧行程与行程余量的比率时,请另行询问。
 - 2. 订货时请标明 T 形槽尺寸 a·b·c·d 尺寸和夹紧部位的厚度 (h 尺寸)。
 - 3. a·b·c·d·h 尺寸请精确到 0.1mm, 并标注公差。
 - 4. 请使用速度控制器将夹模器的全行程移动速度调整为 1~2 秒。
 - 5. 模具确认接近开关所连接的模具面应无 U 形缺口等加工。
- 6. 在选择夹模器的滑动行程时,应考虑气缸的尺寸误差、接近开关的动作距离的基础上,确保前进端侧留有约 2~5mm 的行程余量。
- 7. 夹模器的滑动面的表面必须保持平滑(应无凹凸)。
- 8. 有关未记载的夹持部位详细尺寸,请参照 GKB 夹模器。

●滑动行程表

型号				滑	动行程 (m	ım)			
至与	25	50	75	100	125	150	200	250	300
GKE0400	0	0	0	0	0	0	0		
GKE0630		0	0	0	0	0	0		
GKE1000		0	0	0	0	0	0		
GKE1600		0	0	0	0	0	0	0	0
GKE2500		0	0	0	0	0	0	0	0
GKE4000		0	0	0	0	0	0	0	0
GKE5000		0	0	0	0	0	0	0	0

注意事项

1. 超出滑动行程表规格栏所示的滑动行程时,会导致外形尺寸图中的"A""K"尺寸发生变化,有关详情请另行询问。

油压夹模器

油压单元

操作控制而板

注意事项 公司介绍

油压夹模器

GKB GKC

> **GKE** GKF

油压单元 CTB

CTD
CTC
CTE
CUC

气阀装置

CUE

操作控制面板

YMB080

注意事项设计注意事项

安装施工注意事项 液压油一览表 油缸的速度 控制回路

操作注意事项 保养・检查

质量保证

八里水缸

其他商品介绍

QMCS QDCS

KWCS

FA·产业机器人 关联产品

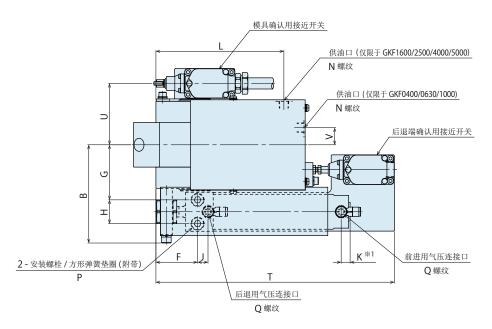
公司介绍

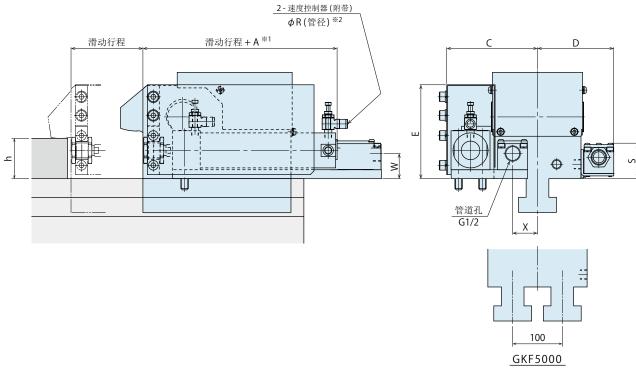
公司概要 售后服务 指导

沿革

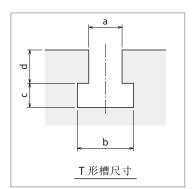
外形尺寸: Model GKF (行程加长型)

※ 本图表示的是 GKF0400~GKF5000 标准型,气缸安装位置:L的情况。 GKF4000/GKF5000 标准型,带黄油嘴。GKF5000 为 2 根 T 脚。 有关夹模器本体的详细尺寸,请另行询问。有关夹模器本体的详细尺寸,请参照 GKC 夹模器。





●T形槽尺寸



注意事項

- 1. 请在夹紧能力范围内使用。
- 本资料所记载的规格和内容,随产品改良会有不预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取产品规格书。



外形尺寸表: Model GKF (行程加长型)

(mm)

型号	GKF0400	GKF0630	GKF1000	GKF1600	GKF2500	GKF4000	GKF5000
GKC夹模器型号	GKC0400	GKC0630	GKC1000	GKC1600	GKC2500	GKC4000	GKC5000
全行程	12	15	15.5	16	16	16	16.5
夹紧行程	3.5	1	1.5	2	2	2	2.5
行程余量	8.5	14	14	14	14	14	14
容许模具夹持部位厚度偏差量	5	10	10	10	10	10	10
A *1	105	112	118	136	157	184	184
В	80.5	96.5	107.5	132	157	239.5	252
С	74	89	100	122	144.5	224.5	237
D	78	88	92.5	102.5	116	131.5	144
E	85	95	109.5	126.5	148.5	181.5	206.5
F	39	45	46	56	64	57	57
G	44	55	61	74	89	106.5	119
Н	18	22	24	32	41	96	96
J	9	10	13	14	16	36	36
K *1	12	12	12	12	14	19	19
L	-	-	-	172	170.5	215	250
N	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
Р	M5x0.8x40	M6x50	M8x55	M10x70	M12x85	M16x130	M16x130
Q	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
R *2	6	6	6	6	10	10	10
S	48	48	48	48	48	48	48
Т	227	251.5	280.5	320.5	349.5	409.5	449.5
U	58	68	72.5	82.5	96	111.5	124
V	22	25	25	-	-	-	-
W	27.6	30.6	33.6	33.6	37.6	40.6	40.6
X	11	19	23.5	33.5	47	62.5	75
min. h	25	30	40	40	45	50	60
max. h	50	60	70	80	80	85	85

注意事项

- ※1. 超出滑动行程表规格栏所示的滑动行程时,会导致外形尺寸图中的"A""K"尺寸发生变化,有关详情请另行询问。
- ※2. \mathbf{N} :配管口 NPT 螺纹的情况,"R" 尺寸 (管径) 为英制尺寸的速度控制器。
- 1. 需变更夹紧行程与行程余量的比率时,请另行询问。
- 2. 订货时请标明 T 形槽尺寸 a · b · c · d 尺寸和夹紧部位的厚度 (h 尺寸)。
- 3. a·b·c·d·h 尺寸请精确到 0.1mm,并标注公差。 如果 h 尺寸存在偏差,请标明偏差量。
- 4. 请使用速度控制器将夹模器的全行程移动速度调整为 1~2 秒。
- 5. 模具确认接近开关所连接的模具面应无 U 形切削等加工。
- 6. 在选择夹模器滑动行程时,应考虑气缸的尺寸误差、接近开关的动作距离的基础上,确保前进端侧留有约 2~5mm 的行程余量。
- 7. 夹模器的滑动面的表面必须平滑(应无凹凸)。
- 8. 有关未记载的夹持部位详细尺寸,请参照 GKC 夹模器。

●滑动行程表

型号				滑	动行程 (m	ım)			
主り	25	50	75	100	125	150	200	250	300
GKF0400	0	0	0	0	0	0	0		
GKF0630		0	0	0	0	0	0		
GKF1000		0	0	0	0	0	0		
GKF1600		0	0	0	0	0	0	0	0
GKF2500		0	0	0	0	0	0	0	0
GKF4000		0	0	0	0	0	0	0	0
GKF5000		0	0	0	0	0	0	0	0

注意事项

1. 超出滑动行程表规格所示的滑动行程时,会导致外形尺寸图的 "A" "K"尺寸发生变化,有关详情请另行询问。

油压夹模器

油压单元

操作控制面板

注意事项 公司介绍

油压夹模器

GKB GKC GKE

油压单元

CTB
CTD
CTC
CTE
CUC

气阀装置

CUE

操作控制面板

YMB080

注意事项

沒计注意事项 安装施工注意事项 被压油一览表 油缸的速度 控制回路 操作注意事项

保养・检查 质量保证

质量保证

其他商品介绍

QMCS QDCS

KWCS

FA·产业机器人 关联产品

公司介绍

公司概要 售后服务 指导 沿革

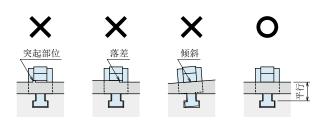
● 注意事项

● 设计方面的注意事项

- 1) 确认规格型号
- ●使用前请确认各产品的规格。
- ●使用油压为 25 MPa。 严禁在超出可使用压力以上的条件下使用。 否则会导致夹模器破损,模具翻转或掉落,造成人身伤害事故。 需减小夹紧力时,可降低使用油压。

2) 确认模具夹紧部位的厚度

- 请确认模具夹紧部位的厚度。若使用超出上述规格的模具,会导致夹模器无法正常夹紧,模具翻转或掉落,造成人身伤害事故。
- 3) 模具夹紧面和 T 形槽必须与模具安装面保持平行。
- 如果夹紧面存在凸起部位或不能保持平行,夹模器即会承受过度作用力, 造成夹模器本体・压板及销钉变形,导致夹模器的脱落,模具翻转或掉 落,进而造成人身伤害事故。



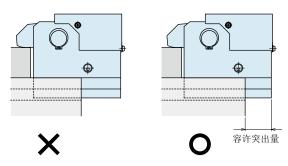
4) 请确认夹模器能否顺畅地前进·后退。

(Model GKE / GKF)

- 请使用 2 位置双向电磁阀 (带锁键) 控制滑动用气缸。
- 请向滑动用气缸供给 0.4MPa 以上的供给气压。
- 请使用速度控制器将夹模器的全行程移动速度调整在1~2秒。
- 前进端确认开关采用接近开关,所以,与前进端确认开关相接触的模具面应无 U 形槽。
- 夹模器的滑动面的表面必须平滑 (应无凹凸)。
- 5) 严禁灰尘·砂粒·切削屑·坯料片等异物侵入夹模器的内部。
- 否则夹模器将无法顺畅地动作,甚至会导致夹模器的破损。

6) 夹紧时,夹模器超出 T 形槽部位时,应在容许突出量以内使用。

Model GKB / GKC / GKE / GKF



容许突出量

	337.321.57
型号	容许突出量 (mm)
GKB0100 / GKC0100	17.5
GKB0160 / GKC0160	21
GKB0250 / GKC0250	25
GKB0400 / GKC0400 / GKE0400 / GKF0400	32
GKB0630 / GKC0630 / GKE0630 / GKF0630	39
GKB1000 / GKC1000 / GKE1000 / GKF1000	45
GKB1600 / GKC1600 / GKE1600 / GKF1600	57
GKB2500 / GKC2500 / GKE2500 / GKF2500	69.5
GKB4000 / GKC4000 / GKE4000 / GKF4000	0
GKB5000 / GKC5000 / GKE5000 / GKF5000	0

液压油一览表



● 安装施工方面的注意事项

- 1) 确认使用流体
- 务请参照"液压油一览表",选用适当的液压油。
- 如果所使用的液压油粘度高于液压油一览表所示的液压油,动作时间就会延长。
- 在低温环境下使用时,液压油的粘度会增大,导致动作时间延长。

2) 配管前的处置

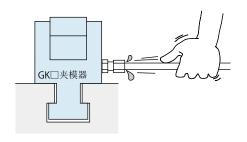
配管、管接头等部位必须彻底清洁干净之后方可投入使用。回路中的异物或切削屑等会导致漏油或动作不良。(本设备没有防止灰尘、杂物侵入油压配管・油压系统的过滤器等设施。)

3) 密封胶带的缠绕方法

● 缠绕时请留接头顶部 1 ~ 2 个螺纹牙。配管施工时应避免密封带头等杂物侵入装置内部,并按照正确的方法施工。残留在回路内的密封胶带断头会导致漏油或动作不正常等故障。

4) 排净油压回路内的空气

- 若在油压回路内混有大量空气的状态下投入使用,就会导致无法达到规定的夹紧力,动作时间迟缓等故障。配管施工结束后,或者因泵的油箱变空而造成空气进入时,必须在配管末端将空气排净。
- ① 请将油压回路的供给压力调整到 2MPa 以下。
- ② 请将离夹模器最近的配管接头的螺母旋松一圈。
- ③ 左右摇动配管, 使配管连接部位松动, 排出混入空气的液压油。



- ④ 将空气排净后拧紧管接头螺母。
- ⑤如在油压回路的最上端以及最末端附近进行排气处理,效果会更佳。

5) 松动检查及加固作业

机器安装之初,螺栓、螺母等的紧固力会因初期磨合而降低。 请适时进行松动检查和加固作业。

6) 夹模器的安装

将夹模器本体插入T形槽内后,请使用附带的内六角螺栓,按下表规定的紧固力矩进行安装。(Model GKE / GKF)

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
GKE0400 / GKF0400	M5×0.8	6.3
GKE0630 / GKF0630	M6	10
GKE1000 / GKF1000	M8	25
GKE1600 / GKF1600	M10	50
GKE2500 / GKF2500	M12	80
GKE4000 / GKF4000	M16	200
GKE5000 / GKF5000	M16	200

7) 前进端确认用开关的配线

配线时应保证:夹模器前进时,前进端确认开关的引线不会因干 涉而发生断线现象。

● 液压油一览表

- 请参照下表选择适当的液压油。
- 应该选择与所使用的油压夹模器、油压单元的流体代码相同的流体。

● 一般液压油

ISO 粘度等级 ISO-VG-32

700100	150 1p/X 130 VG 52		
厂商名称	耐用工作油	多用途通用油	
昭和壳牌石油	得力士 S2 M32	Morlina S2B 32	
出光興産	Daphne Hydraulic Fluid 32	Daphne Super Multi Oil 32	
JX 新日本石油和能源	Super Hyrando 32	Super Mulpus DX 32	
科斯莫石油有限公司	Cosmo Hydro AW32	Cosmo NEW Mighty Super 32	
美孚石油	Mobil DTE24	Mobil DTE24 Light	
松村石油	Hydol AW32	-	
嘉实多	Hyspin AWS32	-	

水・煤油

ISO 粘度等级 ISO-VG-32

厂商名称	水・煤油
JX 新日本石油和能源	高原 (highland) FRZ32
科斯莫石油有限公司	科斯莫弗努得 HQ46
松村石油	HIADOEN HAW32

硅油

ISO 粘度等级 ISO-VG-68

厂商名称	硅油
信越化学工业	KF-50-100cs

● 脂肪酸酯

厂商名称	脂肪酸酯	ISO 粘度等级
昭和壳牌石油	壳牌 AIRASU 弗努得 DU56	(ISO-VG-56)
出光興産	法加斯特 ES	ISO-VG-68
JX 新日本石油和能源	高原 (highland) SS56	(ISO-VG-56)
科斯莫石油有限公司	科斯莫弗努得 E46	ISO-VG-46
日本奎克化学	昆德卜丽库 822-200	ISO-VG-46

注意事项 表中所列产品在日本以外可能不易买到,

购买时请直接与生产厂家联系。

油压夹模器

油压单元

操作控制面板

注意事项 公司介绍

油压夹模器 GKB

GKC GKE GKF

油压单元

CTB
CTC
CTC
CTE
CUC
CUE

气阀装置

操作控制单元 YMB080

注意事项 设计注意事项 安装施工注意事项 液压油一览表

油缸的速度 控制回路 操作注意事项 保养・检查 振量保证

其他商品介绍 OMCS

> QDCS KWCS FA·产业机器人 关联产品

公司介绍

公司概要 售后服务 指导 沿革

● 液压缸的速度控制回路及注意事项

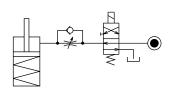


在设计控制油缸动作速度的油压回路之际,请注意以下要领。

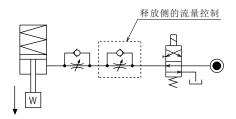
如果回路设计有误,将造成装置的误动作和损坏,故设计前一定要考虑周全。

●单动缸的速度控制回路

弹簧复位式单动缸如果释放时的回路流量太小,将引起释放动作不正常(脉动或停止动作),或导致释放时间异常延长。因此,请使用内置单向阀的流量调整阀,只对锁紧动作时的流量进行控制。 另外,对动作速度有限制的油缸进行控制时,请尽可能在每个油缸上均设置流量调整阀。



如果在释放时因释放动作方向存在负载而可能导致油缸受损, 请使用内置单向阀的流量调整阀,对释放侧的流量也进行控制。

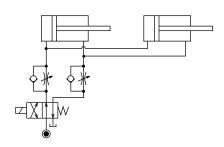


●复动缸的速度控制回路

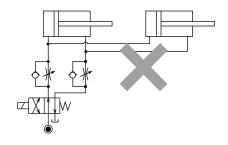
对复动缸进行速度控制时,请将夹紧侧和释放侧都设置为回油节流回 吸

采用进油节流回路进行速度控制时,易受液压回路中混入空气的影响 而难以实施控制速度。

【回油节流回路】



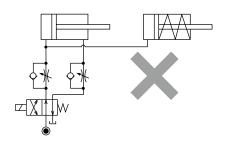
【进油节流回路】



但是,采用回油节流回路进行速度控制时,在设计液压回路时请考 虑以下因素。

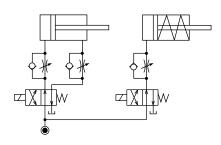
① 同时使用复动缸和单动缸的系统中,原则上不要在同一回路中进 行谏度控制。

否则,可能会导致单动缸的释放动作不正常或释放动作时间极长。



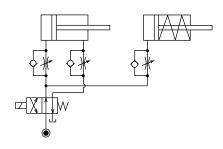
同时使用单动缸和复动缸时请参考下示回路。

〇将控制回路各自分开。

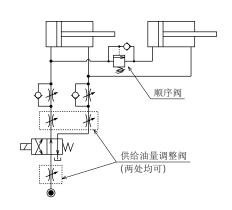


〇设法避免复动缸控制回路的影响。

但是,通向油箱的管路存在背压时,可能会出现复动缸动作后单动缸才动作的现象。



② 在回油节流回路的情况下,受供油量的影响,油缸动作过程中可能会 出现回路内压上升的现象。用流量调节阀预先减少油缸的供油量,可 防止回路内压升高。尤其是在设有顺序阀或动作确认压力开关的系统 中,当回路内压上升并超过设定压力时,系统将无法动作,务请注意。



● 操作方面的注意事项

 应在不会对夹紧缸产生负载的状态下停止机械设备运行。 否则会导致模具翻转或落下,造成人身伤害事故。

安装施工注意事项

- 2) 请指派具备丰富知识和专业经验的员工操作使用。
- 请指派具备丰富知识和经验的员工操作,使用了液压・气压装置的设备和装备,并对其进行维护保养。
- 3) 在安全措施尚未落实的情况下,严禁操作、拆卸机械设备。
- ① 对机械设备和装置进行检查维护前,必须认真确认是否已对被驱动物体 采取了防止坠落措施和防止误动作措施。
- ② 拆卸机器设备时,应确认是否落实了上述安全措施,同时应切断压力源 和电源,确定油压、气压回路的压力为零后方可进行拆卸作业。
- ③ 严禁对刚停止运行的设备进行拆卸作业,必须等到设备完全降温后再进行拆卸作业。
- ④ 重新启动机械装置前应认真确认螺栓和各连接部位有无异常。
- 4) 严禁接触运作中的夹模器。
- 否则会导致手指夹伤或其他人身伤害事故。



- 5) 使用的金属模具宽度尺寸发生变更时,请在确认容许突出量的基础上使用。
- 如果超出容许突出量使用,夹紧缸会承受非合理的作用力,导致夹紧缸变形,模具翻转或落下,造成人身伤害事故。
- 6) 移动、拆卸夹紧缸时必须抓住夹紧缸的本体。
- 如果拉扯软管或气管,夹紧缸就会落下,导致人身伤害等事故。而且容易引发软管的连接部位松动,导致漏油。

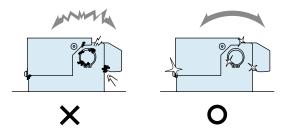


- 7) 请勿擅自对本产品进行解体或改造。
- 若未经本公司同意擅自对本产品进行解体或改造,即使在质保期内发生问题厂方也概不负责。
- 8) 应采取有效措施,避免水淋、油溅。
- 否则会导致动作不良、产品老化等故障。



■ 保养・检查

- 1) 拆卸设备时必须切断压力源。
- ●拆卸装置时,必须认真确认是否已对被驱动物体采取了防止坠落措和防止误动作等措施,同时应切断压力源和电源,确认油压·气压回路的压力为零后方可进行拆卸作业。
- 重新启动机械设备前应认真确认螺栓和各连接部位有无异常。
- 2) 请定期对夹模器的周围进行清洁作业。
- 在表面附着有污物的状态下使用会造成密封材料的损伤,并导致动作不正常、漏油等故障。



- 3)采用自动对接方式长期进行油压的供给与分离时,回路中会混入空气,所以请定期对回路进行排气作业。
- 4) 请定期检查配管・安装螺栓・螺母・固定环・夹紧缸有无松动现 象,并应及时实施加固作业。
- 5) 请检查确认液压油是否存在老化现象。
- 6) 请检查确认装置有无异音,动作是否正常、顺畅。
- 特别是长期闲置后重新启用时,更应对动作状况进行检查确认。
- 7) 请将本产品放置在阴凉干燥处进行保管。
- 8) 本产品的解体大修作业请委托本公司。

● 质量保证

- 1) 保修期
- ●产品的保修期是从本厂发货后1年半,或者开始使用后 1年内的较短一方为准。
- 2) 质保范围
 - ●保修期内因本公司的责任发生的故障或不良现象,均由本公司负责进行故障部分的更换或修理。

但是下记事项,因使用方管理不善而出现故障时,不属保修范围 之内。

- ① 没有按规定条款进行定期检查及维护时。
- ② 因操作人员的判断失误、使用不当造成的故障。
- ③ 因用户不适当使用和操作而造成的故障。 (包括第三者不当行为造成的损坏等。)
- ④ 非本公司产品质量方面的原因造成的故障。
- ⑤ 自行进行改造、修理,或未经本公司同意擅自进行改造、修理而造成的故障。
- ⑥ 其他非本公司的责任造成的故障,例如自然灾害等引起的故障。
- ⑦ 因磨损、老化发生的备件费用或更换费用 (橡胶、塑料、密封材料以及部分电器部件等)

另外,因本公司产品故障造成的间接损失不在质保范围之内。

油压夹模器

油压单元

操作控制面板

注意事项 公司介绍

油压夹模器

GKB GKC GKE GKF

油压单元 CTB

CTD
CTC
CTE

CUE

气阀装置 MV

操作控制面板

YMB080

注意事项 设计注意事项 安装施工注意事项

油缸的速度 控制回路

操作注意事项 保养·检查 质量保证

其他商品介绍

QMCS QDCS KWCS

FA·产业机器人 关联产品

公司介绍

公司概要 售后服务 指导 沿革 销售网点