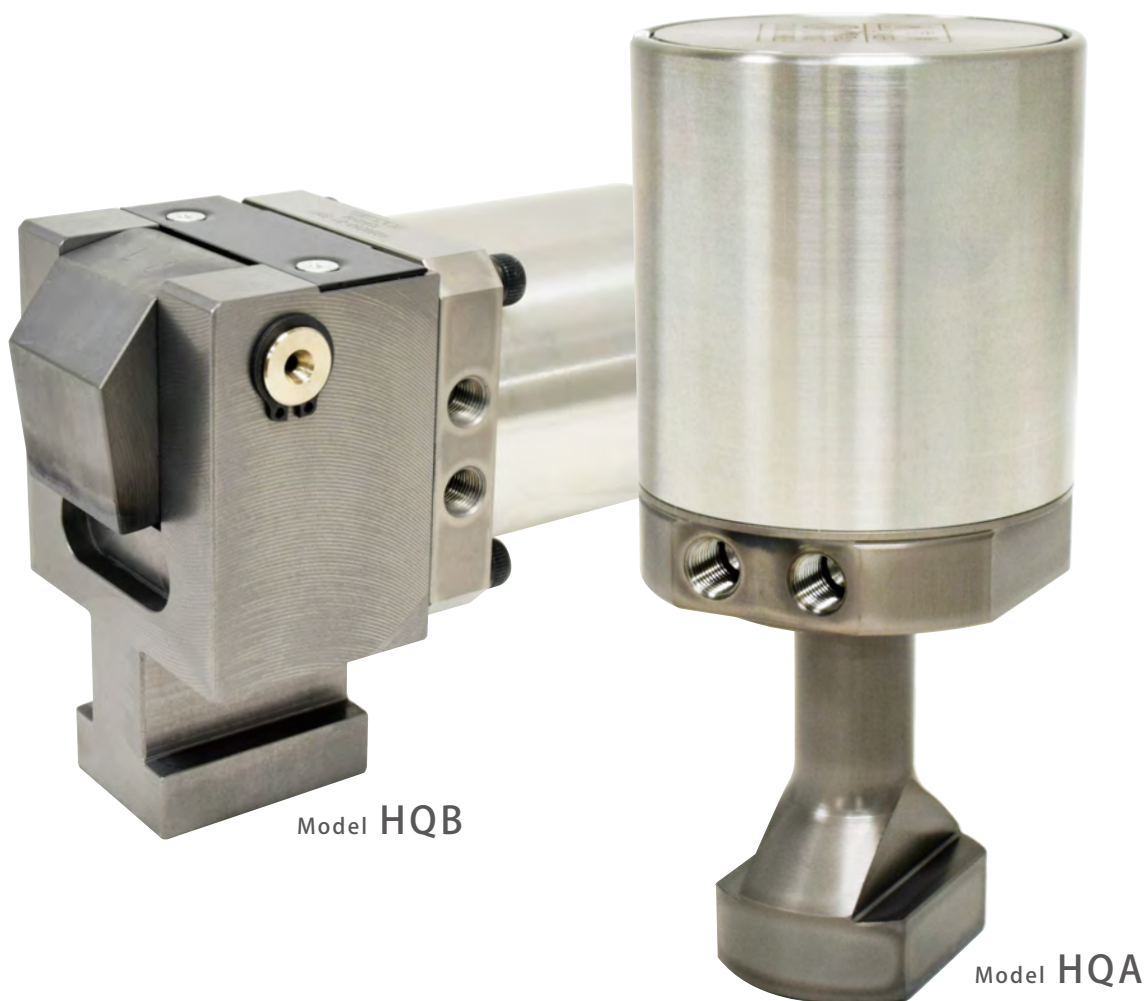


New

高能力气压夹模器

无液压化，冲压机模具专用自动夹模器诞生！



高能力气压夹模器

T 形槽手动滑移型

Model HQA

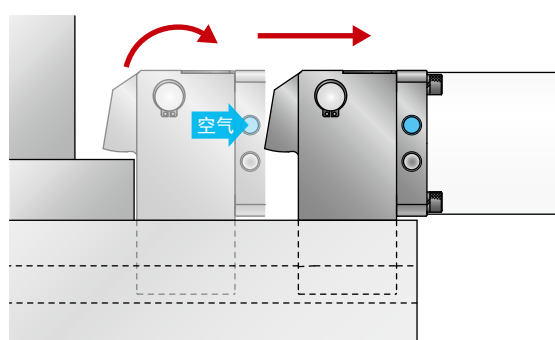
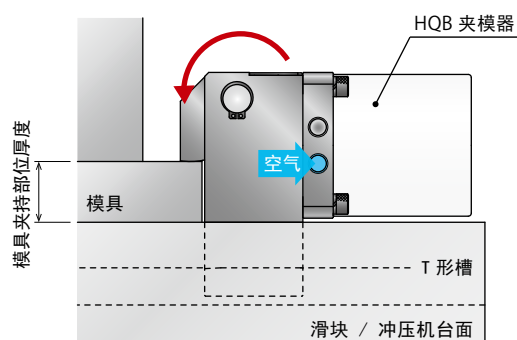
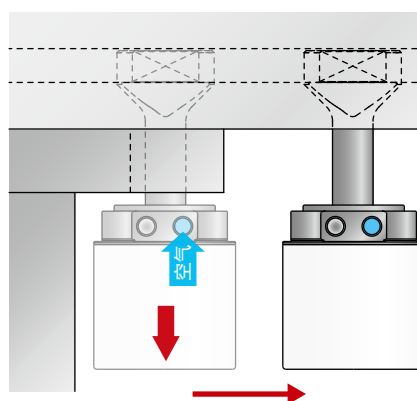
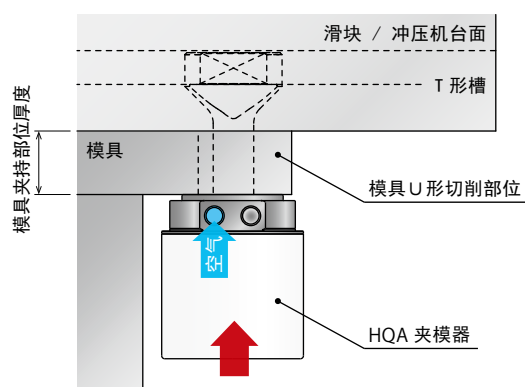
Model HQB



PAT.

可在T槽内滑移夹模器，夹紧模具
实现无液压化的紧凑型夹模器

● 动作原理



夹紧动作

- ① 搬入模具。
- ② 推动夹模器在 T 形槽内前进。
- ③ 供给夹紧气压，夹模器即在内置倍力机构的作用下强劲地夹紧模具。

释放动作

- ① 供给释放气压，使模具释放。
- ② 使夹模器后退。
- ③ 搬出模具。

※ 需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 HQA / HQB 夹模器。
有关详情请参照外形尺寸表。

● 使用实例

高能力气压夹模器

HQA

HQB

气阀单元

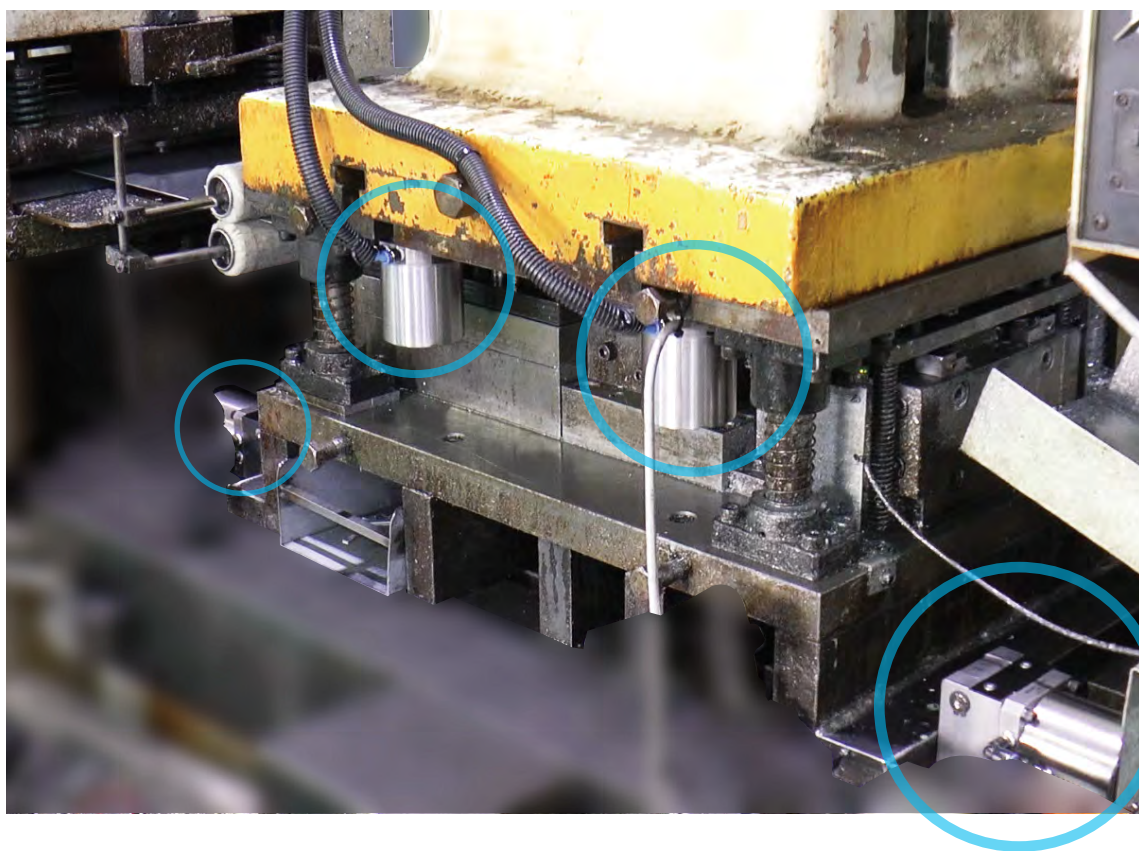
MV

关联产品介绍

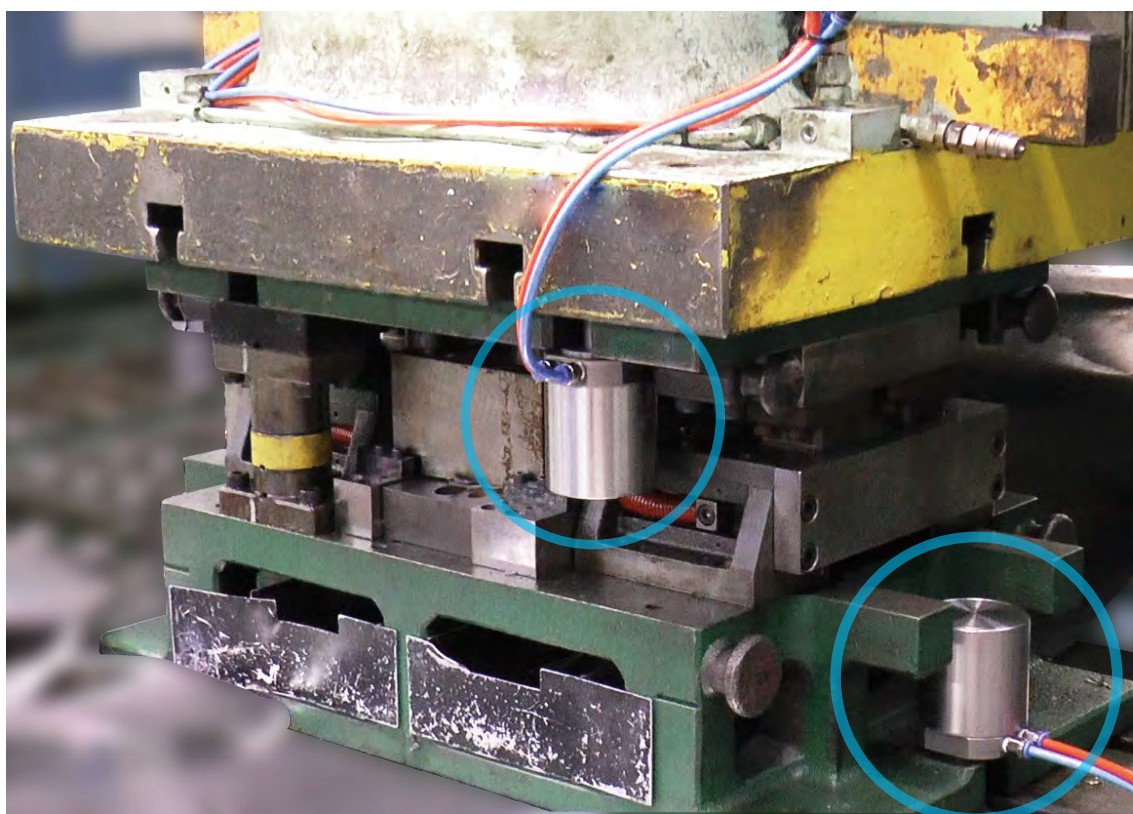
GBC

SWR

● 依次传送型 上模：HQA 夹模器 4 台 / 下模：HQB 夹模器 4 台



● 单发型 上模：HQA 夹模器 2 台 / 下模：HQA 夹模器 2 台



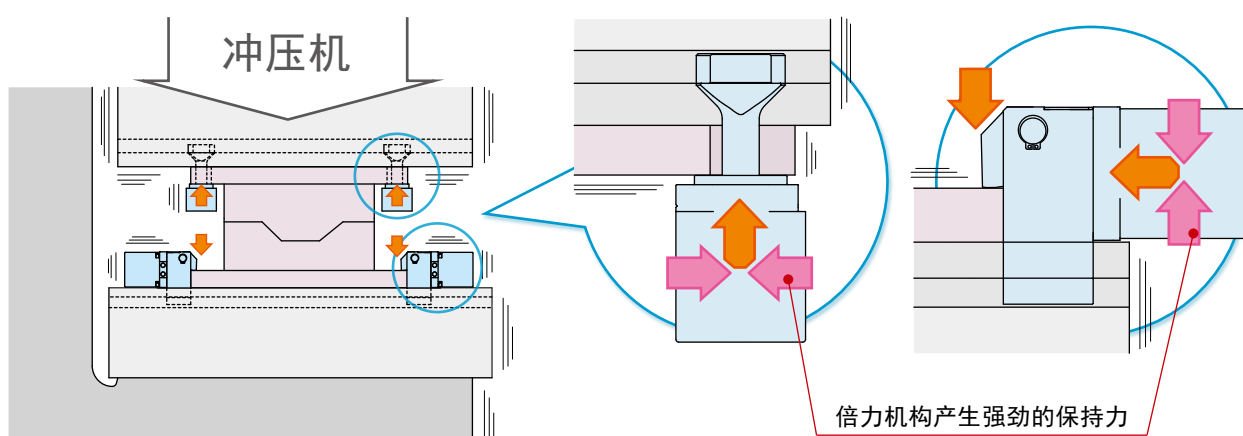
HiGH-POWER
Pneumatic
Series

高能力气动夹模器是一款

楔形机构

内置倍力机构和气压的

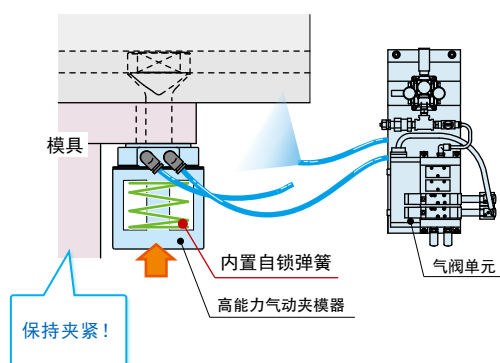
HYBRID 式夹模器。



高能力气动夹模器的优点

夹模器内置安全自锁机构

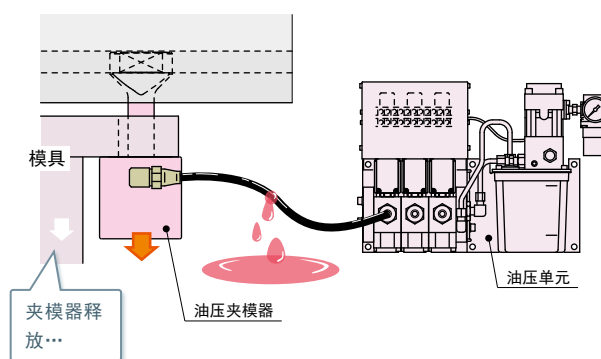
即使发生夹紧侧气压断气等突发情况，也能以 20% 的保持力，防止模具落下！



采用高能力气动夹模器时

内置安全自锁机构

万一发生因停气或断气等突发情况，内置夹紧弹簧也能使夹模器保持夹紧状态。



采用油压夹模器时

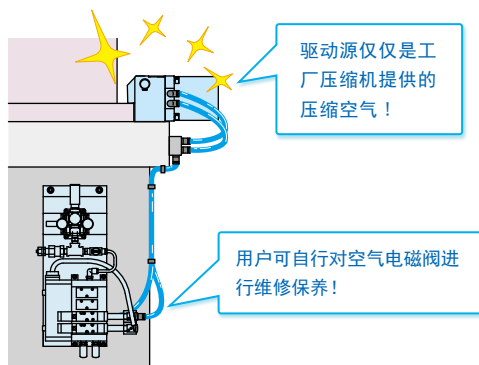
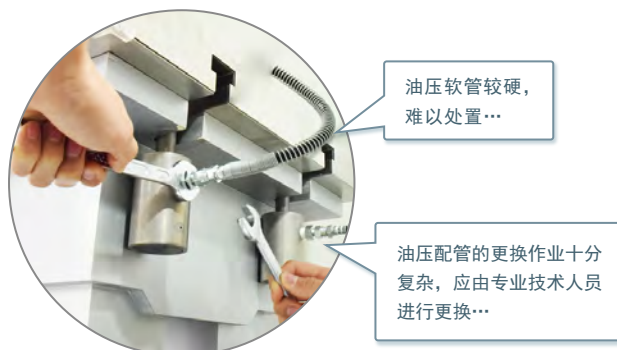
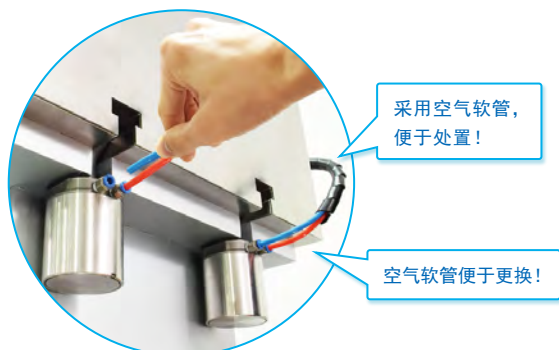
无安全自锁机构

万一发生漏油，因为本装置内置弹簧释放机构，所以夹模器即刻释放。

显著提高维修保养性能

万一发生设备故障，用户可自行维修保养。

阀门等控制设备均采用市场销售的普通商品，大大降低运行成本！



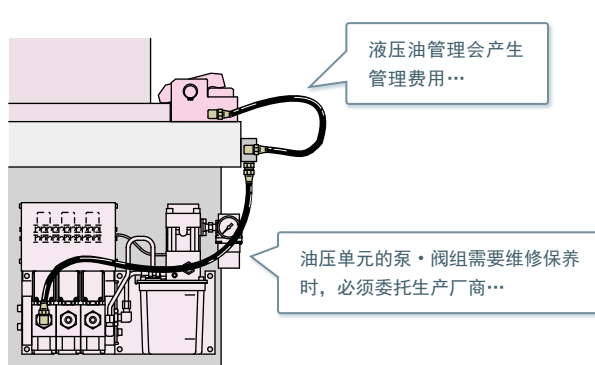
采用气动系统时

维修保养时间短，成本低

配管损伤时便于更换！

阀门维修保养时可采用市场销售商品！

能使设备快速恢复到正常工作状态！



采用油压系统时

维修保养时间长，费用高

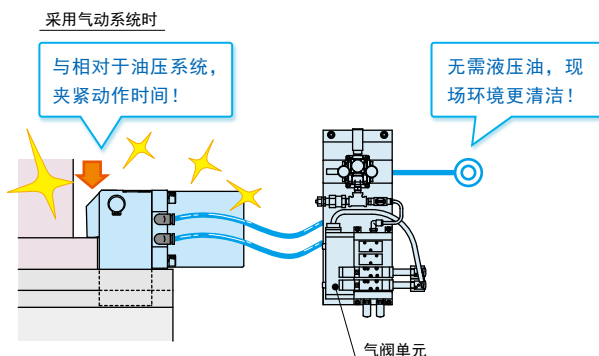
更换油压软管必须委托制作，生产，

并且用户必须备有价格昂贵的泵·阀组...

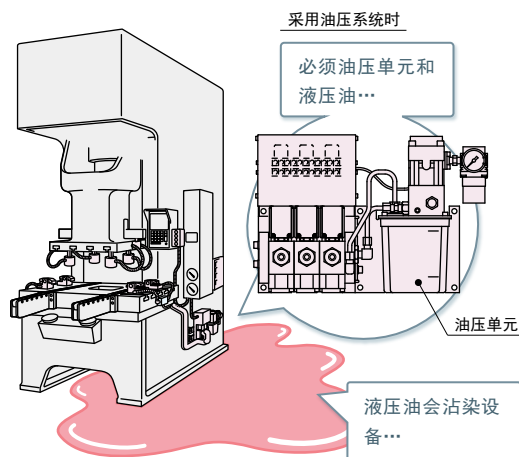
采用无液压化设备，实现了节能·快速

生产车间内绝无液压油飞溅、沾染等现象。

相对油压夹模器而言，夹紧动作更快，大大缩短换模时间！



无油压模具夹紧系统，最适用于生产电子产品的冲压机。



模具U形切口型夹模器：Model HQA

型号表示

HQA 025 0 - - - S

1 夹紧能力

010 : 10 kN 040 : 40 kN
025 : 25 kN 063 : 63 kN

2 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

3 选项

※ 有关选项的规格・外形尺寸等详情，请另行询问。

无符号：标准

H : 活塞杆加长型

N : 配管口NPT螺纹^{※1}

P : 附带模具确认用接近开关 (1 夹紧能力040以上)^{※2}

T : T形槽固定型

V : 高温规格 (0 ~ 120℃)

注意事项

※1. 规格说明书以及其它资料中的各个尺寸，均以英寸 (in) 标记。

4 接近开关负载电压 (电流)

※2. 仅限于选择选项P: 附带模具确认用接近开关时。

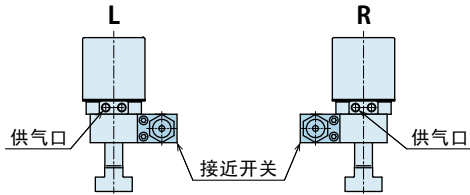
1 : AC100V 5 : DC24V (5~40mA)
2 : AC200V

5 接近开关安装位置

※2. 仅限于选择选项P: 附带模具确认用接近开关时。

L : 从供气口侧看: 为右侧

R : 从供气口侧看: 为左侧



6 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

型号			HQA0100	HQA0250	HQA0400	HQA0630
夹紧能力	保持力 kN	气压 0.4 ~ 0.8 MPa 时	10	25	40	63
		气压 0 MPa 时	2	5	8	12.6
	夹紧力 kN	气压 0.8 MPa 时	2.5	6.3	10	15.8
		气压 0.7 MPa 时	2.2	5.6	8.9	14
		气压 0.6 MPa 时	2.0	4.9	7.8	12.3
		气压 0.5 MPa 时	1.7	4.2	6.7	10.6
		气压 0.4 MPa 时	1.4	3.5	5.6	8.8
		气压 0 MPa 时	0.25	0.63	1.0	1.58
全行程		mm	4	4	6	6
气缸容量	cm ³	夹紧侧	29	77	188	279
		释放侧	30	78	191	284
供给气压		MPa	0.4 ~ 0.8			
耐压		MPa	1.0			
使用流体			干燥空气			
使用温度 ^{※3}		℃	0 ~ 70 (V: 高温规格 0 ~ 120℃)			
使用频率 ^{※4}			20 次 / 日以下			
最小T形槽尺寸 a (JIS 标准) ^{※5}		mm	8	12	16	18

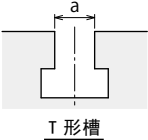
注意事项

※3. 使用温度 0 ~ 120℃, V: 高温规格。

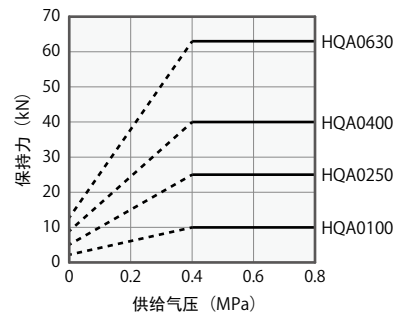
※4. 使用频率超过 20 次 / 1 日时，请另行询问。

※5. 记载的最小T形槽尺寸表示参考 (目标) 尺寸。

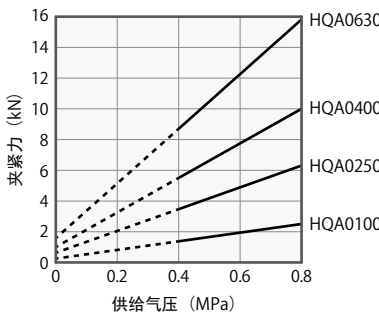
记载的尺寸往往因T形槽 (T脚) 尺寸等因素而异。



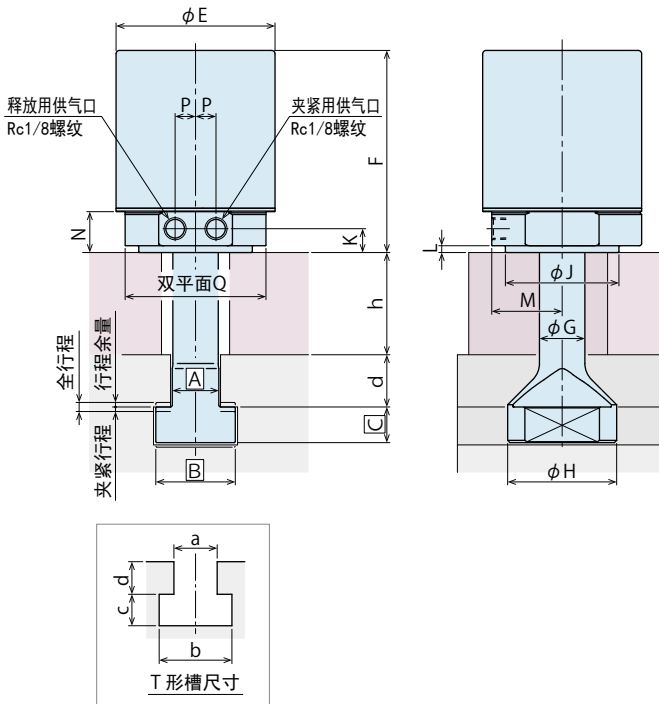
保持力曲线图



夹紧力曲线图



外形尺寸



(mm)

型号	HQA0100	HQA0250	HQA0400	HQA0630
全行程	4	4	6	6
夹紧行程 ^{※6}	2	2	3	3
行程余量 ^{※6}	2	2	3	3
E	50	70	90	108
F	77	89	126	128
G	15	20	25	30
H	30	48	58	68
J	38	50	60	78
K	9	10.5	10.5	10.5
L	2	3	3	3
M	20	31	39	48
N	16	18	18	18
P	8	9	15	16.5
Q	40	62	-	-
min.C	5	7	9.5	11
max.h+d	60	80	90	100

高能气压夹模器

HQA

HQB

气阀单元

MV

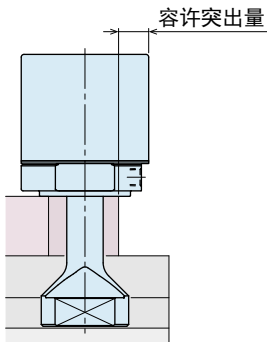
关联产品介绍

GBC

SWR

- 注意事项
1. 本外形尺寸表示型号表示 3 选项 无符号：标准的情况。
有关其他选项的外形尺寸，请另行咨询。
 2. A/B/C 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 尺寸以及模具夹持部位厚度尺寸 (h)。
 4. a、b、c、d、h 尺寸请精确到 0.1 mm。
 5. h+d 尺寸大于外形尺寸表所示尺寸时，为 3 选项 H：活塞杆加长型。
 6. 请在夹紧能力范围内使用。
 7. 本资料所记载的规格和内容，随产品改良会有未预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取产品规格书。
- ※6. 需变更夹紧行程与行程余量的比率时，请另行询问。

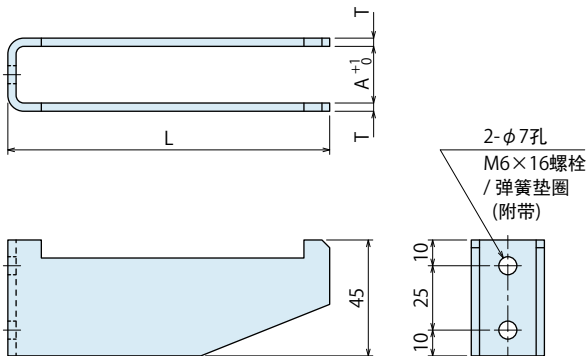
夹紧时 容许突出量



型号	容许突出量 (mm)
HQA0100	18
HQA0250	25.5
HQA0400	34
HQA0630	41

- 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。
有关详情请另行询问。

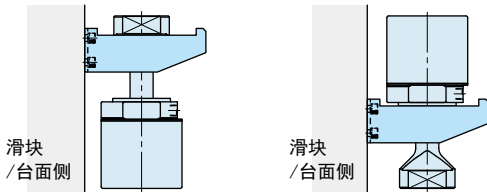
附件：HQAH 夹模器挂钩



(mm)

型号	HQA220	HQA280
a (T 形槽尺寸)	20~22	24~28
A	22	28
L	125	125
T	3.2	3.2

应用实例



- 注意事项
1. 严禁在将夹模器吊挂在夹模器挂钩上时，对冲压机进行连续运行。
仅限于模具交换时方可使用夹模器挂钩。

无需进行U形切口压板型夹模器：Model HQB

型号表示

HQB **025** **0** - **□** - **□** **□** - S **□** **□** **□** **□** **□** **□**

1 2 3 4 5 6

1 夹紧能力

010 : 10 kN 040 : 40 kN
025 : 25 kN 063 : 63 kN

2 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

3 选项

※ 有关选项的规格・外形尺寸等详情，请另行询问。

无符号：标准

H : 本体加高型
J : 压板降低型
N : 配管口NPT螺纹^{※1}
P : 附带模具确认用接近开关（1 夹紧能力040以上）^{※2}
V : 高温规格（0~120℃）

注意事项

※1. 规格说明书以及其它资料中的各个尺寸，均以英寸（in）标记。

4 接近开关负载电压（电流）

※2. 仅限于选择选项P：附带模具确认用接近开关时。

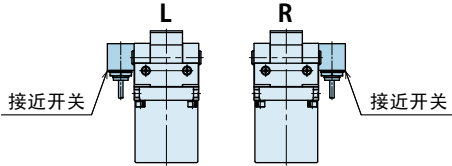
1 : AC100V 5 : DC24V (5~40mA)
2 : AC200V

5 接近开关安装位置

※2. 仅限于选择选项P：附带模具确认用接近开关时。

L : 从夹模器后方看，为左侧

R : 从夹模器后方看，为右侧



6 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

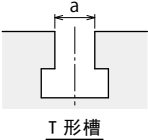
型号			HQB0100	HQB0250	HQB0400	HQB0630	
夹紧能力	保持力 kN	气压 0.4 ~ 0.8 MPa 时	10	25	40	63	
		气压 0 MPa 时	2	5	8	12.6	
	夹紧力 kN	气压 0.8 MPa 时	2.5	6.3	10	15.8	
		气压 0.7 MPa 时	2.2	5.6	8.9	14	
		气压 0.6 MPa 时	2.0	4.9	7.8	12.3	
		气压 0.5 MPa 时	1.7	4.2	6.7	10.6	
		气压 0.4 MPa 时	1.4	3.5	5.6	8.8	
		气压 0 MPa 时	0.25	0.63	1.0	1.58	
全行程		mm	4	4	6	6	
气缸容量	cm ³	夹紧侧	29	77	188	279	
		释放侧	30	78	191	284	
供给气压			MPa	0.4 ~ 0.8			
耐压			MPa	1.0			
使用流体			干燥空气				
使用温度 ※3			℃	0 ~ 70 (V : 高温规格 0 ~ 120℃)			
使用频率 ※4			20 次 / 日以下				
最小 T 形槽尺寸 a (JIS 标准) ※5			mm	10	14	18	22

注意事项

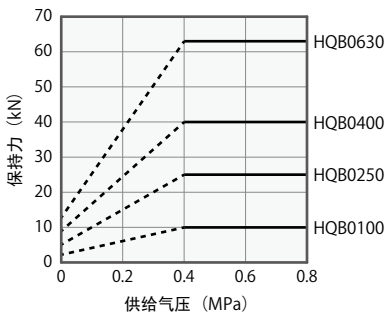
※3. 使用温度 0~120℃，V：高温规格。

※4. 使用频率超过 20 次 / 1 日时，请另行询问。

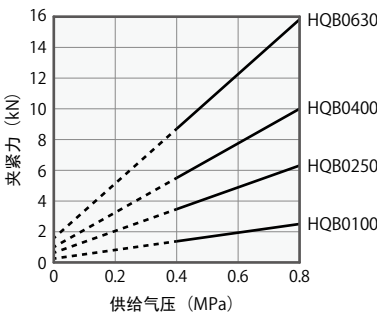
※5. 记载的最小 T 形槽尺寸表示参考（目标）尺寸。
记载的尺寸往往因 T 形槽（T 脚）尺寸等因素而异。



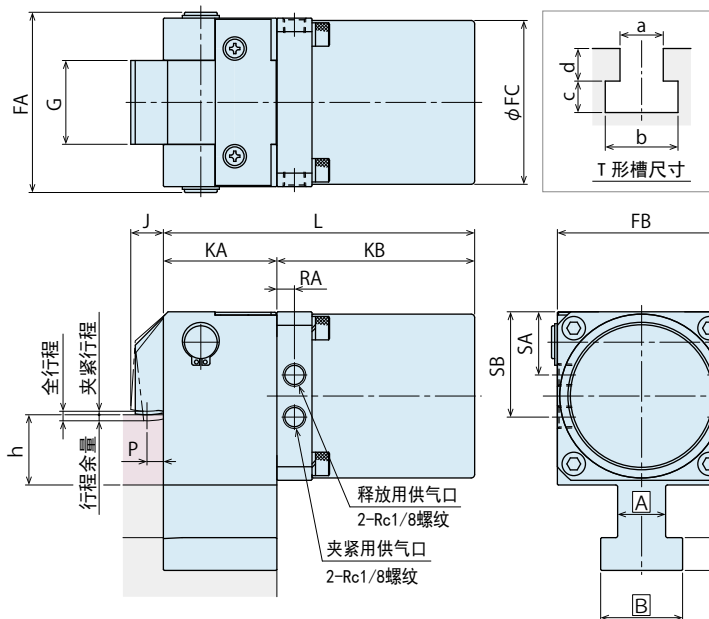
保持力曲线图



夹紧力曲线图



● 外形尺寸



				(mm)
型号	HQB0100	HQB0250	HQB0400	HQB0630
全行程	4	4	6	6
行程余量 ^{※6}	1.5	1.5	2	2
夹紧行程 ^{※6}	2.5	2.5	4	4
min.E	53	74	93	115.5
FA	55	77	95	117
FB	50	72	90	112
FC	50	70	90	108
G	24.8	35.8	44.8	55.8
max.J	14	15	22	24
KA	35	48.5	59	71
KB	75	84.5	123	125
L	110	133	182	196
P	6	7	7.5	9
RA	7.5	7.5	7.5	7.5
SA	17	27	30	41
SB	33	45	60	74
min.h	15	20	25	30
max.h	30	40	50	60
min.h (选项 J 时)	10	15	20	25

高能力气压夹模器

HQA

HQB

气阀单元

MV

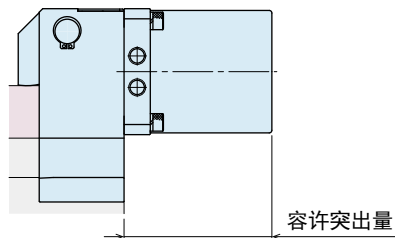
关联产品介绍

GBC

SWR

- 注意事项**
1. 本外形尺寸表示型号表示 **3** 选项 无符号: 标准的场合。
有关其他选项的外形尺寸, 请另行咨询。
 2. **A B C D** 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 尺寸以及模具夹持部位厚度 (h) 尺寸。
 4. a、b、c、d、h 尺寸请精确到 0.1 mm。
 5. 低于 min. h 尺寸时, 为 **3** 选项 **J**: 压板降低型。
高于 max. h 尺寸时, 为 **3** 选项 **H**: 本体加高型。
 6. 请在夹紧能力范围内使用。
 7. 本资料所记载的规格和内容, 随产品改良会有未预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取产品规格书。
- ※6. 需变更夹紧行程与行程余量的比率时, 请另行询问。

● 夹紧时 容许突出量

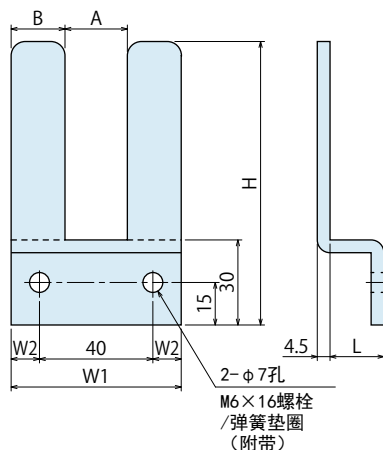


型号	容许突出量 (mm)
HQB0100	75
HQB0250	84.5
HQB0400	123
HQB0630	125

注意事项

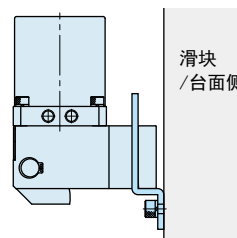
1. 上述尺寸表示参考（目标）尺寸。
记载的尺寸往往因 T 形槽（T 形脚）尺寸和本体材质等因素而异。
有关详情请另行询问。

●附件：HQBH 夹模器挂钩



(mm)			
形式	HQBH180	HQBH220	HQBH280
A	18	22	28
B	21	19	21
H	100	100	110
L	19	19	25
W1	60	60	70
W2	10	10	15

应用实例



滑块
/台面侧

注意事项

1. 严禁在将夹模器吊挂在夹模器挂钩的状态下, 进行冲压机连续运行。
仅限于模具交换时方可使用夹模器挂钩。

Air Valve Unit

气阀单元

Model MV90



自动控制型气阀单元

内置增压阀，最适用于对高能力气动夹模器进行控制

型号表示

MV901 2 - GG - 1 - 4 -

1 设计编号

2：是指产品的版本信息。

2 回路标记^{※1}

G：夹模器1回路

GG：夹模器2回路

注意事项

※1. 需要使用举模器回路时，请另行询问。

3 控制单元

1：AC100V

5：DC24V

2：AC200V

4 常用气压

3：0.3 MPa

4：0.4 MPa

5 选项

无符号：标准

N：配管口NPT螺纹^{※2}

注意事项

※ 标有5选项“N”时，规格说明书及其他资料的各种尺寸标记为英寸（in）。

规格

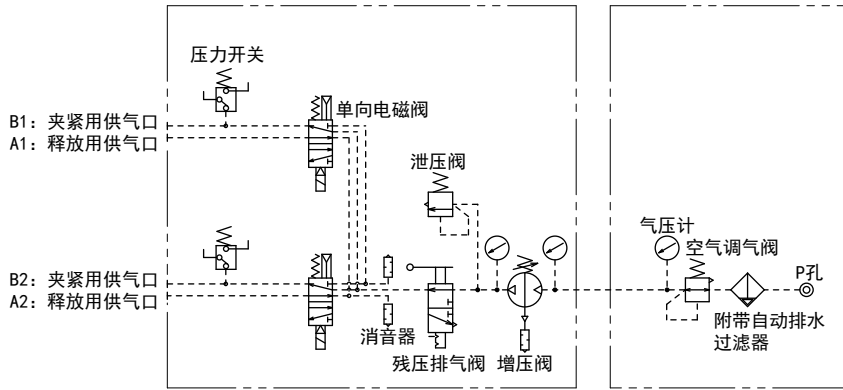
型号	MV9012
形态	金属密封 / 5 接口・先导型
位置数・线圈数	2 位单线圈
管接口直径	Rc1/4
有效截面积	mm ² 15
使用流体	干燥空气
夹模器最高使用压力	MPa 0.8
1 次侧供给气压	MPa 0.3 ~ 0.4
使用流体温度	℃ -10 ~ 60
注油	无需注油
保护构造	防尘

注意事项

- 出厂时已完成各种压力设定。
选择4选项中 3：0.3 MPa时
1次侧压力（过滤调气阀）：0.3 MPa
2次侧压力（增压阀）：0.6 MPa
压力开关：0.4 MPa
泄压阀：0.65 MPa
选择4选项中 4：0.4 MPa时
1次侧压力（过滤调气阀）：0.4 MPa
2次侧压力（增压阀）：0.8 MPa
压力开关：0.5 MPa
泄压阀：0.85 MPa
使用时，请根据增压阀上的压力表，按上述压力设定1次侧压力和2次侧压力。
- 在设备保养与维护等需排除2次侧压力时，请使用残压排气阀进行排气。
（使用夹模器时，请在关闭残压排气阀的状态下进行运作。）

回路标记

※ 回路标记:表示GG时。



高能力气压夹模器

HQA

HQB

气阀单元

MV

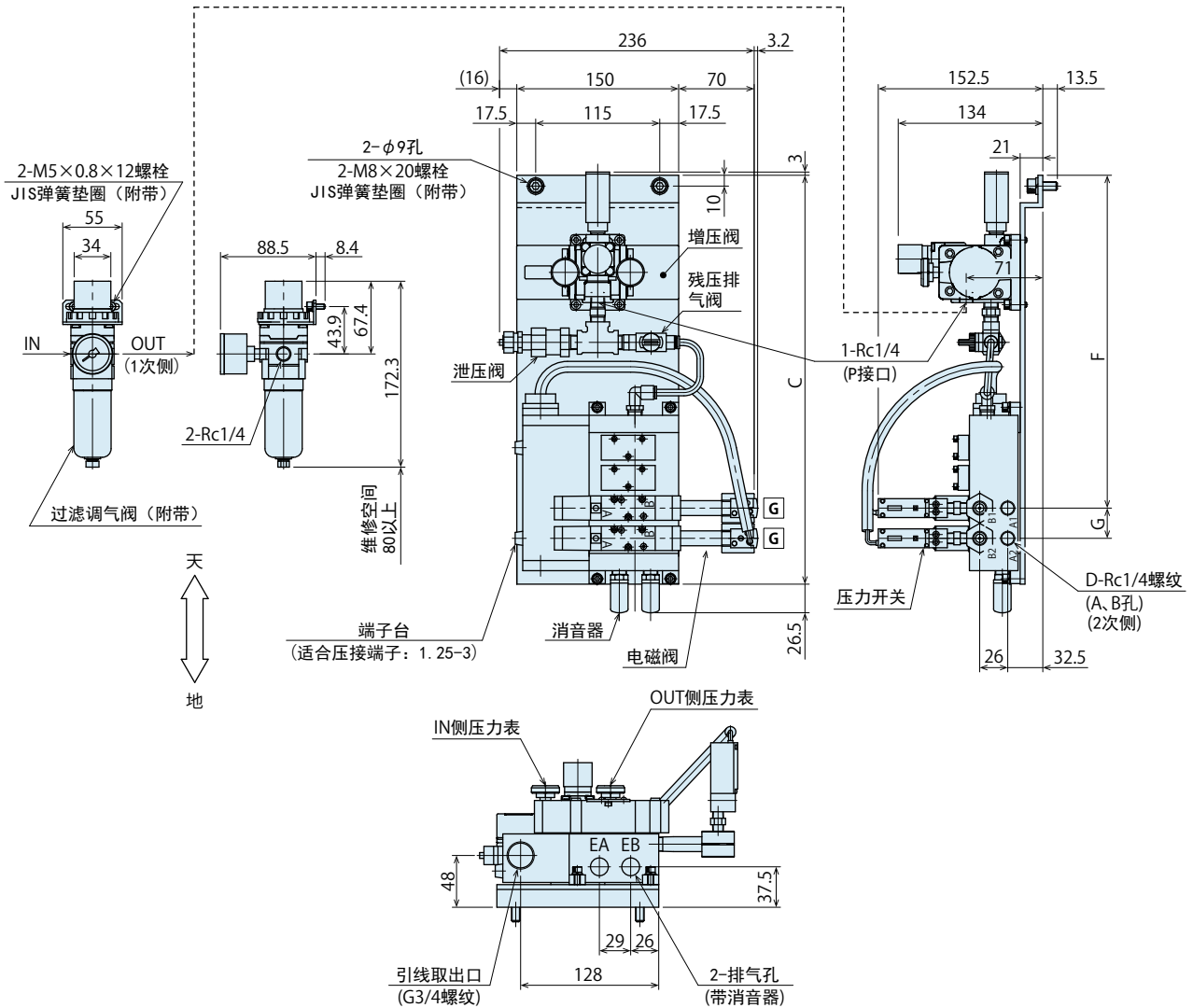
关联产品介绍

GBC

SWR

外形尺寸

※ 本图表示MV9011-GG时。



外形尺寸表

回路标记	C	D	F	G
G	323	2	280.5	-
GG	379	4	308.5	28

构成机器

机器名称	型号	生产厂商
过滤调气阀	AW20-02BCG-A	SMC
增压阀	VBA10A-02GN	SMC
泄压阀	NSV-302K10	TACO
残压排气阀	HV02-6	PISCO
带端子台板式连接口	VV5FS2-01T1-041-02	SMC
电磁阀	VFS2100-□F	SMC
消音器	AN20-02	SMC
压力开关	APS-6D-W	CKD

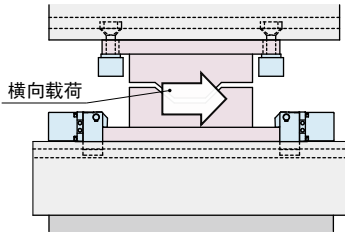
- 注意事项
1. 请注意安装方向。(图中为上下方向)
 2. 连接过滤调气阀和增压阀的接头等由用户自行配备。
 3. 为防止生锈, 气压配管请选用不锈钢管或尼龙管等。

● 注意事项

● 设计方面的注意事项

1) 确认规格

- 使用前请确认各产品的规格。
- 切勿在超越最高使用压力的条件下使用。
否则会导致夹模器破损，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。
需减小夹紧力时，可降低使用气压。
- 夹模器的使用环境温度应在 70℃ 以下。
(选用高温规格时，夹模器的使用环境温度应在 120℃ 以下。)
- 选择夹模器的夹紧力时，应充分考虑模具所能承受的横向载荷。



2) 确认模具夹持部位的厚度

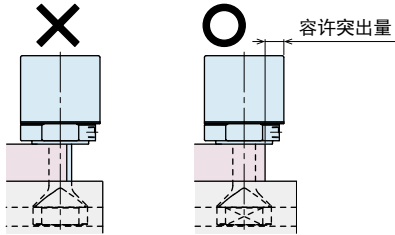
- 请确认模具夹持部位的厚度
若使用超越选用规格的模具，会导致夹模器无法正常夹紧，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。

3) 确认 T 形槽尺寸

- 请确认 T 形槽尺寸
若所使用的 T 形槽与夹模器的规格不一致，会导致夹模器无法正常夹紧，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。

- 4) 夹紧时，夹模器气缸超出 U 形切削部位或超出 T 形槽部位的场合，应在对应容许突出量，在其范围内使用。
- 如果超越夹紧时容许突出量使用，夹模器就会承受不合理的作用力，导致夹模器变形或脱落，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。
- 模具 U 形切削部位突出 ... Model HQA
滑块 / 冲压台面 T 形槽部位突出 ... Model HQB

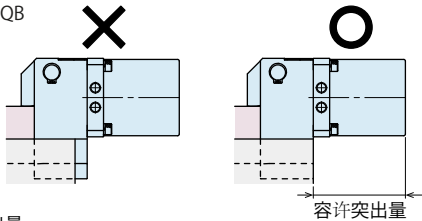
Model HQA



容许突出量

型号	容许突出量 (mm)
HQA0100	18
HQA0250	25.5
HQA0400	34
HQA0630	41

Model HQB



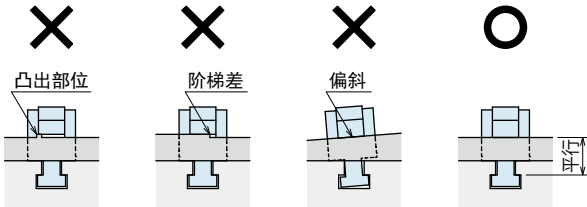
容许突出量

型号	容许突出量 (mm)
HQB0100	75
HQB0250	84.5
HQB0400	123
HQB0630	125

※. 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。
有关详情请另行询问。

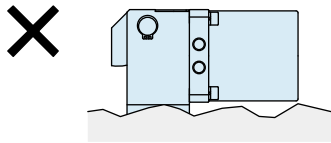
5) 模具夹持面和 T 形槽必须与模具安装面保持平行。

- 如果夹持面凸出或不平行，夹模器就会承受不合理的作用力，导致夹模器本体、压板和销变形，导致夹模器脱落，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。

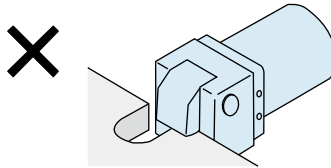


6) 使用 HQB 型夹模器时

- 夹模器的滑移表面必须平滑 (应无凹凸现象)。
如果滑动面不平滑，夹模器就无法正常滑移。

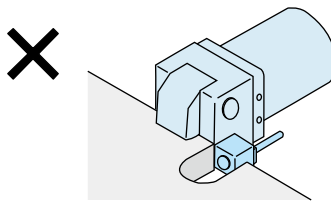


- HQB 夹模器的模具的夹持部位不准有 U 形切削等缺口。
如果模具的夹持部位有 U 形切削 (缺口)，就无法完成正常的夹紧动作，导致夹模器变形或脱落，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。
需要对具有 U 形切削 (缺口) 部位的模具夹紧时，请与本公司联系。



7) 使用 HQB-P 型夹模器 (附带模具确认接近开关) 时

- 与模具确认接近开关接触的模具面不准存在 U 形切削等缺口。
如果与模具确认接近开关接触的模具面存在 U 形切削等缺口，模具确认接近开关就无法正常检测。



8) 并用举模器时

- 切勿在夹模器夹紧过程中使举模器上升。
- 模具搬出时，应使夹模器退避，然后再使举模器上升。

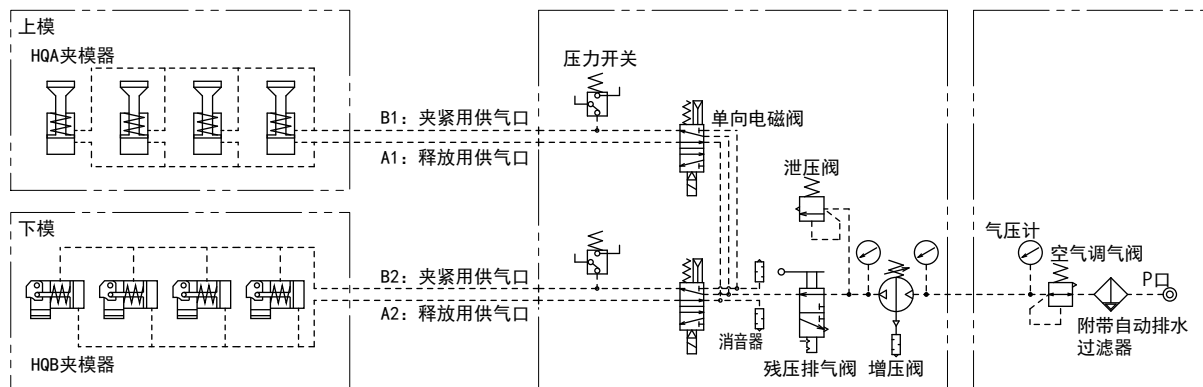
9) 切勿并用弹簧式举模器

- 弹簧式举模器的举升力可能会导致夹模器无法正常夹紧。

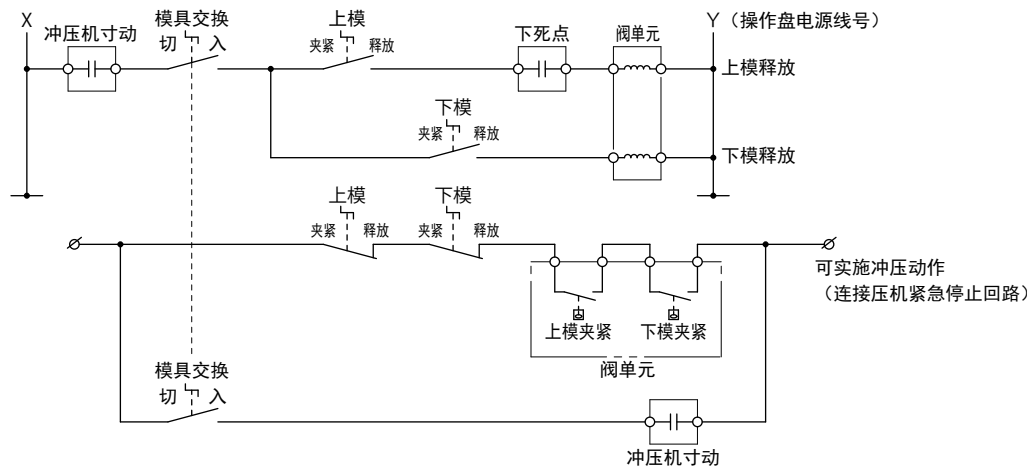
10) 设计回路时请充分考虑以下事项

- 回路设计注意事项。在设计空气·电气回路时，应设计适当的回路。
如果回路设计有误，将会会导致机器的误动作·破损，请事先认真检查。
- 用户自行设计回路时，请参考以下回路图。

【气压回路实例】



【电气回路实例】



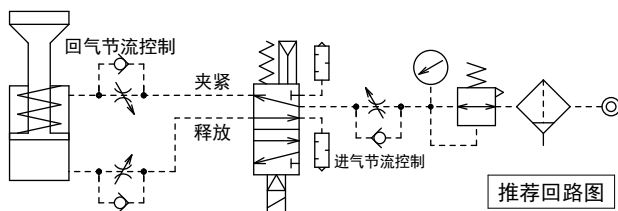
● 安装施工方面的注意事项

1) 使用流体确认

- 请务必供给经过滤器过滤后的清洁压缩空气。并请设置后置冷却器、空气干燥器等设备，以去除冷凝水。
新品机器内部已注有初期润滑剂，无需再使用油雾器等设施供油。
再使用油雾器供油会使初期润滑剂（润滑油）消失，导致润滑能力下降，在低压、低速条件下动作不稳定等故障。

2) 调整动作速度

- 请安装速度控制阀（回气节流控制）进行速度调整，以使从低速侧（气流量较小的状态）缓慢调至规定速度。
如果从高速侧（气流量较大的状态）开始调速，就可能使夹模器产生超载现象，导致机械设备和装置破损。



3) 防止夹模器落下

- 应采取切实措施，以防夹模器从 T 形槽脱落、掉下。
夹模器落下会造成人身伤害事故。

4) 配管前的处置

- 配管、管接头等部位必须彻底清洗干净之后方可投入使用。
回路中残留的切屑粉等异物会造成动作不良、漏气等故障，导致夹模器内部重大损伤。
(本设备不具备防止灰尘、杂物侵入空气回路的过滤器等设施。)

5) 密封胶带的缠绕方法

- 缠绕密封胶带时请在螺栓顶端留出 1 ~ 2 圈丝口。配管施工时应避免密封带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头会造成漏气或动作不正常等故障。

6) 配管、配线施工

- 配气管、配线施工时应留有适当余量，以免空气软管和配线在夹模器前进 / 后退时断气，断线。

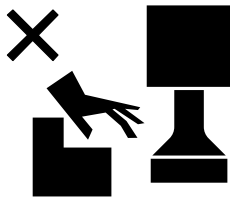
7) 供给气压用连接器，气管接头，气管进行拆装时，

为避免夹紧侧和释放侧供气相反，请配置不同颜色的空气软管或使用不同类型的气管接头等。

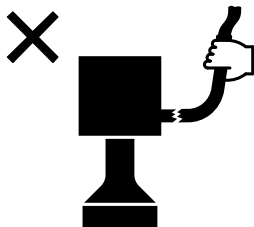
● 注意事项

● 安装施工方面的注意事项

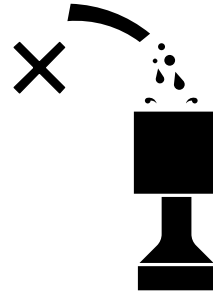
- 1) 必须在夹模器无负载的状态下停止机械设备运行。
 - 否则会导致模具落下，人身伤害等事故。
 - 将夹模器用于冲压机时，必须使上模板滑块处在状态最下点停止机械设备运行。
- 2) 应指派具备丰富知识和专业经验的员工操作本产品。
 - 应指派具备丰富知识和经验的员工操作使用气动设备和装置，并对其进行维护保养。
- 3) 在尚未切实落实安全措施的情况下，严禁对装置进行安装、拆卸。
 - ① 在对机械设备和装置进行检查、维护前，必须认真确认是否已对被驱动物体采取了防止坠落措施和防止误动作等措施。
 - ② 拆卸机器设备时，应确认是否已落实了上述安全措施，同时应切断压力源和电源，并确定气压回路的残余压力为零后方可进行拆卸作业。
 - ③ 严禁对刚停止运转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 重新启动机械装置之前应认真确认螺栓是否有松动，各连接部位有无异常。
- 4) 为防止造成人身伤害，严禁用手接触工作中的夹模器。
 - 否则会被夹，造成人身伤害等事故。



- 5) 使用的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仍加以使用，夹模器就会承受不合理的作用力，导致变形，模具翻倒或落下，造成人身伤害事故。有关容许突出量请参照「设计方面的注意事项 第4项 (P.11)」。
- 6) 移动、拆卸夹模器时，必须抓住夹模器的本体进行作业。
 - 如果拉扯软管，会造成夹模器掉落，导致人身伤害等事故。
 - 而且容易引发软管的连接部位松动，导致漏气。



- 7) 请勿对本产品进行解体或改造。
 - 若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、产品老化等事故。



- 9) 在对联结器，气管接头，气管进行拆装时，应采取切实措施以免夹紧侧和释放侧连接 / 拆卸错误。
 - 联结器，气管等连接 / 拆卸后，请进行夹紧·释放动作确认，以确认夹模器动作是否正常。
- 10) 严禁在气压降至 0 MPa 的情况下向夹模器加载负载。
 - 虽然本机器内置机械自锁机构，万一气源发生故障，供给气压降至 0 MPa，内置机械自锁机构也能产生强劲保持力。但是，严禁在气压降至 0 MPa 的情况下向夹模器加载负载。
- 11) 严禁同时向夹紧侧和释放侧供给气压。
 - 否则会导致夹紧能力下降、机器破损等事故。

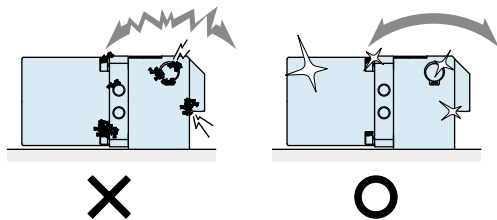
● 保养·检查

1) 拆卸设备时必须切断压力源

- 拆卸机器时，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等措施，同时还应切断压力源和电源，确认气压回路的残余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或连接部位有无异常。

2) 请定期对机器设备及其周围进行清扫。

- 如果夹模器的表面附有污损物，会导致密封件受损，动作不正常，漏气等故障。



3) 请定期检查配管·安装螺栓·卡环等部件有无松动，并及时加以紧固。

4) 请检查供给空气是否清洁。

5) 请检查确认装置是否动作顺畅，有无异常声响，漏气等情况。

- 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。

6) 请将本机器放置在阴凉干燥的场地进行保管。

7) 本产品的解体大修请委托本公司进行。

● 质量保证

1) 质保期限

- 产品的质保期限为产品出厂后 1 年半，或者开始使用后 1 年，以上述短的为准。

2) 质保范围

- 在质保期内由于本公司的原因导致产品故障或不正常时，本公司负责对产品的故障零部件进行更换或修理。
但是，如果由于保管不当而发生下列故障，则不在质保范围之内。

- ① 未按规定进行保养、检查。
- ② 因操作人员的判断失误、使用不当造成的故障。
- ③ 使用者操作不当造成的故障。
(包括第三者人为破坏等不当行为造成的损坏。)
- ④ 非本公司产品质量方面的原因造成的故障。
- ⑤ 非本公司进行的改造、修理或者未经本公司同意实施的改造、修理造成的故障。
- ⑥ 其它非本公司的责任造成的故障，例如自然灾害等造成的故障。
- ⑦ 因磨损、老化发生的零部件费用或更换费用。
(橡胶、塑料密封材料以及部分电器用品等)。

另外，因产品故障造成的间接损失不在质保范围之内。

高能力气压夹模器

HQA

HQB

气阀单元

MV

关联产品介绍

GBC

SWR

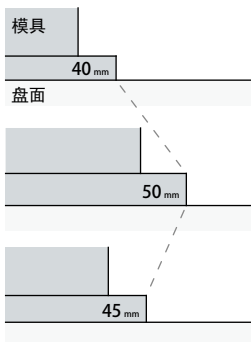
完全颠覆了传统油压夹模器的概念

无需统一模具！！

世界唯一的行程加长型夹模器诞生！



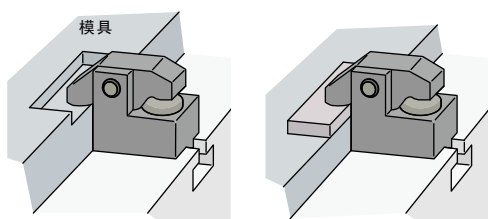
迄今为止…



模具背板宽度和厚度不统一…

由于无法统一模具背板宽度和厚度，而无法实现自动快速换模。

为了导入自动快速换模、

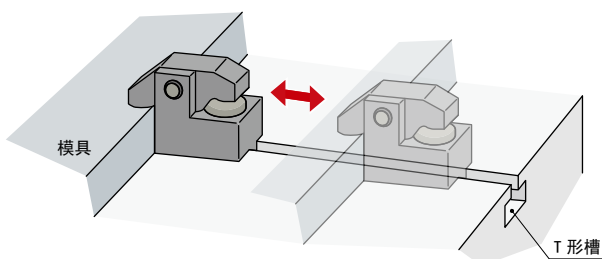


模具开槽

模具加装垫块

模具侧需要改造，调整模具背板厚度。

从今以后…



T形槽内滑移型、

轻松应对模具宽度不统一的问题！



行程加长型夹模器、

轻松解决模具背板厚度不统一的问题！

（可应对 5 mm 的偏差：0100 ~ 0400 尺寸）
（可应对 10 mm 的偏差：0630 ~ 5000 尺寸）

Point！即使模具外包企业也可以自行灵活应对！

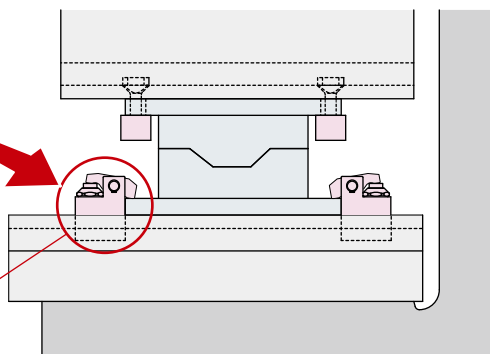
Point！杜绝了因垫块厚度错误而费时费力。

只需更换夹模器单体，就可以实现既存夹模器系统相加长行程夹模器的转化！

NEW
PRODUCT
GBC 夹模器



传统产品 GB 夹模器



针对考世美基本的油压夹模器



高能力气压夹模器

HQA

HQB

气阀单元

MV

关联产品介绍

GBC

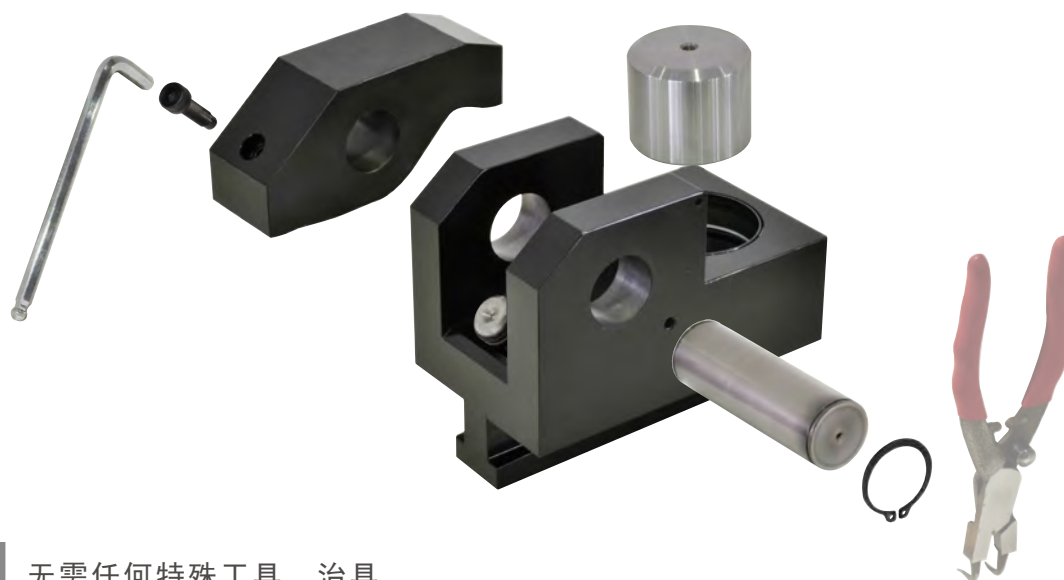
SWR

进行了全面改型！！

只需普通的工具即可进行拆卸・组装！

与传统产品相比，结构焕然一新，显著提高了维修保养性能。

新型



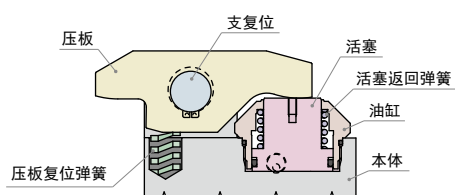
Point 1

无需任何特殊工具，治具
无需特殊技能！

Point 1

任何人都能简单地进行拆卸・组装
海外公司的备品管理也只需配备密封件作为备件！

旧型



压板和油缸的拆卸・组装时
必须特殊的工具和治具…

工序间 搬送机器人的机械手快换装置！

全世界、唯一

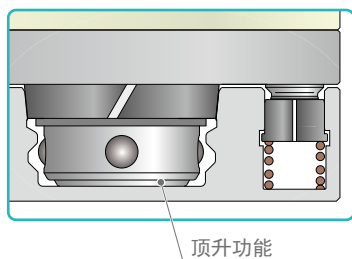
零误差机械手快换装置

Model SWR

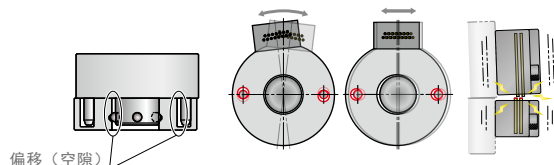


考世美自主研发的无间隙结构

连接前



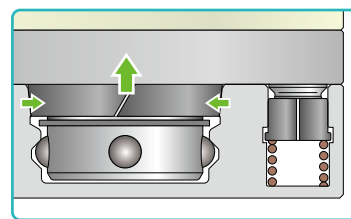
机械手快换装置本体的误差对电极部位的影响很大
产生电噪声和接触探头磨损，而导致通信错误的偷停现象



电极部位导通不良

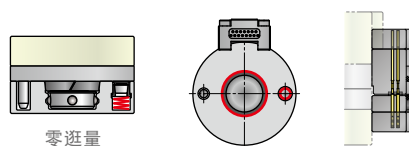
频繁发生偏移停机现象

连接



采用可动式锥套两面约束定位

考世美机械手快换装置实现了零误差，从而实现
高信频率电极，有效防止通信错误（无电噪声）



零误差

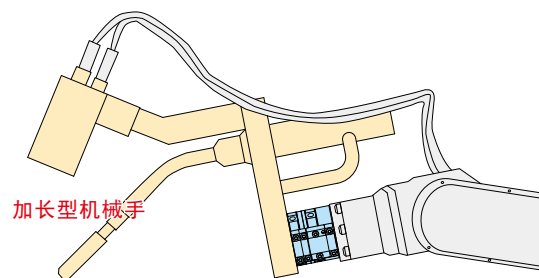
电极部位绝无导通不良现象

减少偷停现象

目标位置无偏差

连接时 重复定位精度 **$3\mu m$**

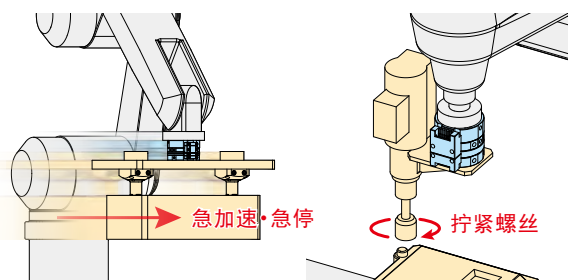
即使是细长形工具或加长型机械手，其顶端的偏移也极小，更换工具后，也能准确无误地接近目标位置。



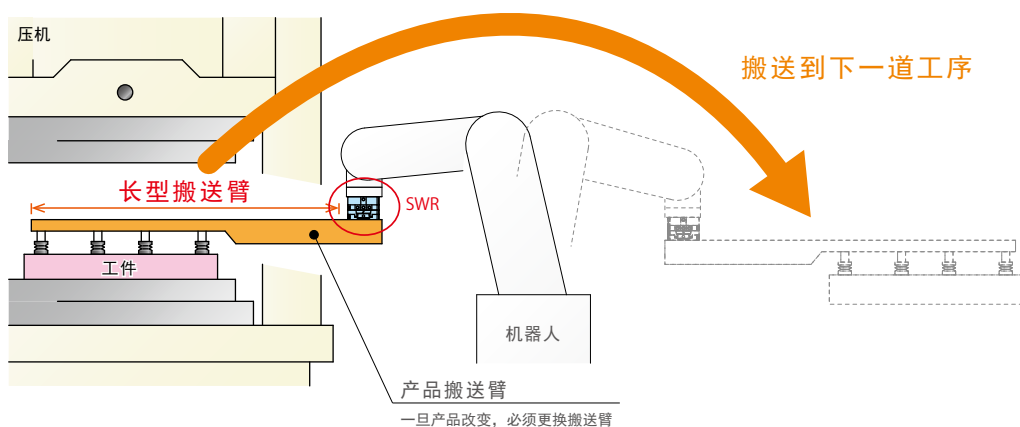
实可现 24 小时连续运行

无与伦比的 **高刚性** 和 **耐久性**

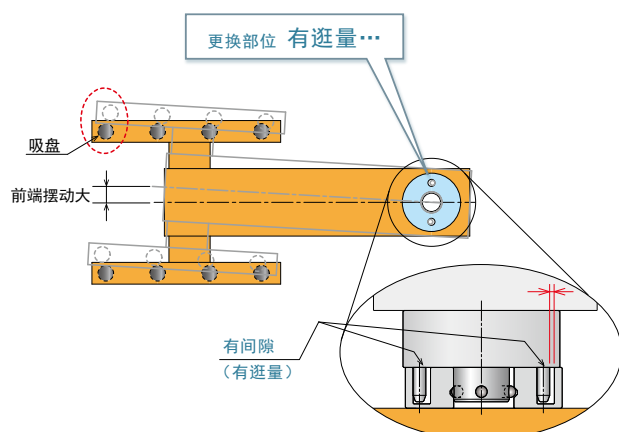
无间隙结构产生的高刚性，使机械手能自如地「弯曲」、「扭转」。而且在连接时，主气缸与工具的接触部位全部使用高强度材料，极大提高了耐久性，即使使用 100 万次之后，仍能实现 $3\mu m$ 的定位精度！



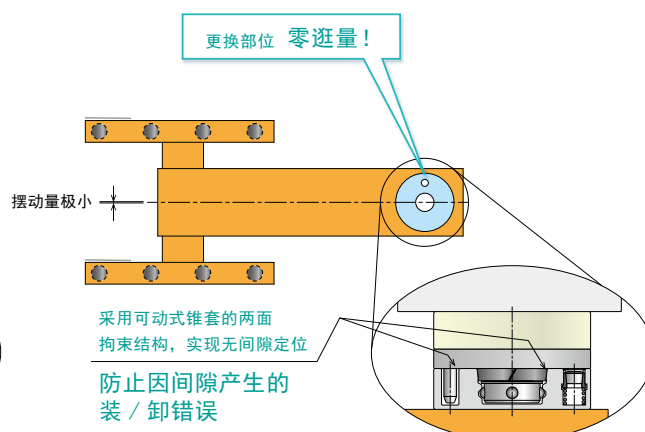
实现工序间高精度更换搬运臂



普通的更换设备



考世美机械手快换装置



经营商品

本公司专业制作，经营各种规格的液压・气动装置，谨供选购。



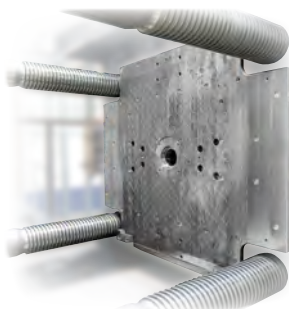
■ 冲压模具快换系统

Quick Die Change Systems



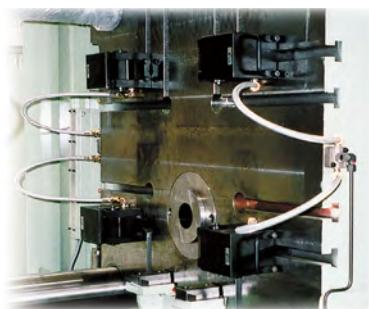
■ 自动化关联 / 产业机器人关联产品

Factory Automation Industrial Robot Related Products



■ 注塑成型机模具快换系统

Quick Mold Change Systems



■ 压铸机模具快换系统

Kosmek Diecast Clamping Systems



■ 机床专用工件夹紧系统

Kosmek Work Clamping Systems

KOSMEK LTD.

本社 〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号
TEL.+81-78-991-5162 FAX.+81-78-991-8787

中国現地法人 考世美(上海)貿易有限公司
上海市浦东新区向城路58号东方国际科技大厦21F室
200122 TEL.21-54253000 FAX.21-54253709

- 关于本目录记载以外的规格尺寸，请另行询问。
- 本目录所记载的规格，会有不预先通知就进行变更的可能。



<http://www.kosmek.co.jp>