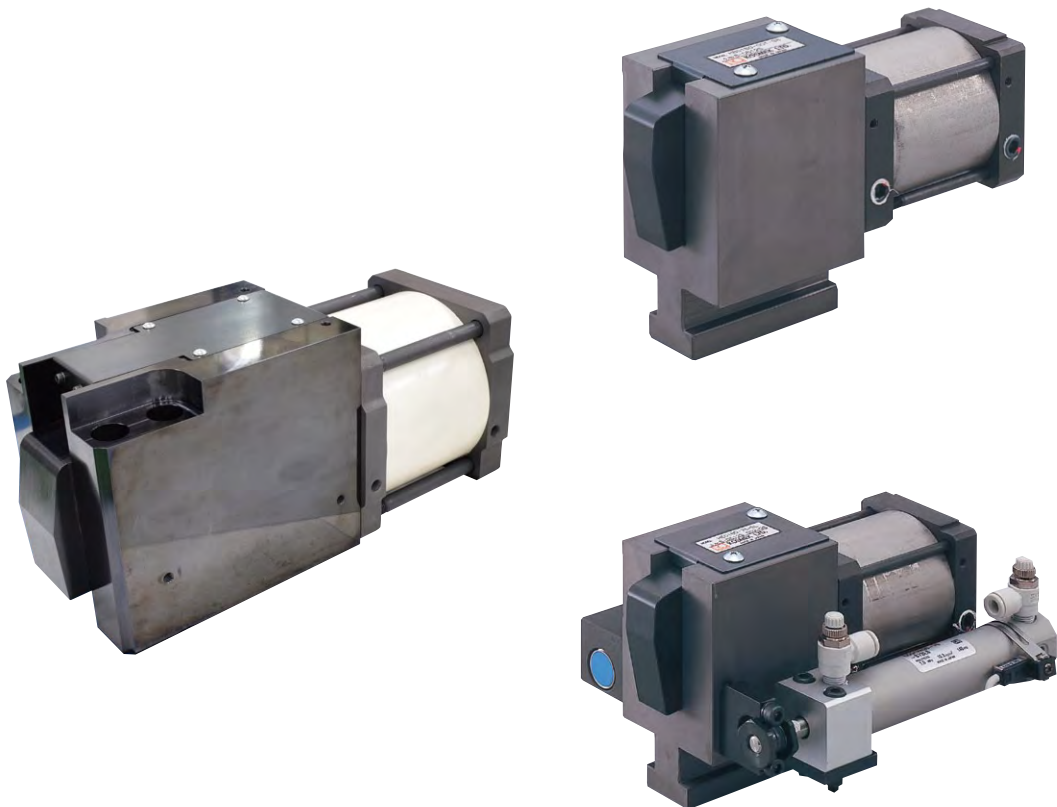


气压夹模系统 H系列

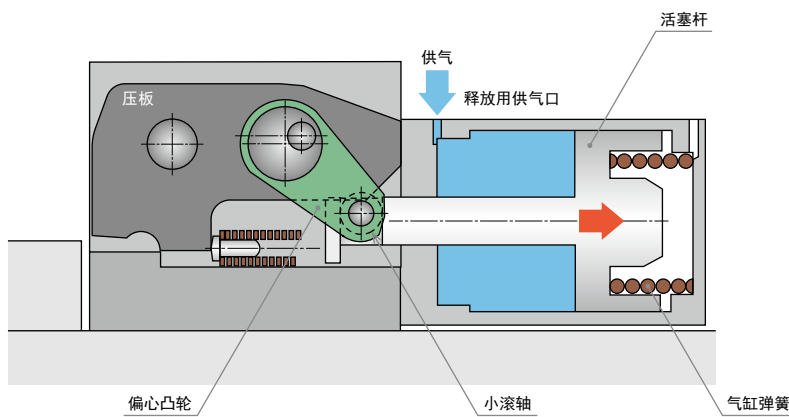
无论是小型还是超大型注塑机均能轻松应对，丰富的产品阵容！
最适用于清洁环境条件下使用！



● 优点和动作原理

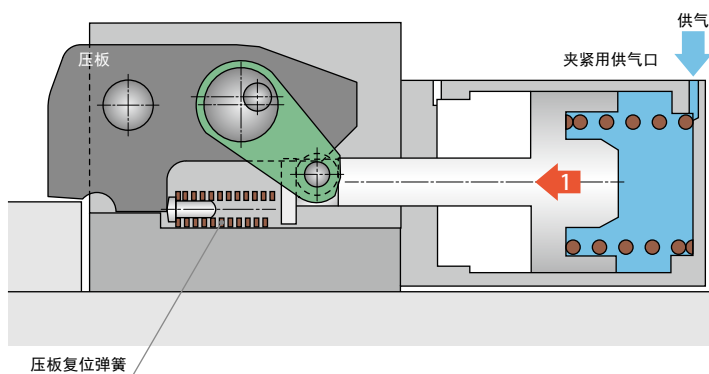
- 动力源为普通压缩空气。
- 不用担心漏油或滴油弄脏夹模器及其周边环境。
- 回路全部采用气压配管,使配管作业变得更加容易。
- 无需进行作业油的管理,并可消除火灾隐患。无需担心工作油的库存量。
- 即使对应机种为电动式,也没有必要另行设置动力源(液压单元)。
- 拆卸配管时没有流·漏油现象,使设备的维护变得更加容易。
- 因与本公司油压夹模器(GWA型)的安装孔距相同,拥有互换性。
- 与油压式换模系统相比,其使用压力较低,因此在高温条件下的耐久性也相应得到了提高。
- 从整个系统长远来考虑,其价格低于油压式换模系统。

释放状态



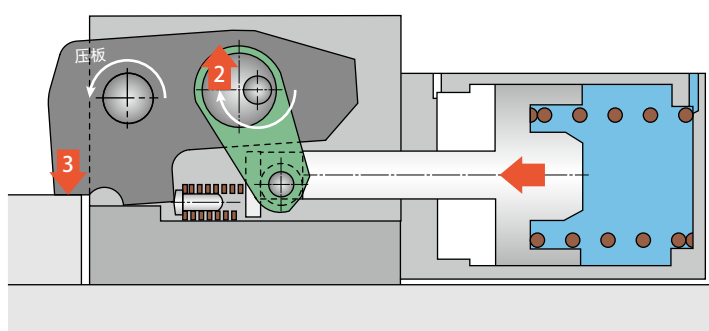
- 向释放用供气口供给 0.4MPa 以上的气压,即能压缩气缸弹簧,同时使活塞杆后退。
- 伴随着活塞杆的动作,介由小滚轴和偏心凸轮,使压板后退。压板收纳于本体内部。
- ※ HB / HE 气压夹模器的压板无法收纳于本体内部。

压板前进



- ① 解除释放用供气口的空气,并向夹紧用供气口供气,活塞杆即在空气压力+气缸弹簧力的作用下前进,压板在内部压板复位弹簧的作用下,保持水平状态,并前进。
- ② 伴随着活塞杆的动作,小滚轴·偏心凸轮·压板也前进。
- ※ 只需解除释放用供气口的空气,压板即在气缸弹簧力的作用下开始前进。

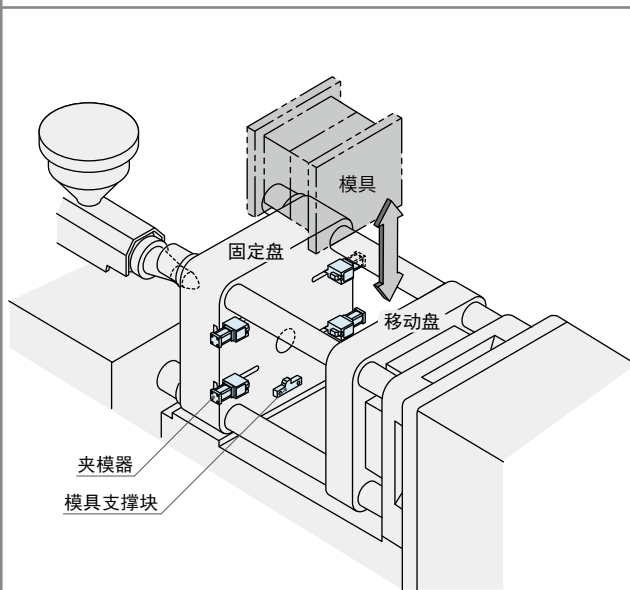
夹紧状态



- ③ 活塞杆进一步前进,与小滚轴连接的偏心凸轮即旋转。
- ④ 通过偏心凸轮的旋转,向压板产生 2 方向的推力。
- ⑤ 即会对压板产生以主轴为中心的旋转力。
- ⑥ 以主轴为支点,产生因杠杆原理而放大的夹紧力,从而强劲地固定住模具。3

● 模具交换方式

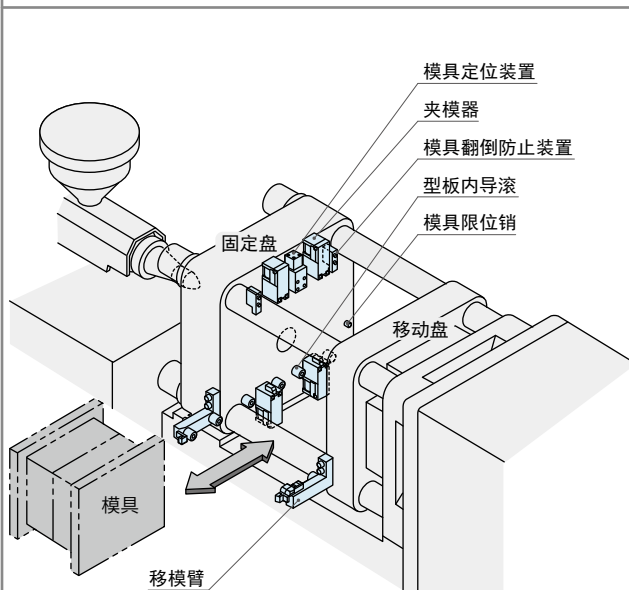
纵向模具交换方式



纵向换模方式是指,利用天车从注塑机的上方进行模具的交换,用气压夹模器进行模具固定的方式。

可根据模具及注塑机条件,选用 T 形槽滑动型 (HB / HE 型)、固定型 (HC 型) 夹模器。

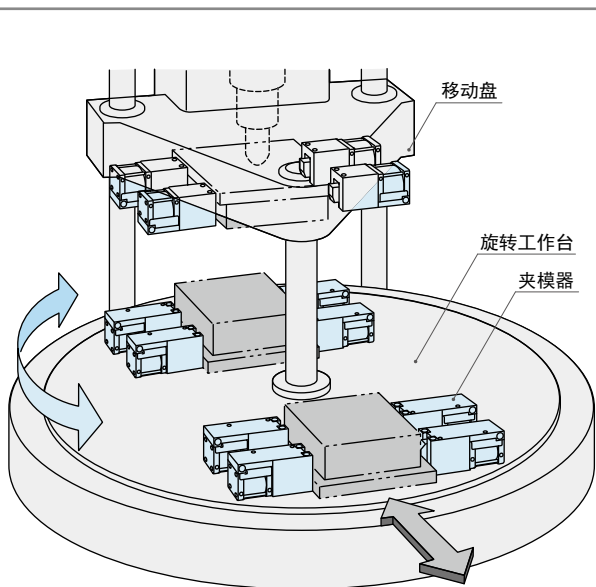
横向模具交换方式



横向换模方式是指,利用模具交换台车或者交换台,从注塑机的操作侧或者反操作侧进行模具交换的方式。

可根据模具交换的频度以及工厂的配置情况,选择最佳的组合。

立式注塑机



气压夹模器(H系列)最适用于立式注塑机。特别是在旋转工作台式注塑机上,因每次射胶后下模的成型面必须从上模的正下方通过。如果此时夹模器或者油压配管出现轻微滴油就将弄脏模具并造成不良品的大量发生。若采用洁净的气压式夹模器,并不使用液压油,就无需担心发生漏油或者滴油现象。

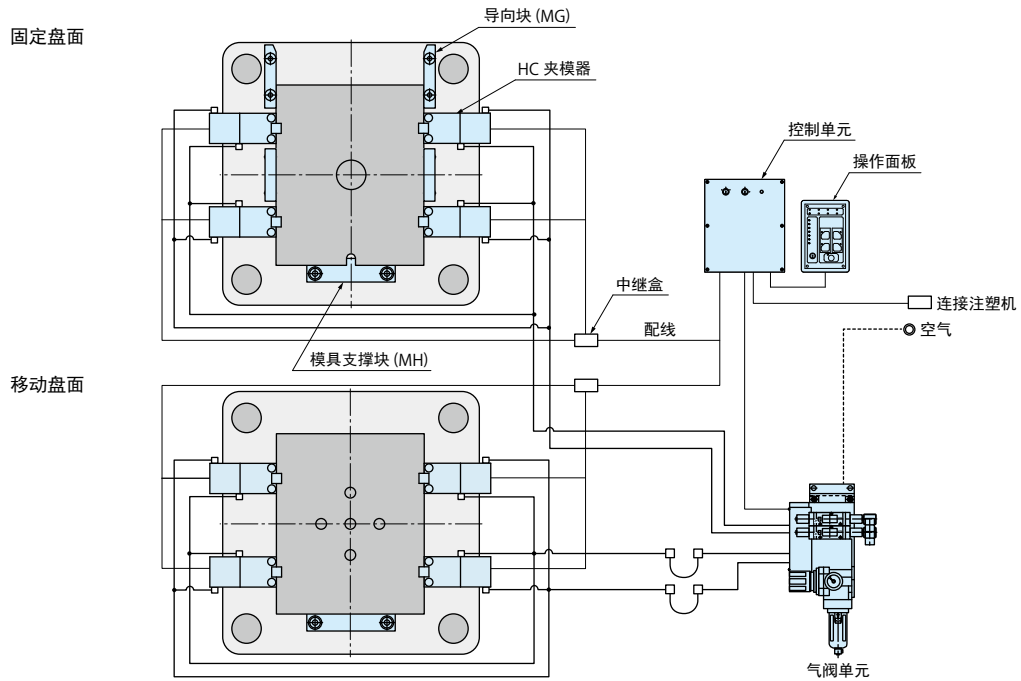
● 系统使用方面的注意事项

- 进行模具交换时,必须对注塑机及模具的状态进行确认。模具必须天车吊牢,直至模具交换作业结束。否则会导致模具翻转或落下,造成人身伤害事故。
- 进行模具修补作业等需在开模的状态下停止注塑机时,需用天车将模具吊牢或者用螺栓固定后关闭注塑机电源。否则,容易导致模具脱落,造成人身伤害事故。
- 成型结束后,必须锁模或者卸下模具。否则,容易导致模具脱落,造成人身伤害事故。
- 严禁拆卸固定盘·移动盘的模具支撑块或模具落下防止装置。若拆下模具支撑块或模具落下防止装置,容易导致模具脱落,造成人身伤害事故。
注) 固定盘有定位环时,只需在移动盘上安装模具落下防止装置。
- 进行模具交换时,严禁进入模具下方或将手脚伸入模具下方。否则,万一模具脱落,就会造成人身伤害事故。
- 严禁使用规格规定外的模具。否则会使夹模器不能正常夹紧,导致模具翻倒或脱落,造成人身伤害事故。
- 严禁在超越规格规定的条件下作业。否则会导致机器损坏,模具翻倒或脱落,造成人身伤害事故。还会造成夹模器动作不良。

● 纵向模具交换方式

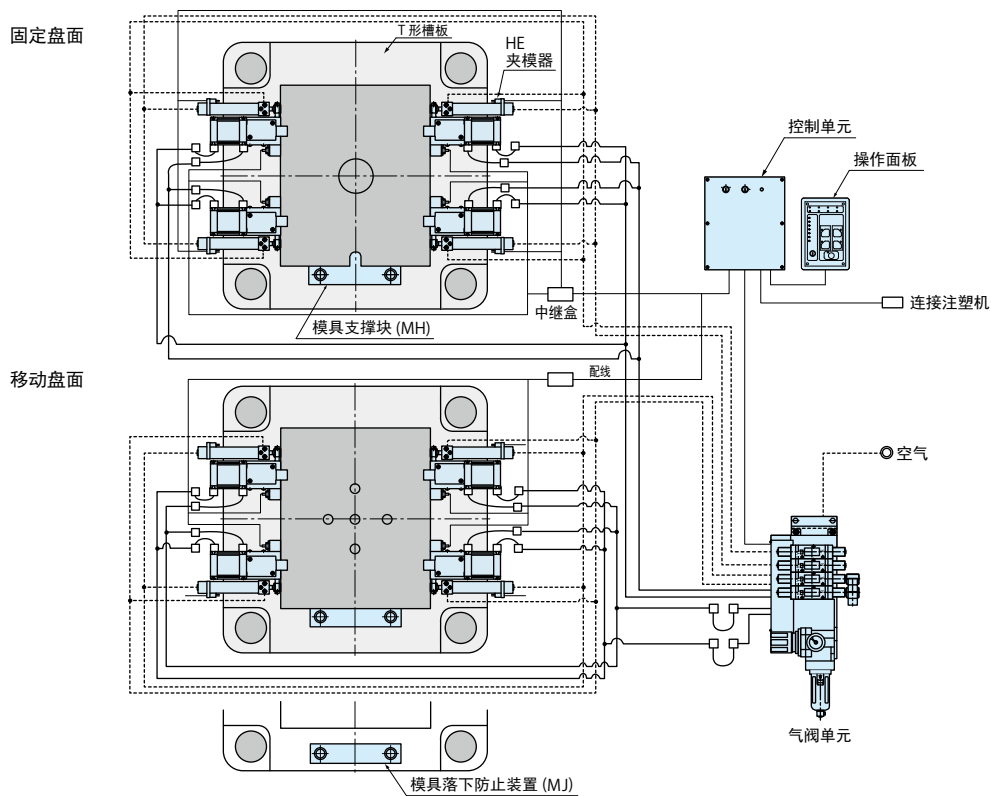
模具的宽度尺寸一致时

model HC



模具的宽度尺寸不一致时

model HB / HE



● 标准系统 (HC / HB / HE)

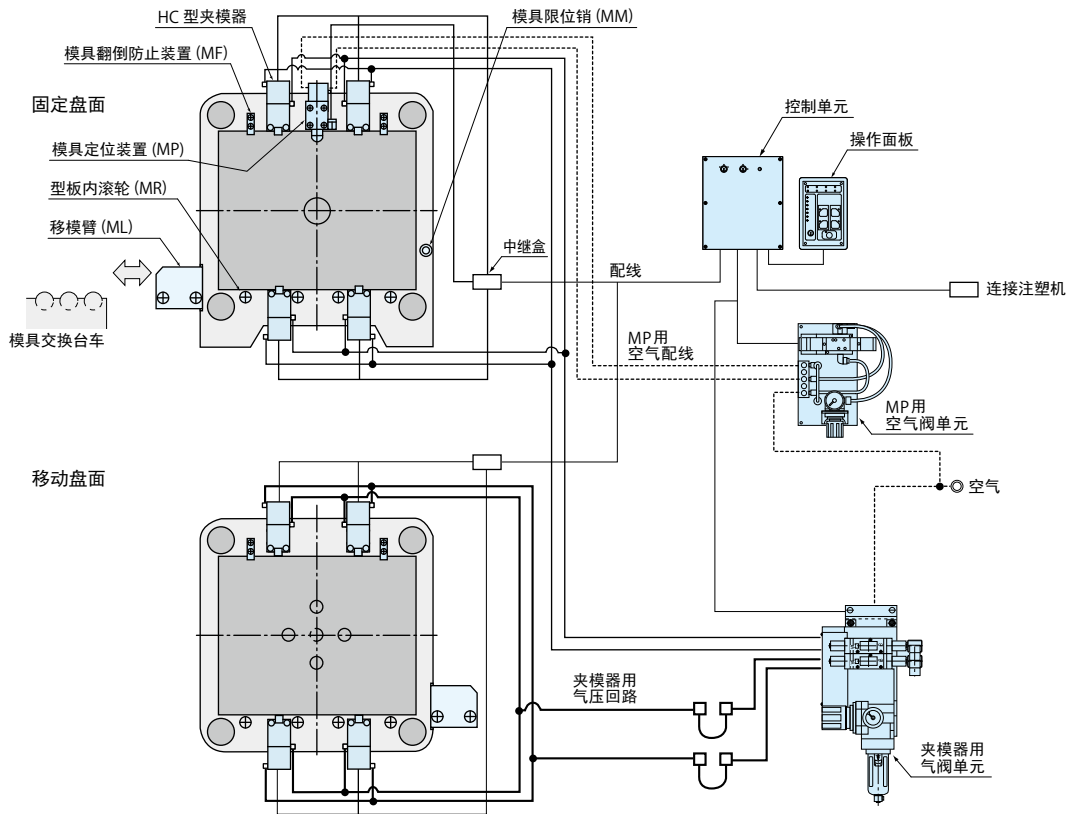
※1. () 内数值表示 HE 型夹模器。

注塑机能力 (kN)	夹模器				固定型 / 移动型夹模力 (kN)	气阀单元 ※1	模具支撑块	模具落下防止装置
	HC 型夹模器	HB 型夹模器	HE 型夹模器	数量				
~ 500	HC0103	HB0101	HE0101	8	40	MV7011-UU-□-□ (MV7011-UUSS-□-□)	MH03	MJ0010
~ 750	HC0163	HB0161	HE0161	8	64		MH03	MJ0010
~ 1500	HC0254	HB0252	HE0252	8	100	MV7021-UU-□-□ (MV7021-UUSS-□-□)	MH04	MJ0020
~ 2500	HC0404	HB0402	HE0402	8	160		MH04	MJ0020
~ 3500	HC0633	HB0632	HE0632	8	252	MV7031-UU-□-□ (MV7031-UUSS-□-□)	MH04	MJ0020
~ 5500	HC1003	HB1002	HE1002	8	400		MH06	MJ0030
~ 8500	HC1603	HB1602	HE1602	8	640	MV7041-UU-□-□	MH06	MJ0040
~ 13000	HC2503	HB2500	HE2500	8	1000		MH08	MJ0050
~ 20000	HC4000	-	-	8	1600	MV7051-U-□-□ (2台)	MH08	MJ0050
~ 30000	HC5000	-	-	8	2000		MH10	MJ0050

注意事项 1. 有关高速规格的详情, 请向本公司咨询。

● 横向模具交换方式

须将模具尺寸统一



气动

夹模器系统

气压夹模器

气阀单元

操作面板

控制单元

注意事项

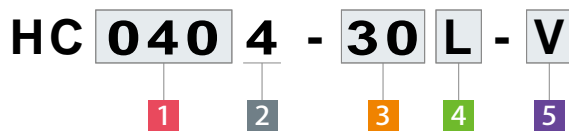
● 标准系统 (HC)

※2. 型板内的机器会因对象注塑机・模具条件等的影响而不能完全以本表进行选择配置, 望给与理解。

注塑机能力 (kN)	夹模器		气阀单元	型板内机器 ^{※2}							标准模具质量 (t)	
	HC 型夹模器	数量		固定型/移动型夹模力 (kN)	模具定位装置	模具翻倒防止块	型板内滚轮	移模臂	模厚调整过大检测	模厚调整过小检测		模具限位销
~ 500	HC0103	8	40	MV7011-UU-□-□	MP03	MF0010	MR0270	ML02	MS4011-5	MS2030-5 (限位开关)	MM	0.6
~ 750	HC0163	8	64	MV7011-UU-□-□	MP03	MF0010	MR0270	ML02	MS4011-5			0.6
~ 1500	HC0254	8	100	MV7011-UU-□-□	MP04	MF0010	MR0400	ML04	MS4011-5			1.0
~ 2500	HC0404	8	160	MV7021-UU-□-□	MP04	MF0010	MR0400	ML04	MS4011-5			1.5
~ 3500	HC0633	8	252	MV7021-UU-□-□	MP06	MF0010	MR0400	ML04	MS4011-5			2.5
~ 5500	HC1003	8	400	MV7031-UU-□-□	MP06	MF0020	MR0600	ML06	MS4021-5			4.5
~ 8500	HC1603	8	640	MV7041-UU-□-□	MP08	MF0020	MR0800	ML08	MS4021-5			8.0
~ 13000	HC2503	8	1000	MV7041-UU-□-□	MP08	MF0030	MR1000	ML10	MS4031-5			15
~ 20000	HC4000	8	1600	MV7051-U-□-□ (2台)	MP10	MF0030	MR1600	ML16	MS4041-5			20
~ 30000	HC5000	8	2000	MV7051-U-□-□ (2台)	MP10	MF0040	MR1600	ML16	MS4041-5			30

注意事项 1. 有关高速规格的详情, 请向本公司咨询。

● 型号表示



1 夹模器能力

010 : 10kN	063 : 63kN	400 : 400kN
016 : 16kN	100 : 100kN	500 : 500kN
025 : 25kN	160 : 160kN	
040 : 40kN	250 : 250kN	

2 设计编号

- 0** : 是指产品的版本信息。(**1** 夹模器能力...400 / 500)
- 3** : 是指产品的版本信息。(**1** 夹模器能力...010 / 016 / 063 / 100 / 160 / 250)
- 4** : 是指产品的版本信息。(**1** 夹模器能力...025 / 040)

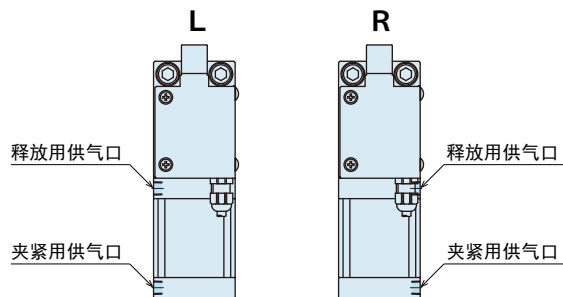
3 模具厚度

- 20** : 模具厚度 $h=20\pm 0.3\text{mm}$
- 80** : 模具厚度 $h=80\pm 0.3\text{mm}$

※ 可选择的 **3** 模具夹紧器部的厚度, 会根据 **1** 夹紧能力而有所不同。请参考外形尺寸表的h尺寸。

4 供气口位置

- L** : 从夹模器后方(本体气缸侧)观看, 左侧
- R** : 从夹模器后方(本体气缸侧)观看, 右侧



5 选配项符号 ^{※1}

- 无记号 : 标准
- J** : 低形夹头
- V** : 高温规格 (0~120℃)
- W1** ^{※2} : 附带快速排气控制器 (公制配管用) 1个 (仅限于夹紧用供气口)
- W2** : 附带快速排气控制器 (公制配管用) 2个 (夹紧用供气口 / 释放用供气口各1个)
- NW1** : 附带快速排气控制器 (英制配管用) 1个 (仅限于夹紧用供气口)
- NW2** : 附带快速排气控制器 (英制配管用) 2个 (夹紧用供气口 / 释放用供气口各1个)

注意事项

- ※1. 有关选配项的规格和外形尺寸等详情, 请向本公司询问。
- ※2. HC4000 / HC5000 型夹模器中的无记号: 标准, 附带 1 个快速排气控制器。

规格：夹模器本体

型号	HC0103	HC0163	HC0254	HC0404	HC0633	HC1003	HC1603	HC2503	HC4000	HC5000			
夹模器能力 ^{※3}	10	16	25	40	63	100	160	250	400	500			
常用夹模器供给气压(推荐)	MPa 0.5												
最低动作气压 ^{※4}	MPa 0.4												
保持力 ^{※5}	气压 0.4	MPa	10	16	25	40	63	100	160	250	400	500	
	kN	气压 0	MPa	2.9	5.9	7.6	13	18	27	41	65	107	127
夹紧力 ^{※5}	kN	气压 0.5	MPa	8	14	20	32.6	49.2	77	127	194	359	380
		气压 0.4	MPa	7.1	12.1	17.1	27.9	41.9	65	107	164	302	322
		气压 0	MPa	2	2.9	4.4	7.5	10.3	15	24	35	63	78
最大行程	mm	2	2	2.1	2.3	2.6	2.8	3	3.3	3.4	3.4	3.4	
夹紧行程	mm	1	1	1	1.1	1.2	1.2	1.2	1.3	1.4	1.4	1.4	
行程余量	mm	1	1	1.1	1.2	1.4	1.6	1.8	2	2	2	2	
气缸容量	夹紧侧	cm ³	56	94	144	259	444	773	1334	2468	4638	4638	
	释放侧	cm ³	52	88	135	244	416	729	1262	2346	4398	4398	
使用流体	干燥空气												
使用温度 ^{※6}	℃	0 ~ 70 (V: 高温规格(0 ~ 120℃)。开关部位: 80℃以下)											
使用频率 ^{※7}	1天20次以下												

注意事项

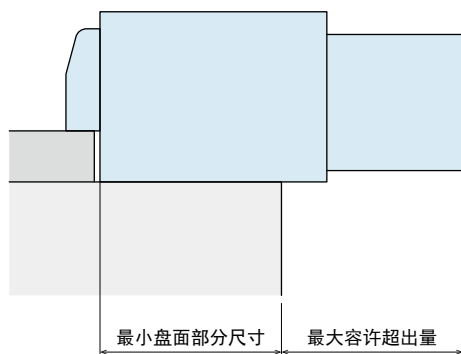
- ※3. 请在规定夹模器能力范围内使用。
- ※4. 有必要维持释放状态时, 须向释放用供气口供给 0.4MPa 以上的气压。
- ※5. 保持力和夹紧力有 ±10% 的波动。
- ※6. 关于使用温度为 0~120℃, 其中选项 V: 高温规格。(开关部位: 80℃以下)
- ※7. 使用频率超过 1天20次时, 请向本公司询问。

规格：开关

适用夹模器型号	HC010□~040□	HC063□~250□	HC400□~500□
开关型号	D2SW-01L1T	D2SW-01L3T	Z-01HD55-B
生产厂商	欧姆龙		
电气规格	0.1A max.AC125V		
	0.1A max.DC30V		

HC夹模器 夹紧时的容许超出量

(mm)



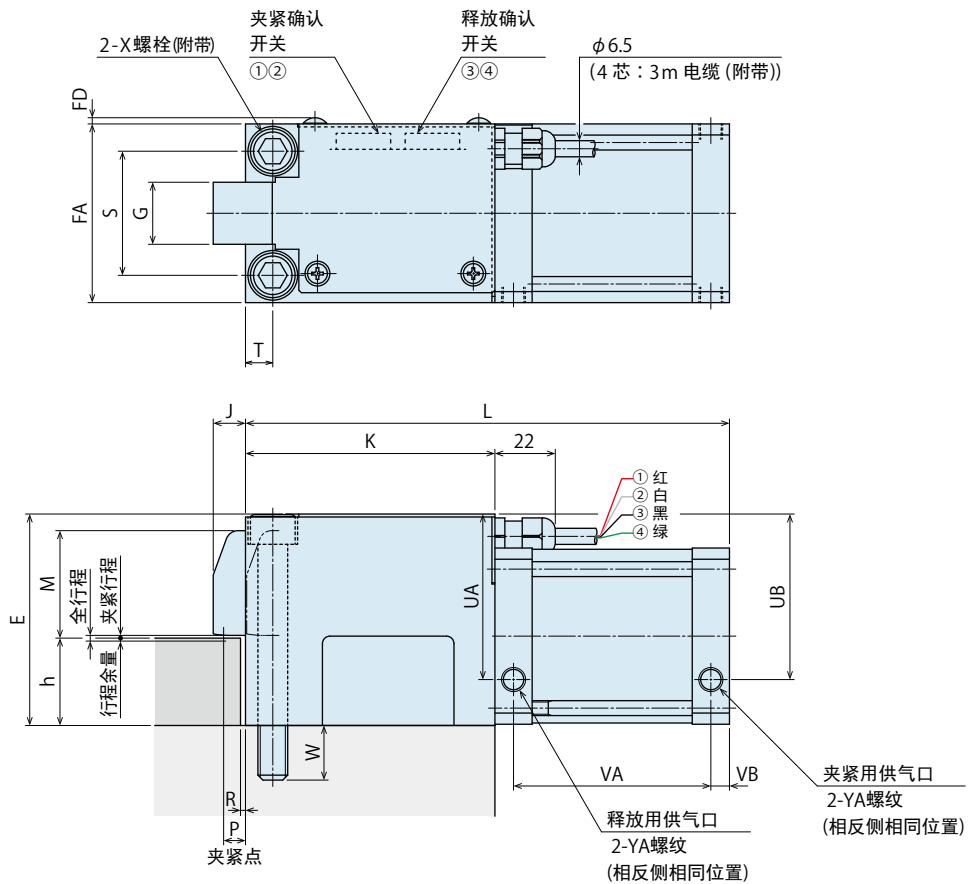
型号	最小盘面部分尺寸	最大容许超出量
HC0103	46	113
HC0163	55	119
HC0254	84	111
HC0404	61	156
HC0633	75	179
HC1003	120	167
HC1603	203	152
HC2503	245	190
HC4000	305	258.5
HC5000	305	258.5

注意事项

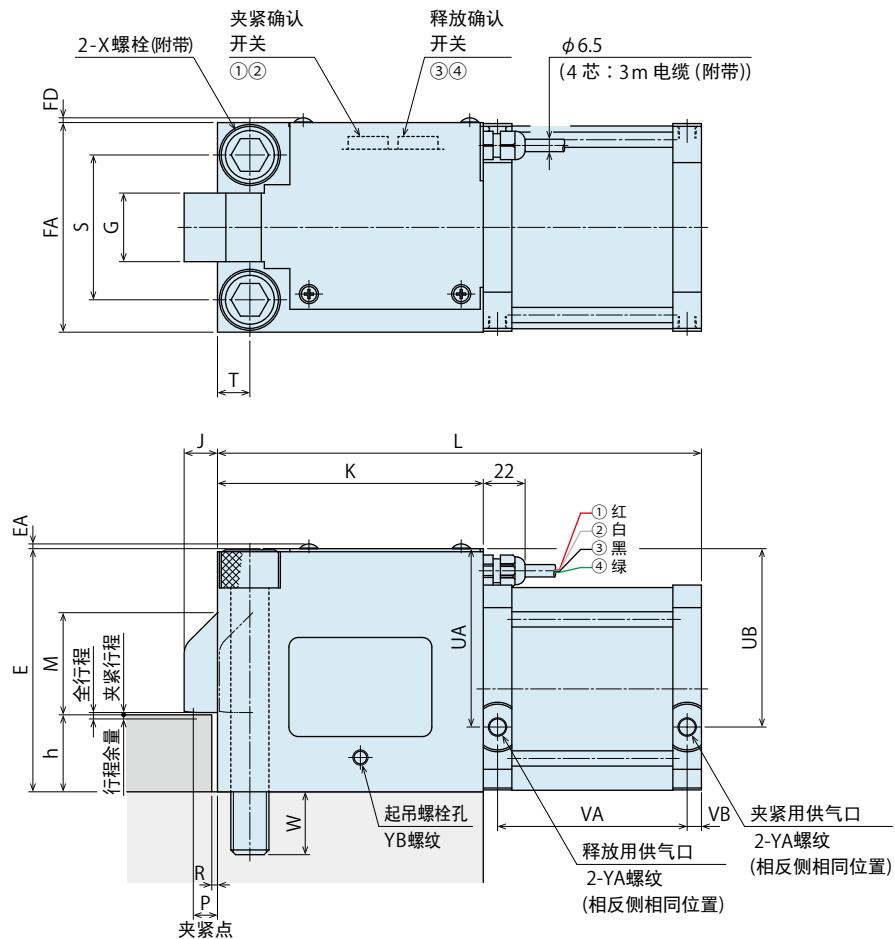
1. 上述尺寸表示参考(目标)尺寸。

外形尺寸

※ 本图表示 HC0103 / HC0163 / HC0254 / HC0404 型夹模器。有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。

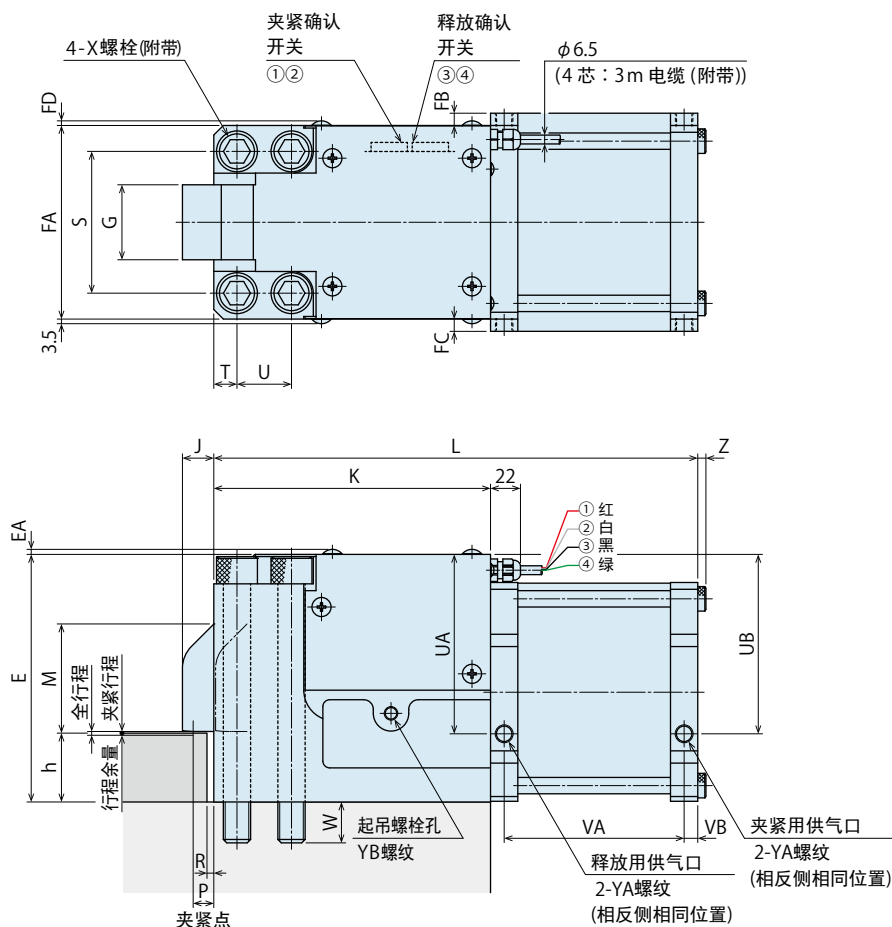


※ 本图表示 HC0633 / HC1003 型夹模器。有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。



外形尺寸

※ 本图表示 HC1603 / HC2503 型夹模器。有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。



外形尺寸表

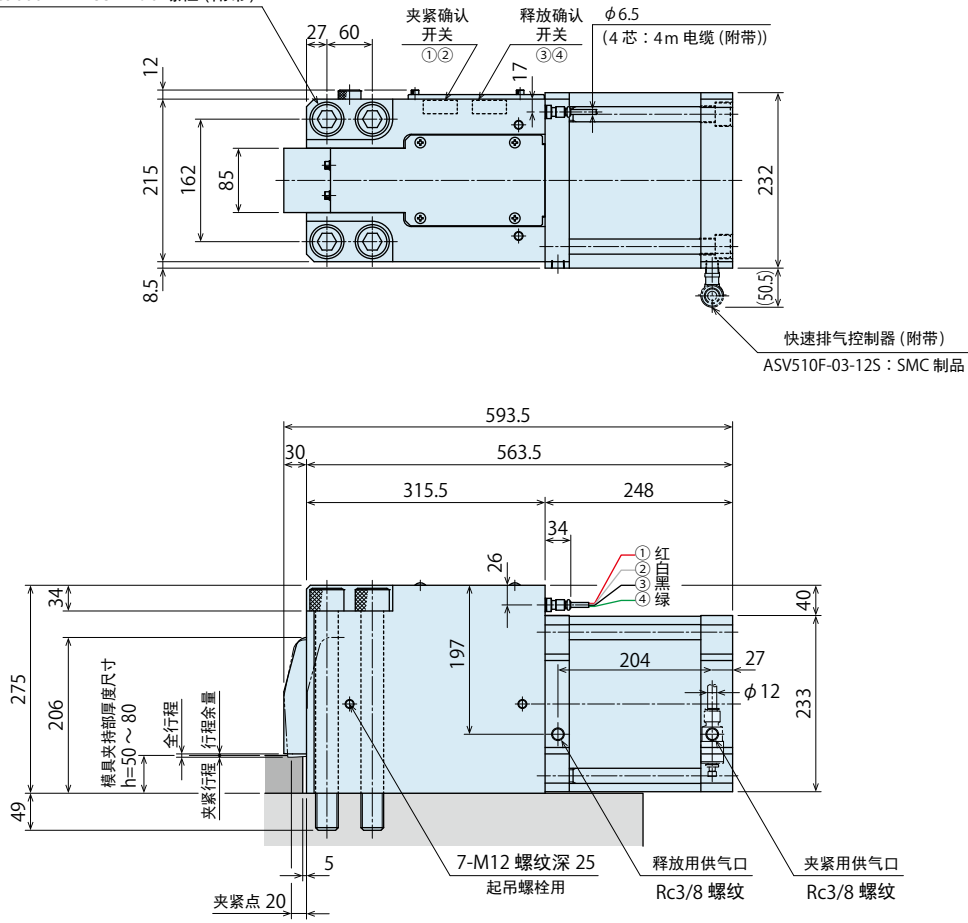
(mm)

型号	HC0103	HC0163	HC0254	HC0404	HC0633	HC1003	HC1603	HC2503
全行程	2	2	2.1	2.3	2.6	2.8	3	3.3
夹紧行程	1	1	1	1.1	1.2	1.2	1.2	1.3
行程余量	1	1	1.1	1.2	1.4	1.6	1.8	2
E	66.5	76.5	85.5	104.5	128	150	182	227
EA	-	-	-	-	-	2.5	3.5	-
FA	50	60	72	90	110	135	142	170
FB	-	-	-	-	-	-	9	10
FC	-	-	-	-	-	-	9	10
FD	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	3.5	9
G	16	19	25	30	36	48	55	65
J	10.5	12	13	15.5	17.5	20	23	26
K	75.5	86	100.5	117.5	139.5	163.5	203	253
L	159	174	195	217	254	287	355	435
M	39.5	48	48.5	66.5	59	73.5	91	125.5
P	5.6	6.1	7.4	8.8	9.9	11	13	17
R	1.5	1.5	2	2	3	3	5	5
S	33	39	50	62	76	95	104	130
T	8	9.5	11	14	17	20	17	20
U	-	-	-	-	-	-	40	50
UA	53	60.5	67	80	94	109.5	132	167
UB	51	58.5	67	80	94	109.5	132	167
VA	68.5	73	79.5	84.5	99.5	108.5	132	158
VB	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	10	12
W	13	15	22	27	33	36	30	37.5
X	M8	M10	M12	M16	M20	M24	M20	M24
YA	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4
YB	-	-	-	-	2-M8	2-M8	2-M10	6-M10
Z	-	-	-	-	-	-	6	10
h (标准)	20±0.3	20±0.3	30±0.3	30±0.3	35±0.3	40±0.3	40±0.3	50±0.3

● 外形尺寸

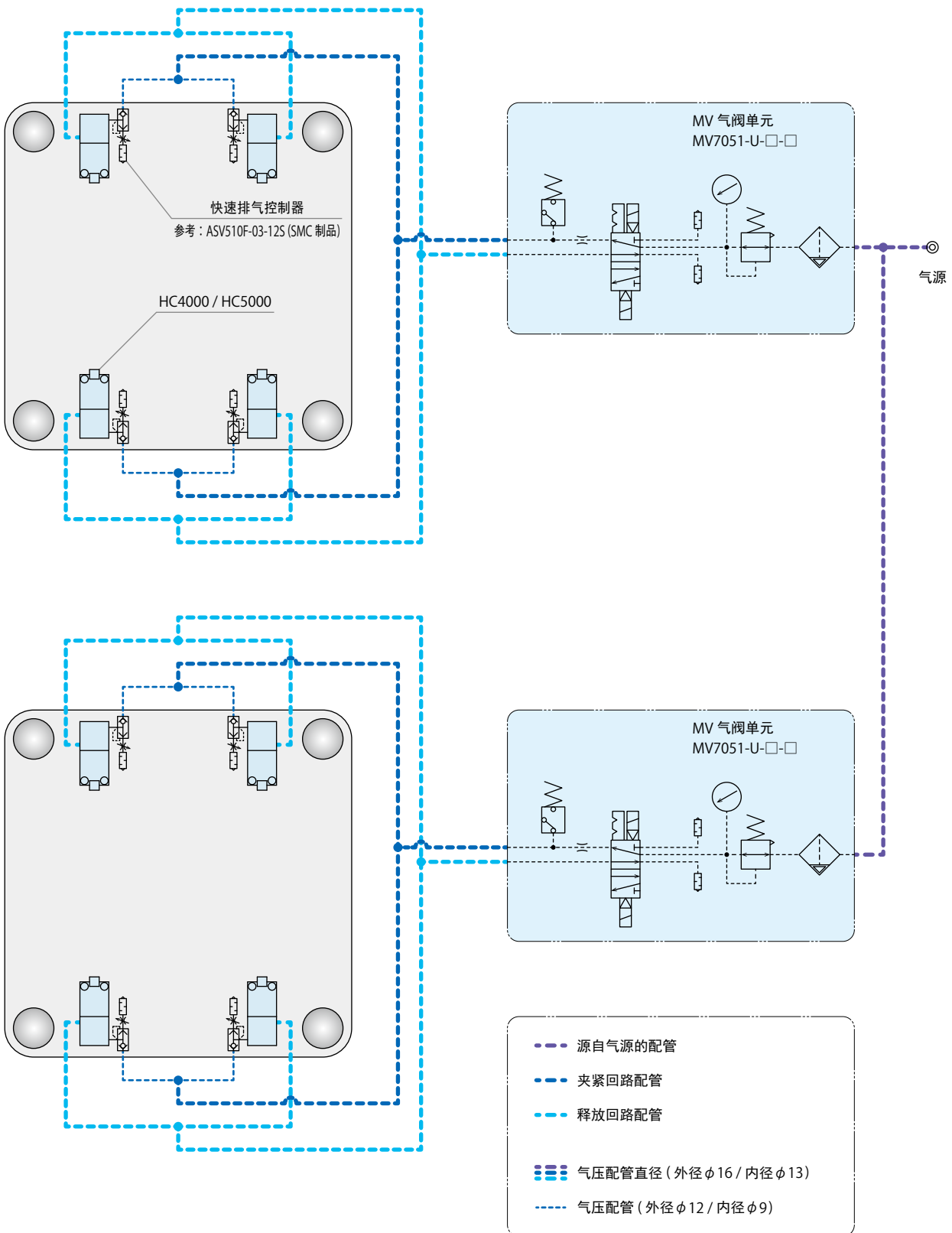
※ 本图表示 HC4000 / HC5000 型夹模器。有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。

HC4000 : 4-M30×290 螺栓 (附带)
 HC5000 : 4-M33×290 螺栓 (附带)



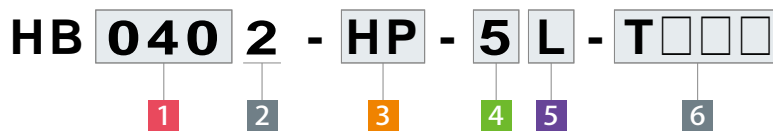
推荐回路范例

※ 本回路范例表示 HC4000 / HC5000 型夹模器的推荐回路。



注意事项 1. 需使用本推荐回路以外的夹模器尺寸时, 请向本公司咨询。

● 型号表示



1 夹模器能力

010 : 10kN	063 : 63kN
016 : 16kN	100 : 100kN
025 : 25kN	160 : 160kN
040 : 40kN	250 : 250kN

2 设计编号

- 0 : 是指产品的版本信息。(1 夹模器能力...250)
- 1 : 是指产品的版本信息。(1 夹模器能力...010 / 016)
- 2 : 是指产品的版本信息。(1 夹模器能力...025 / 040 / 063 / 100 / 160)

3 选配项符号

- 无记号 : 标准
- D : 带手柄 (夹模器能力 040 以上)
- H : 高本体型 (高于外形尺寸图所示的max.h时)
- J : 低型夹头 (低于外形尺寸图所示的min.h时)
- P : 附带模具接近确认开关
- V : 高温规格 (0~120°C)

4 接近开关负荷电压 (电流)

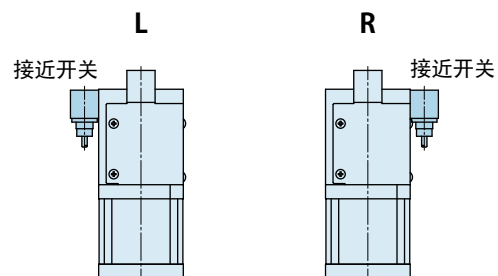
仅限选定 **3** 选配项记号中的『P』: 附带模具确认接近开关时。

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

5 接近开关安装位置

仅限选定 **3** 选配项记号中的『P』: 附带模具确认接近开关时。

- L : 左 (从夹模器后方观察时的左侧)
- R : 右 (从夹模器后方观察时的右侧)



6 制造编号

制造编号是管理决定夹模器主要规格所必需的T形脚尺寸·模具夹持部厚度尺寸的编号。
确认规格后，由弊公司进行编号。

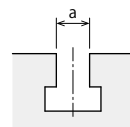
规格

型号		HB0101	HB0161	HB0252	HB0402	HB0632	HB1002	HB1602	HB2500
夹模器能力 ^{※1}	kN	10	16	25	40	63	100	160	250
常用夹模器供给气压(推荐)	MPa	0.5							
最低动作气压 ^{※2}	MPa	0.4							
保持力 ^{※3}	エア压力 0.4 MPa	10	16	25	40	63	100	160	250
	エア压力 0 MPa	2.9	5.9	7.6	13	18	27	41	65
夹紧力 ^{※3}	エア压力 0.5 MPa	8	14	20	32.6	49.2	77	127	194
	エア压力 0 MPa	7.1	12.1	17.1	27.9	41.9	65	107	164
最大行程	mm	3	3	3.2	3.6	4	4.5	5	5.5
	mm	1	1	1	1.1	1.2	1.2	1.2	2
行程余量	mm	2	2	2.2	2.5	2.8	3.3	3.8	3.5
气缸容量	ロック側	56	94	144	259	444	773	1334	2468
	リリース側	52	88	135	244	416	729	1262	2346
使用流体		干燥空气							
使用温度 ^{※4}	°C	0 ~ 70 (V: 高温规格 (0 ~ 120°C)。开关部位: 80°C以下)							
使用频度 ^{※5}		1天20次以下							
最小T形槽尺寸 a (JIS标准) ^{※6}	mm	10	12	14	18	22	24	28	28
最小T形脚尺寸 C (JIS标准) ^{※6}	mm	6.5	8	9.5	12	14	16.5	20	18

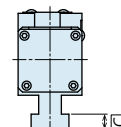
注意事项

- ※1. 请在规定夹模器能力范围内使用。
- ※2. 有必要维持释放状态时, 须向释放大供气口供给 0.4MPa 以上的气压。
- ※3. 保持力和夹紧力有 ±10% 的波动。
- ※4. 关于使用温度为 0~120°C, 其中选项 V: 高温规格。
- ※5. 使用频率超过 1天20次时, 请向本公司询问。
- ※6. 规格表中记载的最小T形槽(T形脚)尺寸, 表示参考(目标)尺寸。
由于最小T形槽(T形脚)尺寸以及夹紧时凸出T形槽本体的尺寸等因素, 记载的尺寸往往会有所差异。

1. 有关本产品样本记载以外的规格和尺寸, 请向本公司咨询。



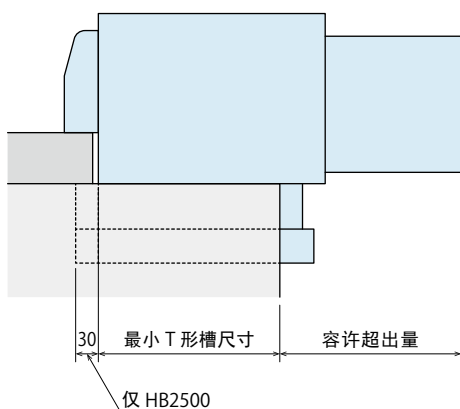
T形槽尺寸^{※6}



T形脚尺寸^{※6}

HB夹模器 夹紧时的容许超出量

(mm)



型号	最小T形槽尺寸	容许超出量
HB0101	40.5	108
HB0161	49	113
HB0252	59	122.5
HB0402	73.5	127.5
HB0632	111.5	124.5
HB1002	133	133.5
HB1602	170.5	167
HB2500	226	192

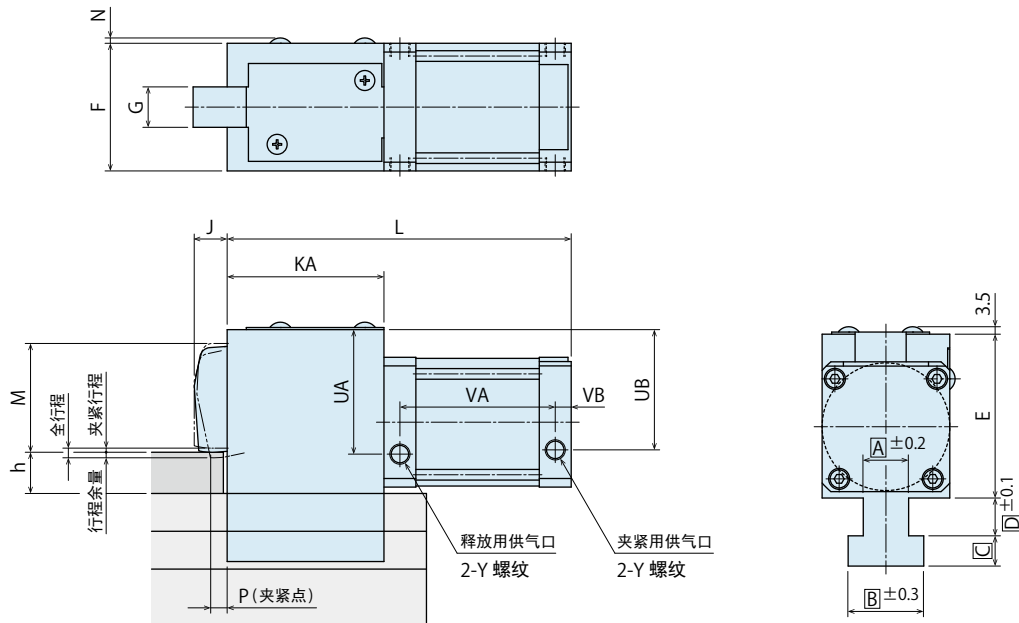
注意事项

- 1. 上表中记载的尺寸, 表示参考(目标)尺寸。
由于最小T形槽(T形脚)尺寸等因素, 记载的尺寸往往会有所差异。

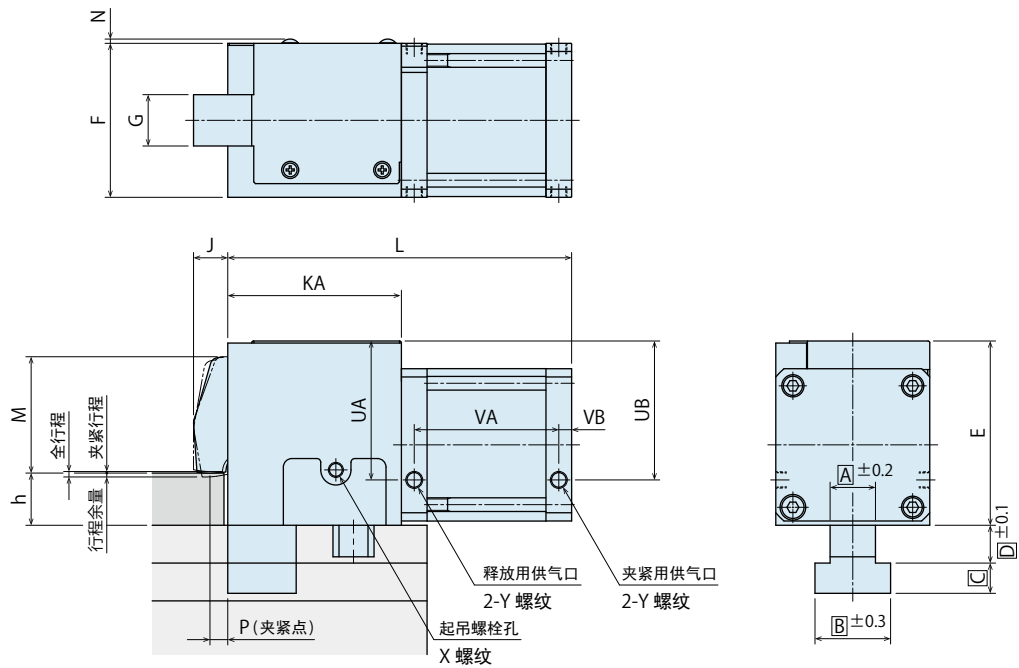
●外形尺寸

※ 本图表示 HB0101 / HB0161 的标准型。
有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。

有关 HB2500 的，请参照第 15 页。



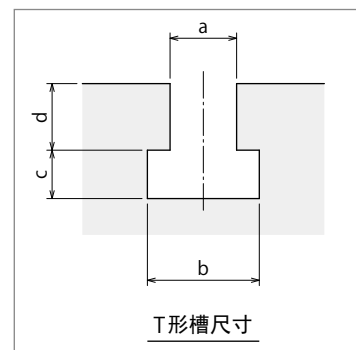
※ 本图表示 HB0252 / HB0402 / HB0632 的标准型。
有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。



注意事项

1. 请在规定夹模器能力范围内使用。
2. 本产品样本所记载的规格及内容，随产品改良会有未预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取规格说明书。

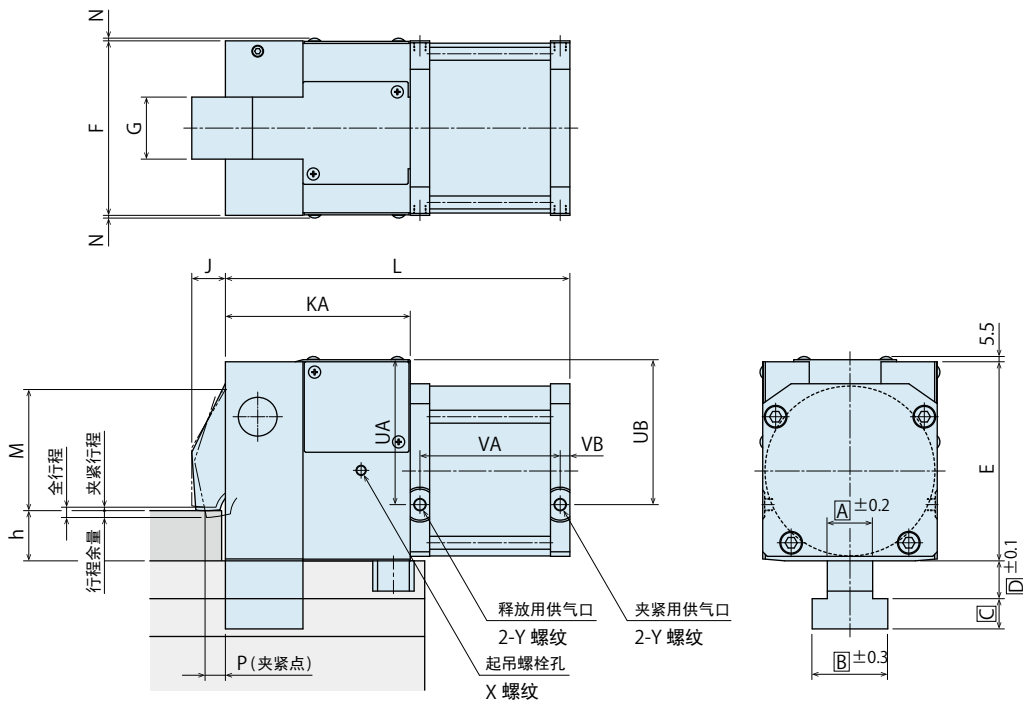
●T形槽尺寸



外形尺寸

※ 本图表示 HB1002 / HB1602 的标准型。
有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。

有关 HB2500 的，请参照第 15 页



外形尺寸表

(mm)

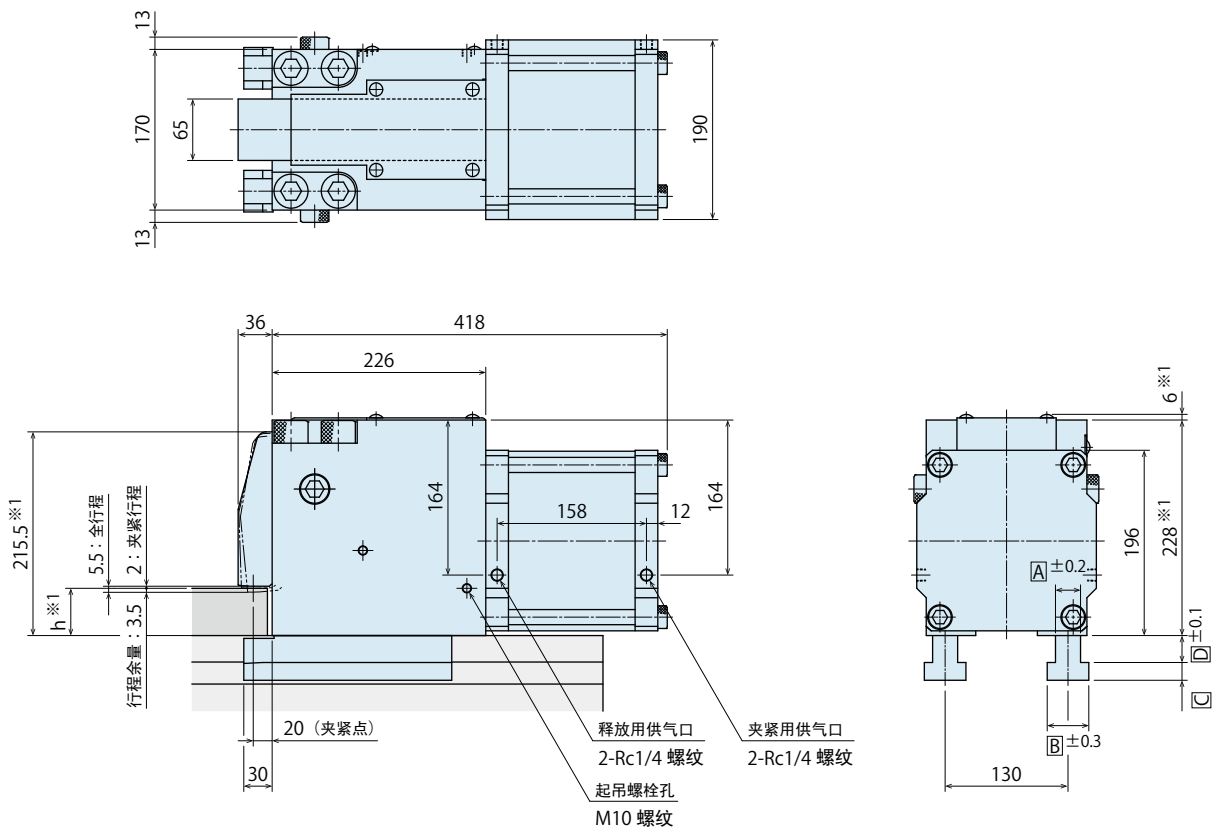
型号	HB0101	HB0161	HB0252	HB0402	HB0632	HB1002	HB1602
全行程	3	3	3.2	3.6	4	4.5	5
夹紧行程	1	1	1	1.1	1.2	1.2	1.2
行程余量	2	2	2.2	2.5	2.8	3.3	3.8
E	69	77	89	108	133	154	186
F	50	60	72	90	110	135	160
G	16	19	25	30	36	48	55
J	14	16	17	20	22	26	30
KA	65	74	87	101.5	121.5	143	179.5
L	148.5	162	181.5	201	236	266.5	337.5
M + h	62	70.5	80.5	98.5	110	134	163.5
N	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	3.5
P	7	7.5	8.7	10	11	13	17
UA	53	58.5	68.5	81.5	96	110.5	132
UB	51	56.5	68.5	81.5	96	110.5	132
VA	68.5	73	79.5	84.5	99.5	108.5	132
VB	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5	10
X	-	-	-	-	M8	M8	M10
Y	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4
模具	min. h	15±0.3	15±0.3	20±0.3	20±0.3	30±0.3	40±0.3
	max. h	35±0.3	40±0.3	40±0.3	45±0.3	50±0.3	70±0.3

注意事项

1. 夹模器 T 脚部 A B C D 尺寸由 T 型槽尺寸决定。
2. 订货时，请标明 T 形槽尺寸 $a \cdot b \cdot c \cdot d$ 以及模具夹持部厚度尺寸 (h 尺寸)。
3. T 槽 d 尺寸公差，请务必统一在 $\pm 0.2\text{mm}$ 以内。
4. 标记模具夹持部位厚度 (h 尺寸) 时，应精确到 $\pm 0.3\text{mm}$ 以下。
5. 针对指定的模器夹持部厚度 (h 尺寸)，E 尺寸不变，通过变化 M 尺寸进行对应。
由于最小模具厚度限制所产生的影响等因素，导致无法提高 E 尺寸时，请向本公司咨询。
6. 需使用上述以外的规格和尺寸时，请向本公司咨询。

外形尺寸

※ 本图表示 HB2500 型夹模器。
有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。



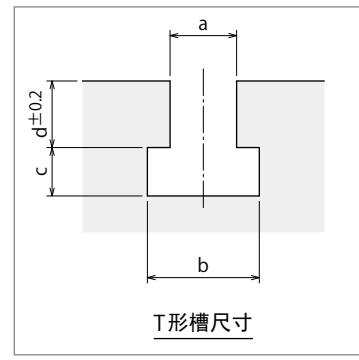
(mm)

型 号		HB2500
模具	min. h	50±0.3
	max. h	90±0.3

注意事项

- ※1. 针对指定的模器夹持部厚度 (h 尺寸)，夹模器全高 (228mm+6mm) 不变，通过变化压板厚度进行对应。
由于最小模具厚度限制所产生的干涉等因素不能提高夹模器的总高度时，请另行咨询。
- 1. 请在规定夹模器能力范围内使用。
- 2. 本产品样本所记载的规格及内容，随产品改良会有未预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取规格说明书。
- 3. 夹模器 T 脚部 A B C D 尺寸由 T 型槽尺寸决定。
- 4. 订货时，请标明 T 形槽尺寸 a · b · c · d 以及模具夹持部厚度尺寸 (h 尺寸)。
- 5. T 槽 d 尺寸公差，请务必统一在 ±0.2mm 以内。
- 6. 标记模具夹持部位厚度 (h 尺寸) 时，应精确到 ±0.3 mm 以下。
- 7. 需使用上述以外的规格和尺寸时，请向本公司咨询。

T形槽尺寸



MEMO

气动
夹模器系统

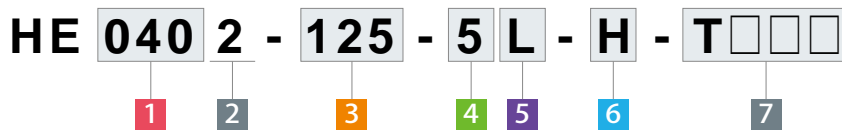
气压夹模器

气阀单元

操作面板
控制单元

注意事项

● 型号表示



1 夹模器能力

010 : 10kN	063 : 63kN
016 : 16kN	100 : 100kN
025 : 25kN	160 : 160kN
040 : 40kN	250 : 250kN

2 设计编号

- 0** : 是指产品的版本信息。(**1** 夹模器能力...250)
- 1** : 是指产品的版本信息。(**1** 夹模器能力...010 / 016)
- 2** : 是指产品的版本信息。(**1** 夹模器能力...025 / 040 / 063 / 100 / 160)

3 滑动行程量 (气缸行程)

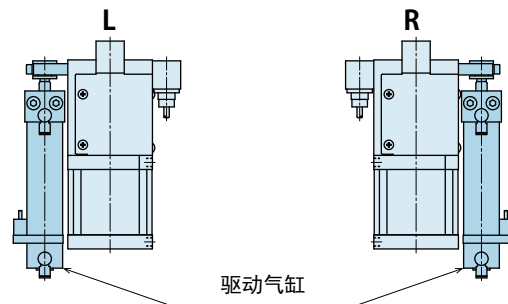
- 25** : 夹模器移动距离 = 25mm
?
 - 300** : 夹模器移动距离 = 300mm
- ※ 可选择的 **3** 滑移行程, 会根据 **1** 夹紧能力而有所不同。请参考规格的滑移行程。
※ 关于夹模器移动距离的计算, 请考虑余量。

4 开关负荷电压 (电流)

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

5 驱动气缸安装位置

- L** : 左 (从夹模器后方观察时的左侧)
- R** : 右 (从夹模器后方观察时的右侧)



6 选配项符号

- 无记号 : 标准
- H** : 高型 (高于外形尺寸图所示的max. h时)
- J** : 低型 (低于外形尺寸图所示的min. h时)
- Q** : 双气缸
- S** : 垫片特殊^{※1}
- V** : 高温规格 (0 ~ 120°C)

注意事项
 ※1. 仅可在 **1** 夹模器能力 010 ~ 160 时选择。
 1. 有时选配项符号组合后, 可能会产生不对应。

7 制造编号

制造编号是管理决定夹模器主要规格所必需的T形脚尺寸·模具夹持部厚度尺寸的编号。
 确认规格后, 由弊公司进行编号。

规格

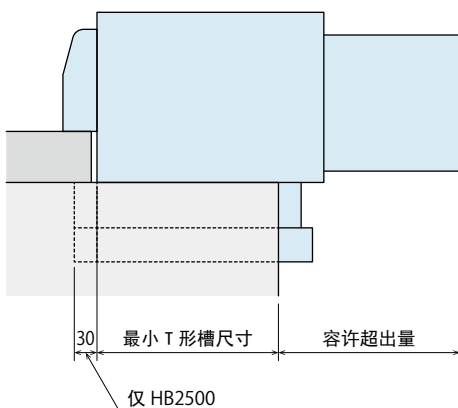
型号	HE0101	HE0161	HE0252	HE0402	HE0632	HE1002	HE1602	HE2500	
HB夹模器型号	HB0101	HB0161	HB0252	HB0402	HB0632	HB1002	HB1602	HB2500	
夹模器能力 ^{※2}	10	16	25	40	63	100	160	250	
常用夹模器供给气压(推荐)	MPa 0.5								
最低动作气压 ^{※3}	MPa 0.4								
驱动气缸用供给气压	MPa 0.4~0.5								
保持力 ^{※4}	气压 0.4 MPa	10	16	25	40	63	100	160	250
	kN 气压 0 MPa	2.9	5.9	7.6	13	18	27	41	65
夹紧力 ^{※4}	气压 0.5 MPa	8	14	20	32.6	49.2	77	127	194
	kN 气压 0.4 MPa	7.1	12.1	17.1	27.9	41.9	65	107	164
	气压 0 MPa	2	2.9	4.4	7.5	10.3	15	24	35
全行程	mm	3	3	3.2	3.6	4	4.5	5	5.5
夹紧行程	mm	1	1	1	1.1	1.2	1.2	1.2	2
行程余量	mm	2	2	2.2	2.5	2.8	3.3	3.8	3.5
滑动行程范围	mm	25~150	25~150	25~200	25~200	25~300	50~300	50~300	50~300
气缸容量	夹紧侧	56	94	144	259	444	773	1334	2468
	cm ³ 释放侧	52	88	135	244	416	729	1262	2346
使用流体	干燥空气								
使用温度 ^{※5}	°C	0~70 (0~120°C, V:高温规格。)							
使用频度 ^{※6}		1天20次以下							

注意事项

- ※2. 请在规定的夹模器能力范围内使用。
- ※3. 有必要维持释放状态时, 须向释放用供气口供给 0.4MPa 以上的气压。
- ※4. 保持力和夹紧力有 ±10% 的波动。
- ※5. 关于使用温度为 0~120°C, 其中选配项 V: 高温规格。(开关部位: 80°C 以下)
- ※6. 使用频率超过 1 天 20 次时, 请向本公司询问。
 1. 需使用上述以外的规格和尺寸时, 请向本公司咨询。

HE夹模器 夹紧时的容许超出量

(mm)



型号	最小 T 形槽尺寸	容许超出量
HE0101	40.5	108
HE0161	49	113
HE0252	59	122.5
HE0402	73.5	127.5
HE0632	111.5	124.5
HE1002	133	133.5
HE1602	170.5	167
HE2500	226	192

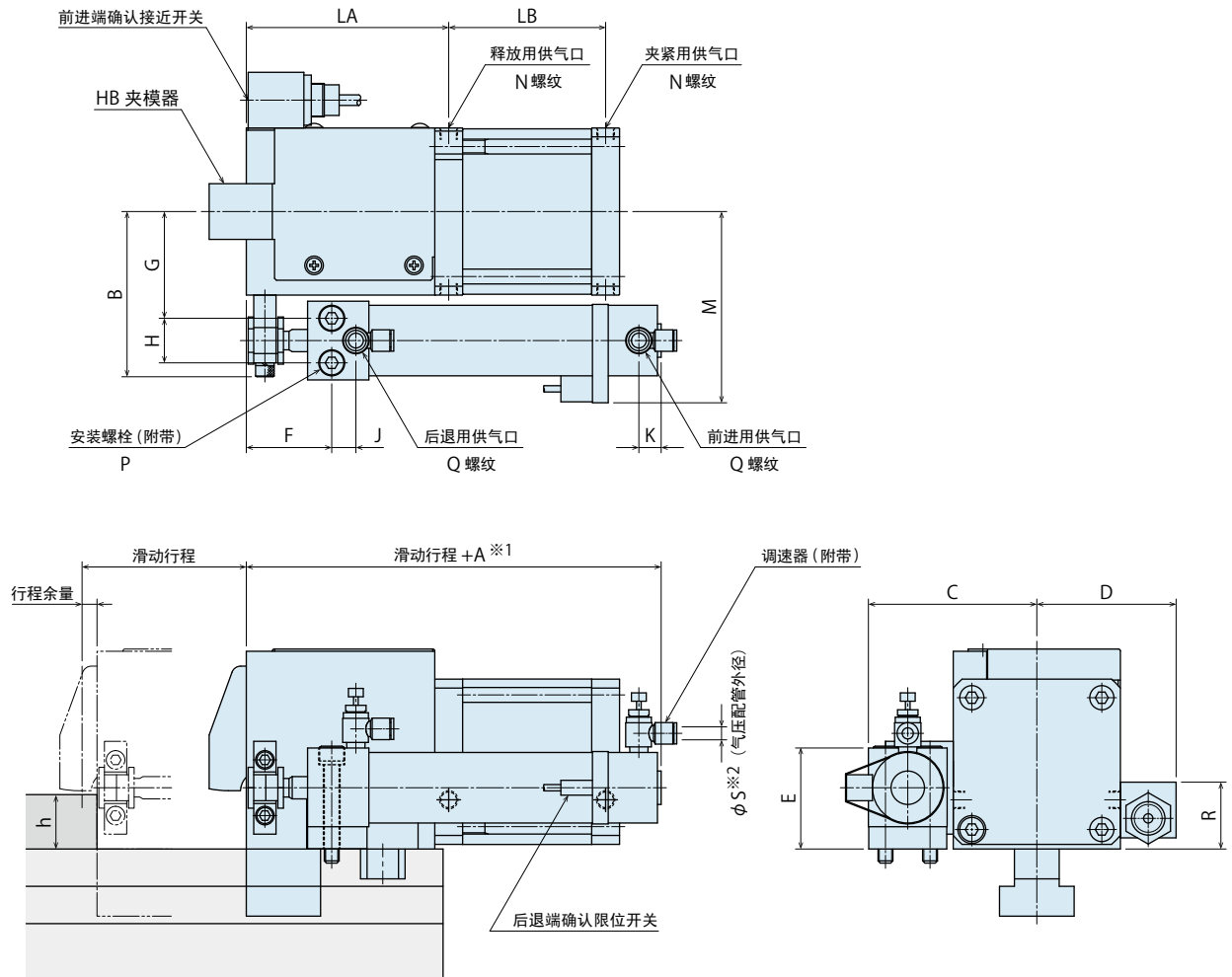
注意事项

1. 上表中记载的尺寸, 表示参考(目标)尺寸。
由于最小 T 形槽(T形脚)尺寸等因素, 记载的尺寸往往会有所差异。

●外形尺寸

※ 本图表示 HE 型夹模器的标准型。
 有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。
 有关夹模器本体部的详细尺寸，请参照 HB 型夹模器（第 11 ~ 15 页）。

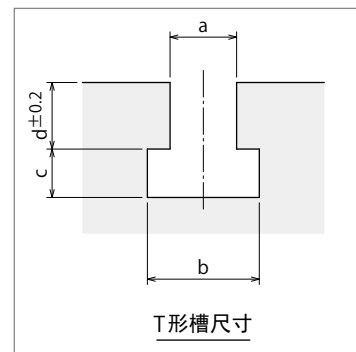
有关 HE2500 的，请参照第 21 页。



注意事项

1. 请在规定夹模器能力范围内使用。
2. 本产品样本所记载的规格及内容，随产品改良会有未预先通知就进行变更的可能。请在采用前索取规格说明书。
3. 请在确保行程余量为 2 ~ 5mm 的情况下设置夹模器。

●T形槽尺寸




外形尺寸表

(mm)

型号	HE0101	HE0161	HE0252	HE0402	HE0632	HE1002	HE1602	
HB夹模器型号	HB0101	HB0161	HB0252	HB0402	HB0632	HB1002	HB1602	
全行程	3	3	3.2	3.6	4	4.5	5	
夹紧行程	1	1	1	1.1	1.2	1.2	1.2	
行程余量	2	2	2.2	2.5	2.8	3.3	3.8	
A ^{※1}	105	105	112	118	136	157	169	
B	56.5	61.5	73.5	89	108.5	132.5	151.5	
C	59.5	64.5	76.5	91	113	137.5	163	
D	55	60	66	75	85	97.5	110	
E	36.5	36.5	45.5	54.5	64.5	80.5	95.5	
F	39	39	45	46	56	64	72	
G	35	40	47	57.5	70.5	84.5	101	
H	18	18	22	24	32	41	46	
J	9	9	10	13	14	16	20	
K ^{※1}	12	12	12	12	12	14	14	
LA	72.5	81.2	94.5	109	129	150.5	189.5	
LB	68.5	73	79.5	84.5	99.5	108.5	132	
M	68.5	73.5	85	100	121.5	145.5	171.5	
N	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	
P	安装螺栓	M5×0.8×40	M5×0.8×40	M6×50	M8×55	M10×70	M12×85	M16×100
	安装孔加工	M5×0.8螺栓深10	M5×0.8螺栓深10	M6螺栓深12	M8螺栓深16	M10螺栓深20	M12螺栓深24	M16螺栓深32
Q	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/8	Rc1/4	Rc1/4	
R	36	36	36	36	36	33	36	
S ^{※2}	6	6	6	6	6	10	10	

注意事项

- ※1. 如果超出滑动行程表所记载的行程值，“A”、“K”尺寸就会变化，详情请向本公司咨询。
- ※2. -N：配管口 NPT 螺纹时，“S”尺寸为英制尺寸。
1. 夹模器 T 脚部  尺寸由 T 型槽尺寸决定。
 2. 订货时请标明 T 形槽尺寸 a·b·c·d 以及模具夹持部厚度 h 尺寸。
 3. T 槽 d 尺寸公差，请务必统一在 ±0.2mm 以内。
 4. 标记模具夹持部位厚度 (h 尺寸) 时，应精确到 ±0.3 mm 以下。
 5. 需使用上述以外的规格和尺寸时，请向本公司咨询。
 6. 有关夹模器本体部的详细情况，请参照 HB 型夹模器 (第 11 ~ 15 页)。

滑动行程表

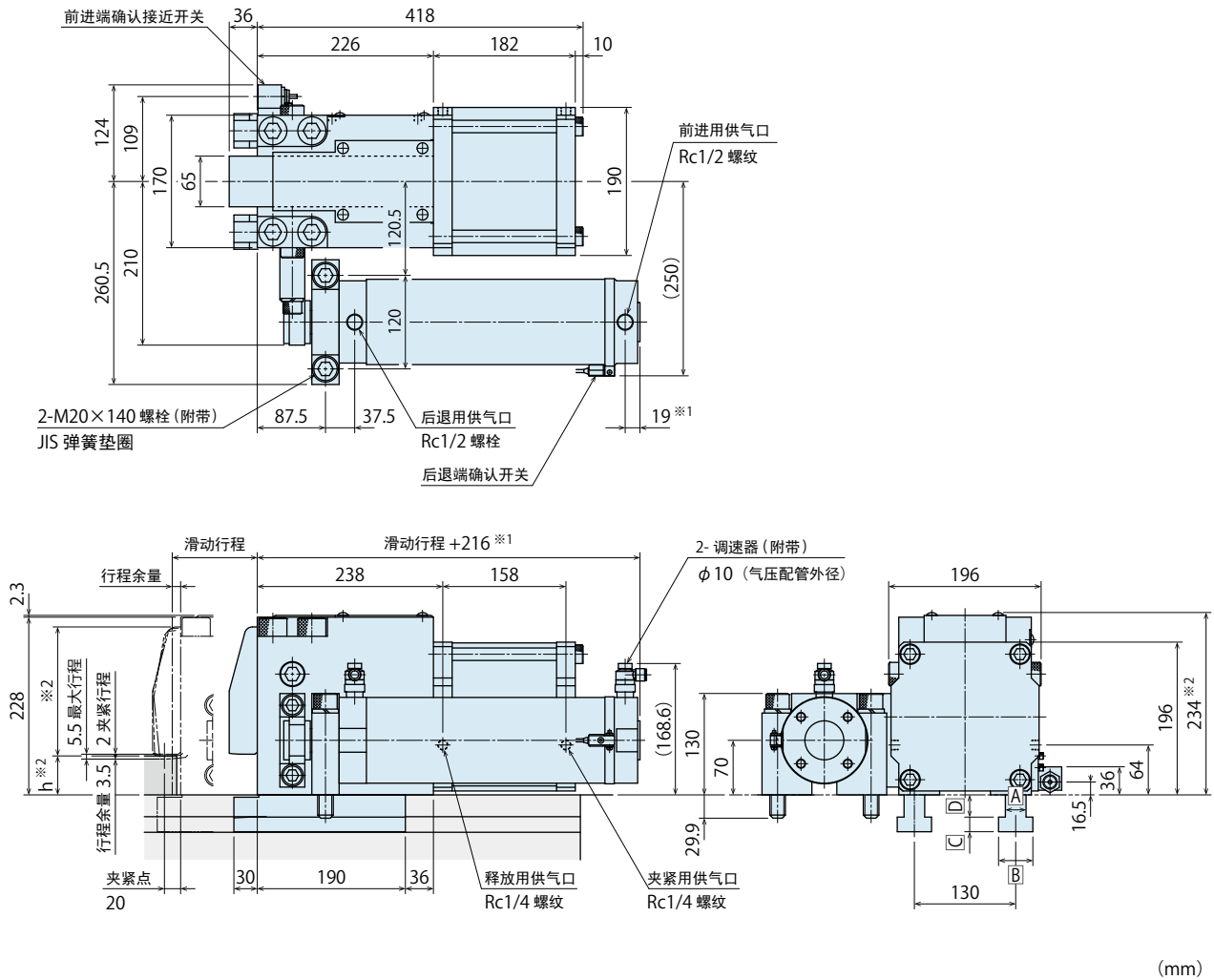
型号	标准滑动行程 (mm)								
	25	50	75	100	125	150	200	250	300
HE0101	○	○	○	○	○	○			
HE0161	○	○	○	○	○	○			
HE0252	○	○	○	○	○	○	○		
HE0402	○	○	○	○	○	○	○		
HE0632	○	○	○	○	○	○	○	○	○
HE1002		○	○	○	○	○	○	○	○
HE1602		○	○	○	○	○	○	○	○
HE2500		○	○	○	○	○	○	○	○

注意事项

1. 如果超出滑动行程表所记载的行程值，“A”、“K”尺寸就会变化，详情请向本公司咨询。

●外形尺寸

※ 本图表示 HE2500 型夹模器的标准型。
 有关选配项的外形尺寸等详情，请向本公司询问。
 有关夹模器本体部的详细尺寸，请参照 HB 型夹模器（第 11 ~ 15 页）。



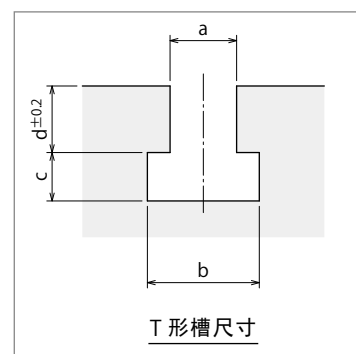
(mm)

型号	HE2500	
模具	min. h	50±0.3
	max. h	90±0.3

注意事项

- ※1. 超过滑移行程表（第 20 页）记载的行程值时，
 ※1 部尺寸“216”“19”会有所差异，请另行咨询。
- ※2. 针对指定的模器夹持部厚度（h 尺寸），夹模器全高（234mm）不变，
 通过变化压板厚度进行对应。
 1. 请在规定夹模器能力范围内使用。
 2. 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。
 3. 请在确保行程余量为 2 ~ 5mm 的情况下设置夹模器。
 4. 夹模器 T 脚部 A B C D 尺寸由 T 型槽尺寸决定。
 5. 订货时请标明 T 形槽尺寸 a · b · c · d 以及模具夹持部厚度 h 尺寸。
 6. T 槽 d 尺寸公差，请务必统一在 ±0.2mm 以内。
 7. 标记模具夹持部位厚度（h 尺寸）时，应精确到 ±0.3 mm 以下。
 8. 需使用上述以外的规格和尺寸时，请向本公司咨询。

●T形槽尺寸



 MEMO

气动
夹模器系统

气压夹模器

气阀单元

操作面板
控制单元

注意事项

● 型号表示



1 对应夹模器能力

- 1 : 夹模器能力 = 10kN ~ 25kN
- 2 : 夹模器能力 = 40kN ~ 63kN
- 3 : 夹模器能力 = 100kN
- 4 : 夹模器能力 = 160kN ~ 250kN
- 5 : 夹模器能力 = 400kN ~ 500kN

4 控制电压

- 1 : AC100V
- 2 : AC200V
- 3 : AC110V
- 4 : AC220V
- 5 : DC24V

2 设计编号

1 : 是指产品的版本信息。

5 常用气压

- 无记号 : 设定压任意 ...仅限于选择 **3** 回路标记中的 **S、T** 回路 (无压力开关) 时
- 4 : 0.4 MPa
- 5 : 0.5 MPa ...包括选择 **3** 回路标记中的 **U** 回路 (附带压力开关) 时

3 回路标记 ^{※1}

- U** : 夹模器回路 (附带压力开关)
(双向电磁阀:2位置双向)
- S** : 滑动回路 (无压力开关)
(电磁阀:3位置中位排气式)
- T** : 滑动回路 (无压力开关)
(双线圈电磁阀:2位置双向)

6 选配项

- 无记号 : 标准
- C** : 负极为公共线
- E** : 无快速排气阀(仅限于选择 **1** 对应夹模器能力 **4** 时)
- K** : 气压表 用颜色区分范围
- N** : 配管口NPT螺纹 ^{※2}
- P** : 气压表能同时标记PSI/MPa
- S** : 附带指示灯和过电压保护回路电磁阀

注意事项

- ※1. 由于 **3** 回路标记的原因, 有些产品须在收到订单后才开始生产。请在订货前确认交货期。
- ※2. 标有 **6** 特殊符号“N: NPT”螺纹规格时, 规格说明书以及其他资料的各种尺寸也标记为英寸。

● 规格

型号	MV7011	MV7021	MV7031	MV7041	MV7051
阀形态	金属密封 / 5 接口·先导型				
位置数·线圈数	选择 3 中的“U”、“T” 时		2 位置双向		
	选择 3 中的“S” 时		3 位置中位排气式		
配管口直径	P 配管口	Rc1/4	Rc1/2	Rc1/2	Rc1/2
	A/B 配管口	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
有效截面积	mm ²	12.5	30	36.5	60
使用流体	干燥空气				
夹模器使用压力	MPa	0.5			
耐压	MPa	0.7			
使用温度	℃	-10 ~ +60			
注油	无需注油				
保护构造	防尘				
附带控制单元的复式接头 (SMC制品)	因回路数的不同而异。 ^{※3}				VV5FS4-01T-031-04-F
电磁阀型号 (SMC制品)	选择 3 中的“U”、“T” 时	VFS2200	VFS3200	VFS3200	VFS3200
	选择 3 中的“S” 时	VFS2400	VFS3400	VFS3400	VFS3400
压力开关型号 (SMC制品)	IS10-01S	IS10-01S	IS10-01S	IS10-01S	IS10-01S
消音器型号 (SMC制品)	AN20-02	AN40-04	AN40-04	AN40-04	AN40-04
快速排气控制阀型号 (SMC制品)	-	-	ASV510F-02-10S	ASV510F-02-12S	-
推荐气压配管外径	mm	φ6	φ10	φ10	φ16

注意事项

※3. 有关气阀控制单元的底座型号, 请参照下表。

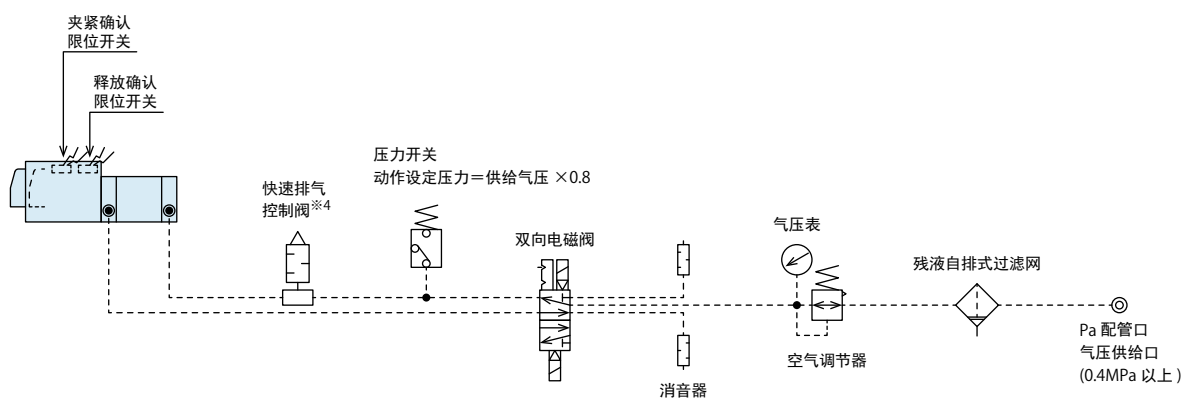
MV型号	回路数	气阀控制单元底座型号(SMC制品)	MV型号	回路数	气阀控制单元底座型号(SMC制品)	MV型号	回路数	气阀控制单元底座型号(SMC制品)
MV7011	1	VV5FS2-01T1-031-02-F	MV7021	1	VV5FS3-01T-031-02-F	MV7031 MV7041	1	VV5FS3-01T-031-03-F
	2	VV5FS2-01T1-041-02-F		2	VV5FS3-01T-041-02-F		2	VV5FS3-01T-041-03-F
	3	VV5FS2-01T1-051-02-F		3	VV5FS3-01T-051-02-F		3	VV5FS3-01T-051-03-F
	4	VV5FS2-01T1-061-02-F		4	VV5FS3-01T-061-02-F		4	VV5FS3-01T-061-03-F

回路标记 (参考)

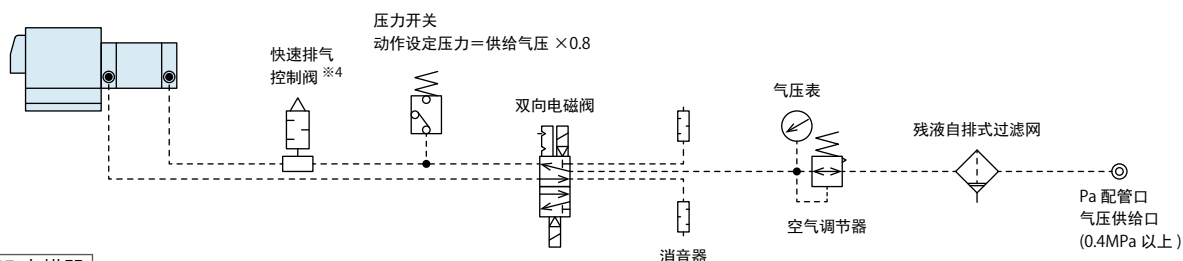
回路标记	回路内容	适用夹模器:使用例
U	夹模器回路 × 1 回路	HB / HC: 仅适用于立式注塑机的上模
UU	夹模器回路 × 2 回路	HB / HC: 卧式注塑机 固定盘 / 移动盘同时操作
UUU	夹模器回路 × 3 回路	HB / HC: 立式注塑机 上模1回路 / 下模2回路
UUSS	夹模器回路 × 2 回路 驱动气缸用回路 × 2 回路	HE: 卧式注塑机 固定盘 / 移动盘

一般操作回路例

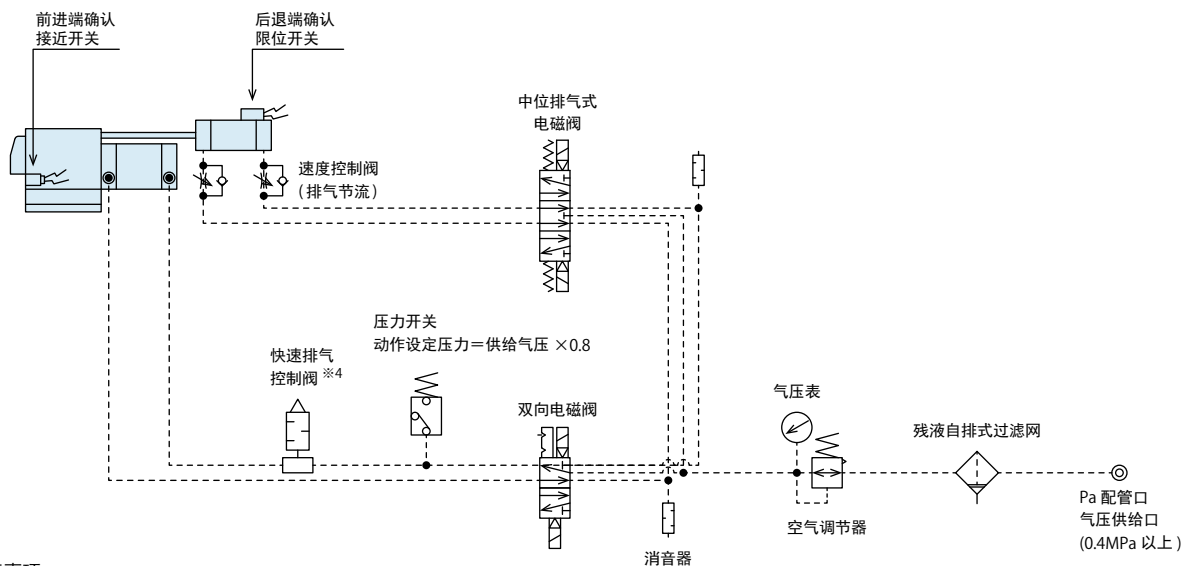
HC 夹模器



HB 夹模器



HE 夹模器

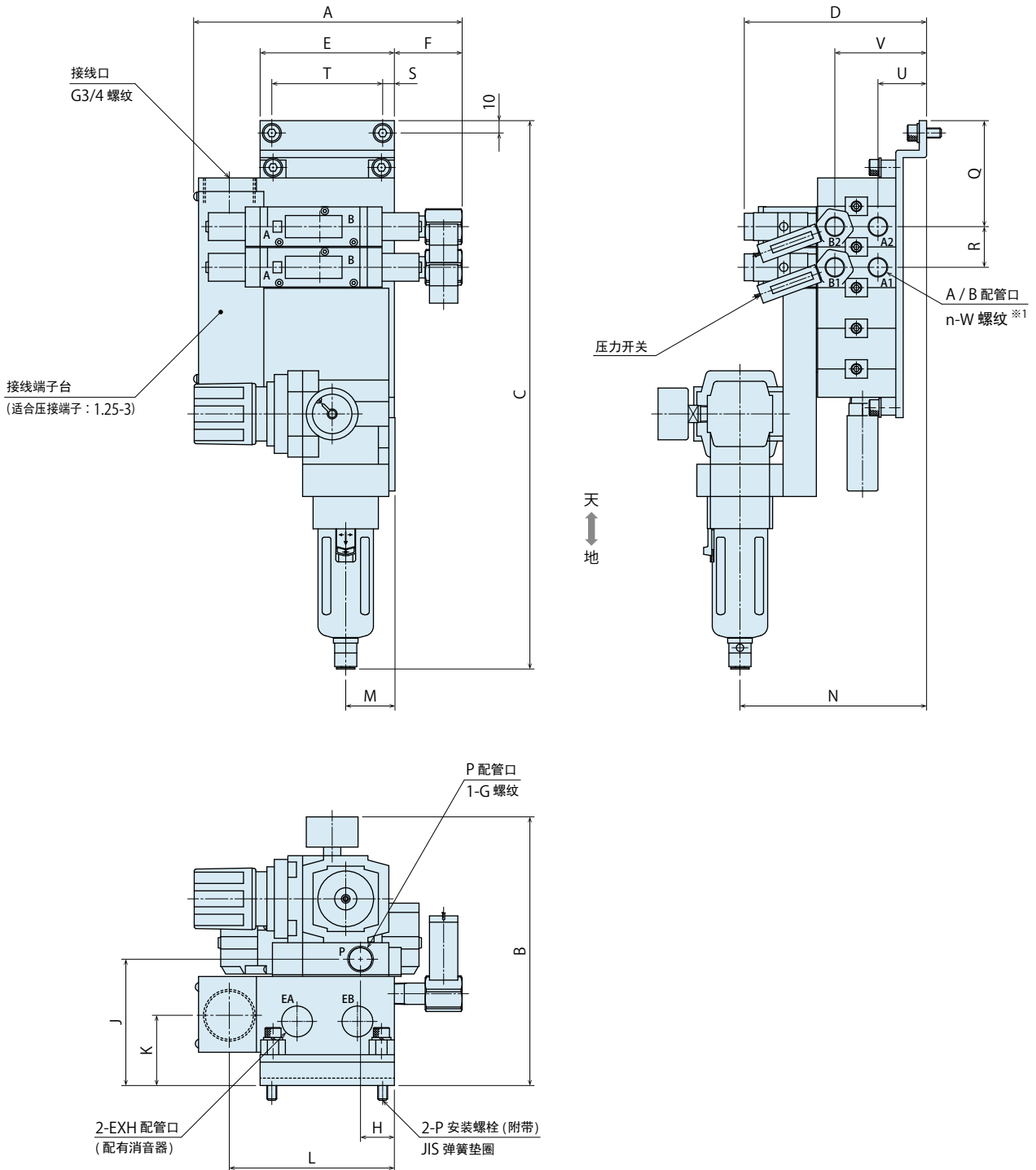


注意事项

- ※4. MV7031 / MV7041 型空气阀单元附带有快速排气控制阀。
用于夹紧回路, 请安装在排气效率良好的场所。
回路标记已简化。


外形尺寸

※ 本图表示 MV7011-UU / MV7021-UU / MV7031-UU / MV7041-UU 气阀单元的标准型。
有关 MV7051-U 型阀单元的外形尺寸等详情，请参照第 27 页。



注意事项

1. 安装时应严格按照图中上下方向进行安装。
2. 请供给干燥空气。
3. 空气配管作业时应充分考虑到防锈，请使用不锈钢管或尼龙管等。
4. 配管长度较长且排气效率不良时，其释放动作时间就会延长。
在回路中设置快速排气阀等实施，可缩短释放动作时间。
再有，MV7031 / MV7041 型空气阀单元附带有快速排气阀。

 外形尺寸表

(mm)

型号	MV7011	MV7021	MV7031	MV7041
A	222.5	220	220.5	220.5
B	183	218	218	218
C	1 回路	345	411.5	411.5
	2 回路	373	444.5	444.5
	3 回路	401	477.5	477.5
	4 回路	429	510.5	510.5
D	102.5	148	148	148
E	83	109	109	109
F	70	57	57.5	57.5
G	Rc1/4	Rc1/2	Rc1/2	Rc1/2
H	32.5	27.5	27.5	27.5
J	80.5	102.5	102.5	102.5
K	48	57	57	57
L	128	134	134	134
M	34	40	40	40
N	119	151	151	151
P	M6×14	M8×20	M8×20	M8×20
Q	67.5	86	86	86
R	28	33	33	33
S	6.5	9.5	9.5	9.5
T	70	90	90	90
U	32.5	39.5	39.5	39.5
V	58.5	74.5	74.5	74.5
W	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8

注意事项

※1. n 为回路数 ×2。

气动
夹模器系统

气压夹模器

气阀单元

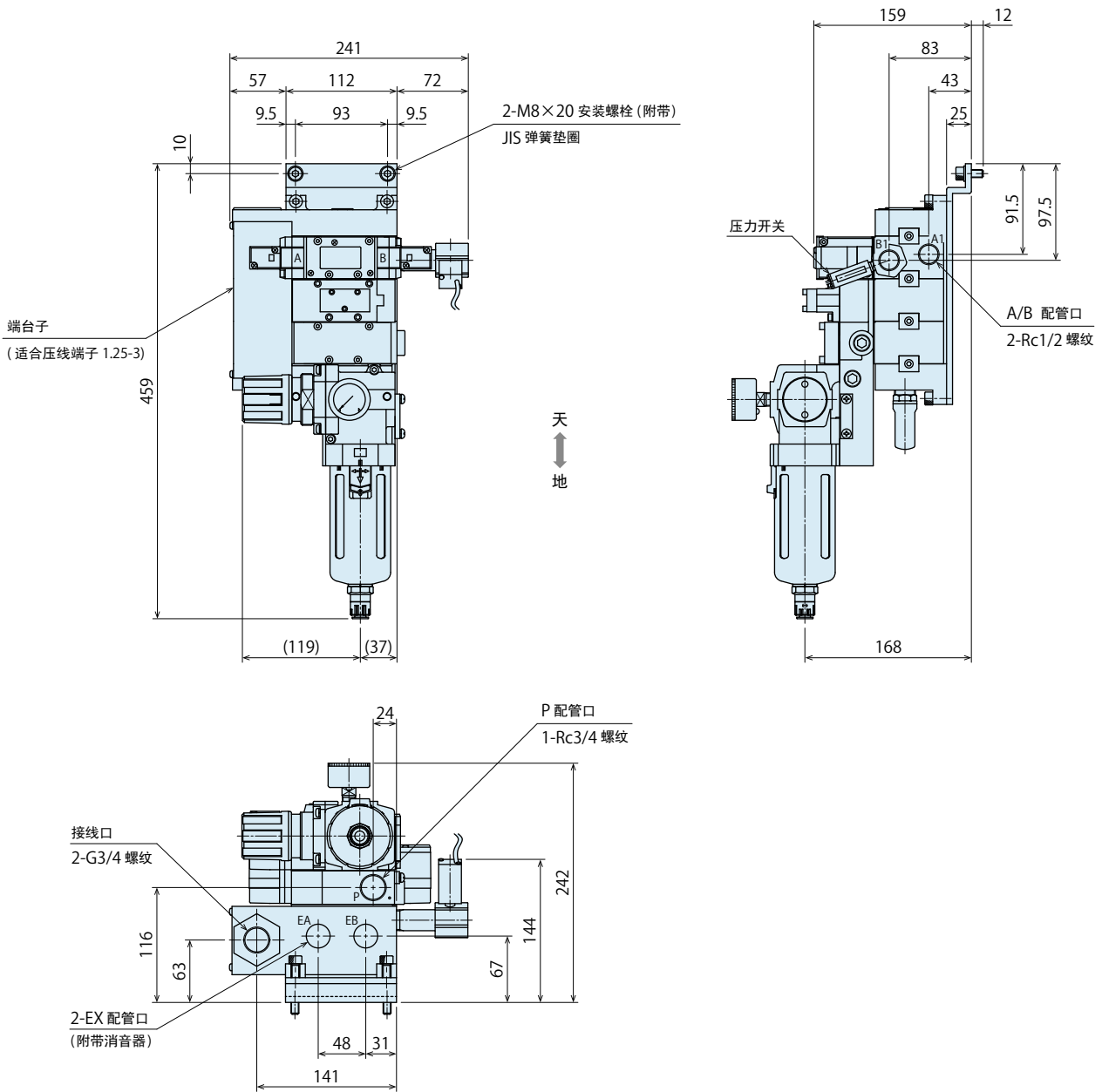
操作面板
控制单元

注意事项

● 外形尺寸

※ 本图表示 MV7051-U 型气阀单元的标准型。

有关 MV7011-UU / MV7021-UU / MV7031-UU / MV7041-UU 型气阀单元的外形尺寸等详情，请参照第 25 页。



注意事项

1. 安装时应严格按照图中上下方向进行安装。
2. 请供给干燥空气。
3. 空气配管作业时应充分考虑到防锈，请使用不锈钢管或尼龙管等。
4. 配管长度较长且排气效率不良时，其释放动作时间就会延长。

MEMO

气动
夹模器系统

气压夹模器

气阀单元

操作面板
控制单元

注意事项

● 型号表示

MVQ 00 **2** **0** - **10** - **01** - **N**

1 2 3 4 5

1 配管口直径

2 : 1/4
3 : 3/8

2 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

3 适用气压配管口直径 ※1

06 : φ6 mm 07 : φ6 in
10 : φ10 mm 11 : φ10 in
12 : φ12 mm 13 : φ12 in

4 回路数

1 : 1回路
2 : 2回路

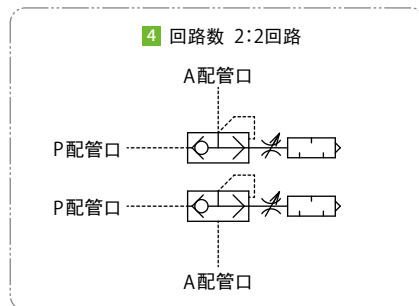
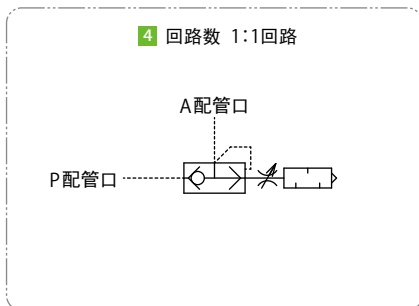
5 选配项 ※1

无记号 : 3 适用气压配管口直径...mm (公制尺寸)
N : 3 适用气压配管口直径...in (英制尺寸)

注意事项

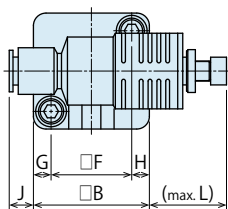
※1. 有关 3 适用气压配管口直径中的 07 / 11 / 13, 以及 5 选配项中的 N : 适用气压配管直径 in (英制尺寸) 的外形尺寸, 请向本公司咨询。

● 回路标记

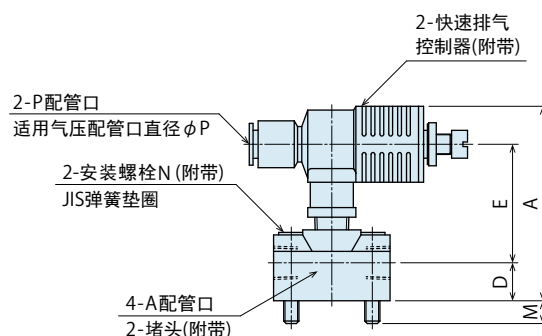
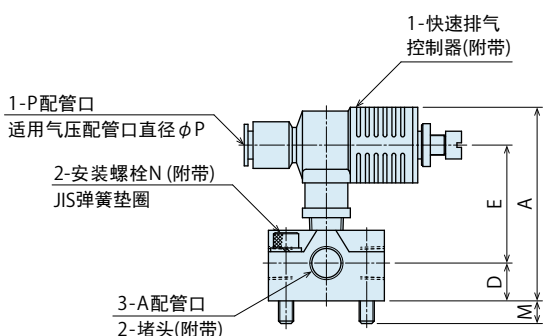
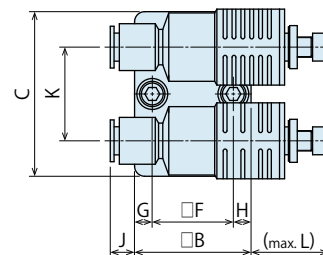


● 外形尺寸

MVQ0020-□-01

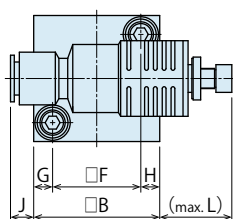


MVQ0020-□-02

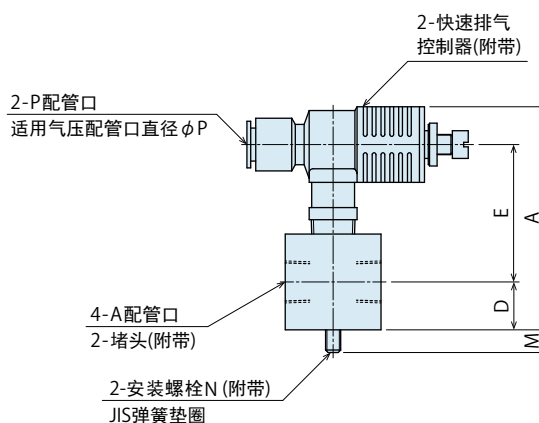
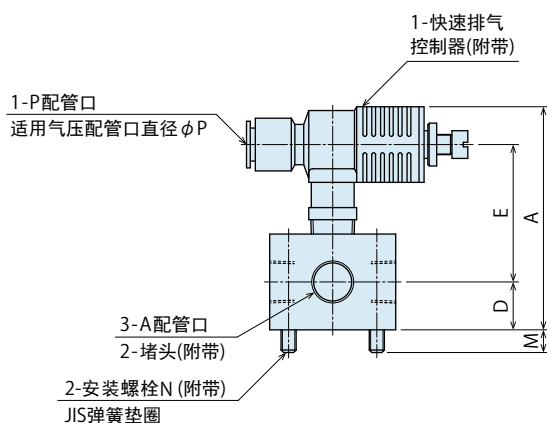
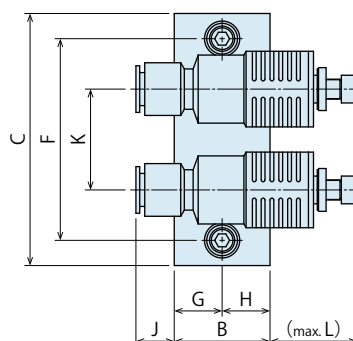


外形尺寸

MVQ0030-□-01



MVQ0030-□-02



外形尺寸表

型号	MVQ0020-06-01	MVQ0020-06-02	MVQ0020-10-01	MVQ0020-10-02	MVQ0020-12-01	MVQ0020-12-02	MVQ0030-12-01	MVQ0030-12-02
适用夹模器型号	HC0103 ~ HC0404		HC0633 / HC1003		HC1603 / HC2503		HC4000 / HC5000	
适用气阀单元型号	MV7011 / MV7021		MV7031		MV7041		MV7051	
A	62.2	62.2	76.8	76.8	76.8	76.8	88.5	88.5
B	46	46	46	46	46	46	50	38
C	-	65	-	65	-	65	-	100
D	15	15	15	15	15	15	19	19
E	38.4	38.4	46.8	46.8	46.8	46.8	54.5	54.5
F	32	32	32	32	32	32	35	80
G	7	7	7	7	7	7	7.5	19
H	7	7	7	7	7	7	7.5	19
J	1.1	1.1	9.6	9.6	11.2	11.2	9.2	15.2
K	-	37	-	37	-	37	-	40
L	22.8	22.8	30.6	30.6	30.6	30.6	28.6	34.6
M	9	9	9	9	9	9	9	9
N	M6×30	M6×30	M6×30	M6×30	M6×30	M6×30	M6×30	M6×30
P	6	6	10	10	12	12	12	12
A 配管口	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc1/4	Rc3/8	Rc3/8
快速排气控制器	ASV310F-02-06S (SMC 制品)		ASV510F-02-10S (SMC 制品)		ASV510F-02-12S (SMC 制品)		ASV510F-03-12S (SMC 制品)	

注意事项

- 有关 **3** 适用气压配管口直径中的 07 / 11 / 13, 以及 **5** 选项项中的 N : 适用气压配管直径 in (英制尺寸) 的外形尺寸, 请向本公司咨询。

操作面板 / 控制单元

Model YMC

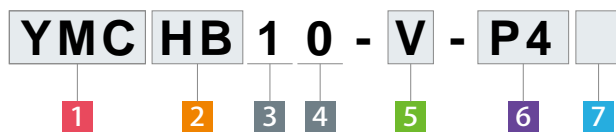
Model YMV



可根据各种模具的交换方式选择最合适的系统配置。

PAT.

型号表示



1 控制单元型

YMC : 卧式注塑机用
YMV : 立式注塑机用

2 适用夹模器型号

HB : HB型夹模器
HC : HC型夹模器
HE : HE型夹模器

3 压力源

1 : 夹模器回路上设置有压力开关
(使用MV气阀单元时)

4 设计编号

是指产品的版本信息。

5 注塑机种类 模具搬入出方向

1 YMC: 选择卧式注塑机时
V : 纵向换模方式
H : 横向换模方式

1 YMV: 豎型成形機用選擇時

A : 仅上型
B : 上下型
R□ : 下型旋转(Rotary)上型×1 下型×2
下型旋转台停止位置
R1:1处 / **R2**:2处 / **R3**:3处 / **R4**:4处

6 选配项

无记号: 无
S2~S8: 附带模具确认用接近开关(串联式) 单侧2~8个
(**2** 仅适用于**HE**夹模器)
P2~P8: 附带模具确认用接近开关(独立式) 单侧2~8个
(**2** 仅适用于**HB**夹模器)
F : 空夹确认
(**2** 仅适用于**HE**夹模器)
W : 附带远程监控系统^{※1}
L : 无定位销输出控制+释放完成信号^{※2}

※1. 关于选配项 **W** 的详细信息, 请另行垂询。

※2. 选配项 **L**, 仅可在横向换模时选择。

7 标牌语言

无记号: 标准(日文标牌)
N : 英文标牌
C : 中文标牌

规格

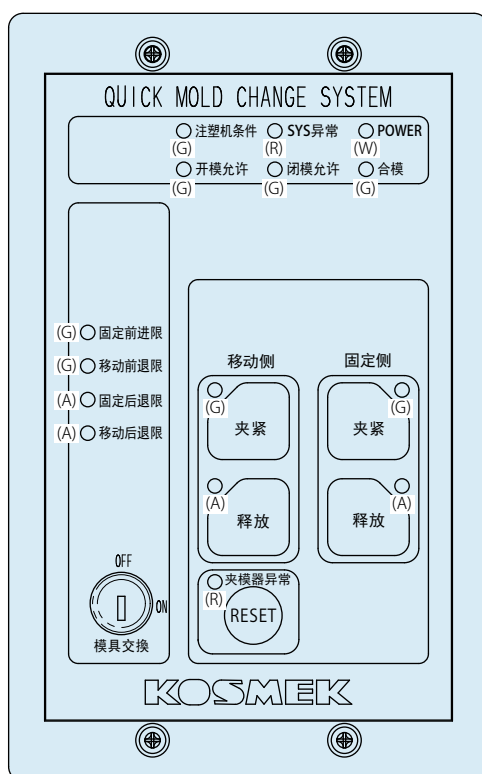
型号	YMC□10/YMV□10	
控制盘动作电压	DC24V (由附带的电源控制器供给)	
附带电源控制器	电源电压	AC100V~240V (50/60Hz)
	电源容量	30W

注意事项

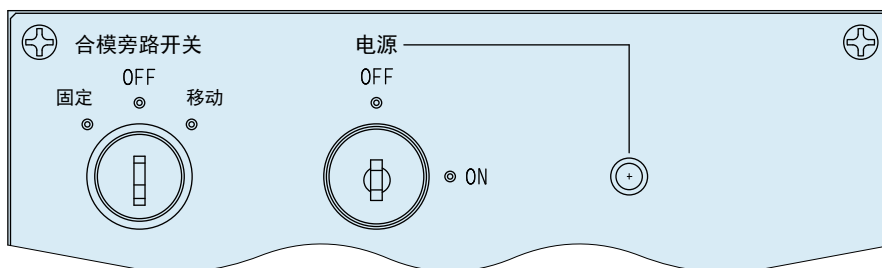
1. 关于上面记述以外的规格，我公司将以非标产品进行对应。
2. 信号的交接以干式接点方式进行。
3. 注塑机的输出接点，请使用微小信号。(DC24V / 10mA)
4. 操作·控制单元的输出接点额定为：DC24V / 0.5A。
5. 对于信号名称，会因各注塑机厂家而有所差异。

操作面板详情

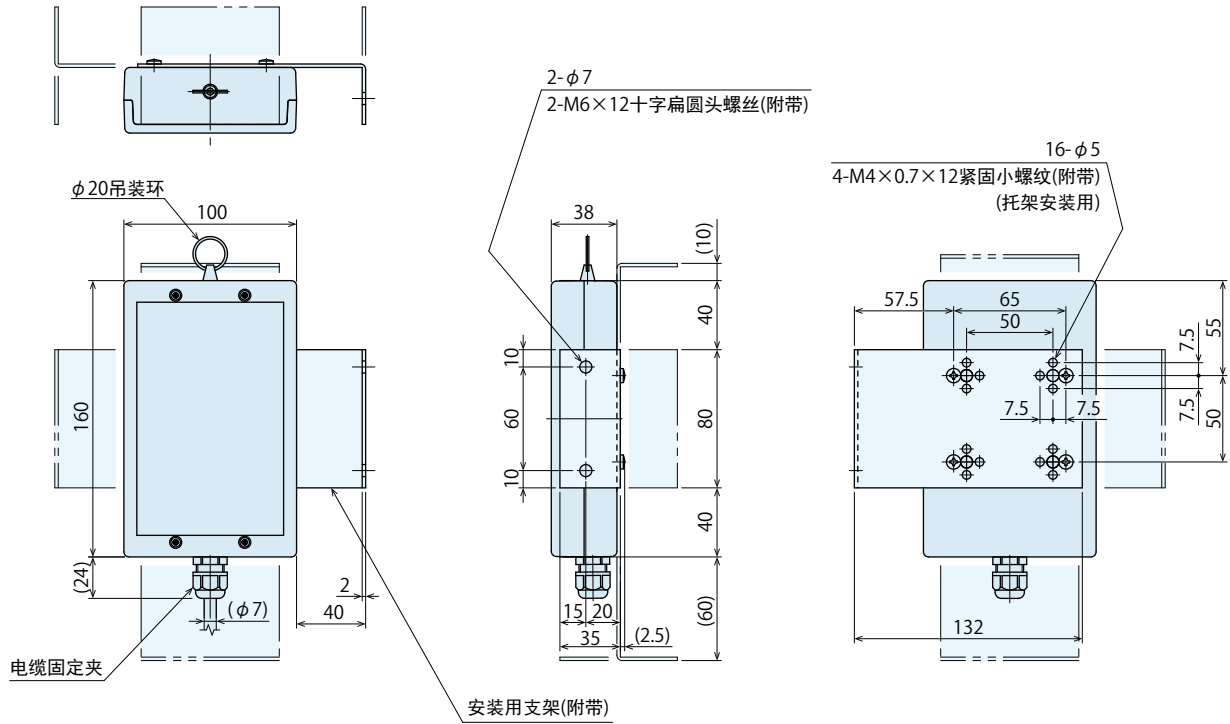
- (G) 指示灯：黄绿
- (A) 指示灯：琥珀色 (橙)
- (R) 指示灯：红
- (W) 指示灯：白



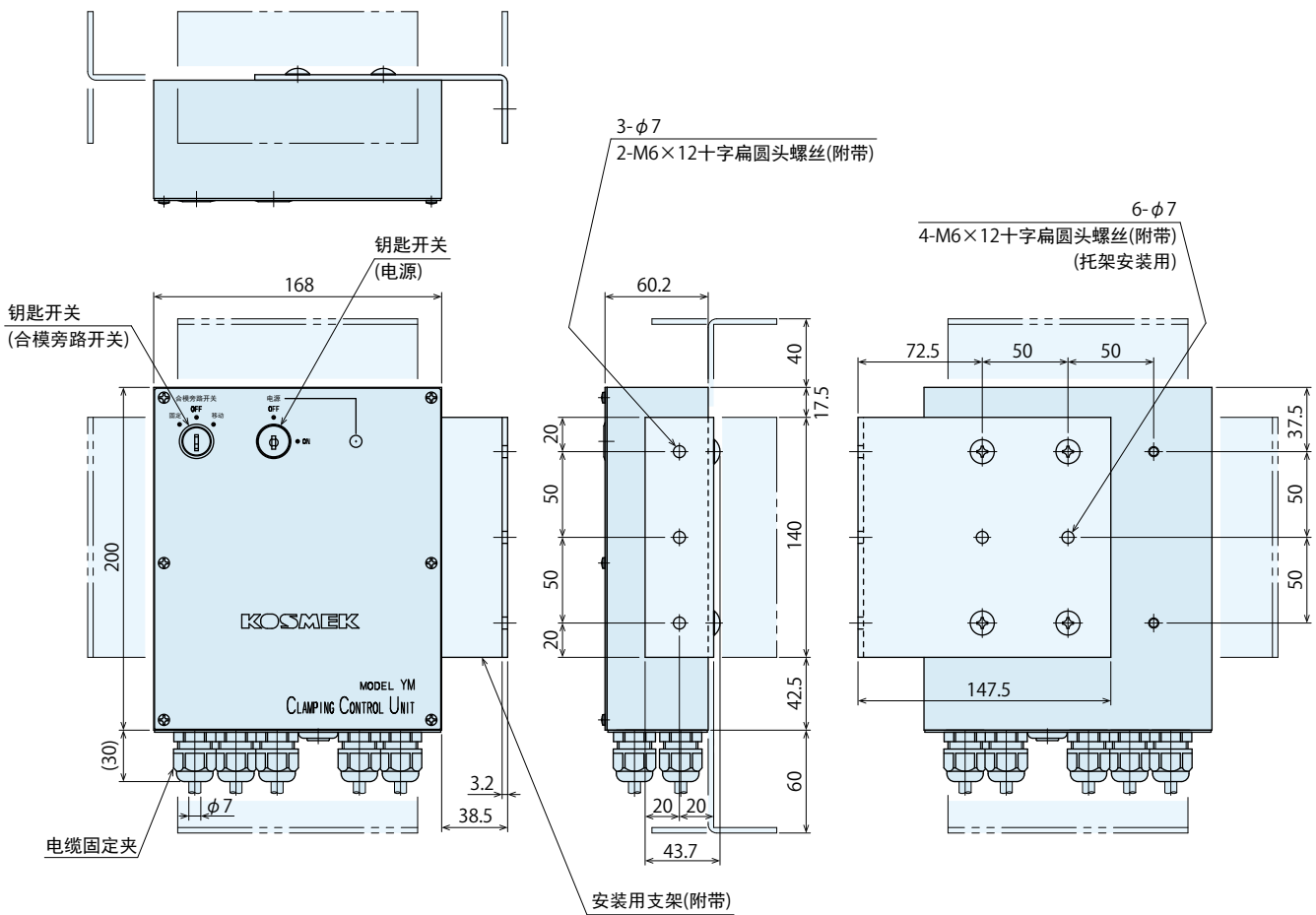
控制单元详情



● 外形尺寸：操作盘



● 外形尺寸：控制单元



注意事项

1. 关于安装托架的安装位置，设置在上下左右都可以。

操作顺序：选用YMCHE10-V时

※ 如需要其它型号的操作顺序手册，请另行联系。

夹模器的操作条件

注塑机条件			夹模器操作面板	
操作模式「模具交换模式」	闭模完成	射嘴后退 (选配项)	顶杆后退 (选配项)	模具交换「ON」

注意事项 1. 模具交换开关「ON」时，即处于模具交换过程中，与夹模器的状态无关，夹模器不会发生异常。

模具搬出 (取出模具时)

操作顺序	确认事项	注意事项
进行模具交换的准备作业。 注塑机条件一切就绪。 「射嘴后退」、「顶杆后退」等 (选配项输入)		
用天车吊起模具。		请确认吊索并无松弛现象，天车已确实吊住模具。
将注塑机模式切换到模具交换模式。	「成形机条件」指示灯点灯 	
将夹模器操作面板上的「模具交换」开关切换到「ON」的状态。 		钥匙开关必须由负责人保管。
使注塑机进入「闭模完成」模式。	「闭模完成」指示灯点灯。 	
按下夹模器操作面板上的「固定侧」释放按钮以及「可动侧」释放按钮。 	「固定侧后退限位」、「可动侧后退限位」指示灯点灯 「松开」指示灯点灯 	
	「开模允许」确认指示灯点灯	
使注塑机「开模」。		请低速或微动操作。
搬出模具。		模具搬出后，请确认夹模器以及型板内机器是否存在异常现象。

模具搬入 (模具安装时)

操作顺序	确认事项	注意事项
用天车搬入模具。		搬入前请确认模具的规格是否正确。
使注塑机进入「闭模完成」模式。	「闭模完成」指示灯点灯。 	
按下夹模器操作面板上的「固定侧」夹紧按钮以及「可动侧」夹紧按钮。 	「固定侧前进限位」、「可动侧前进限位」指示灯点灯 「夹紧」指示灯点灯 	
将夹模器操作面板上的「模具交换」开关切换到「OFF」的状态。 	「开模允许」、「闭模允许」指示灯点灯	
从天车上卸下模具。		请确认夹模器以及型板内机器是否有异常现象。

安全联锁的输入输出

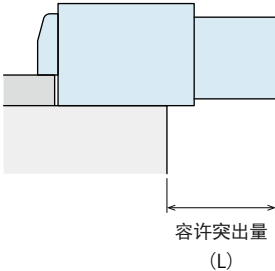
※ 关于本表格以外的输入输出 (特殊对应)，请另行咨询。

注塑机输出信号	内容
模具交换模式	确认注塑机操作模式已切换到可进行模具交换状态的信号。此时注塑机处于可低速开闭模的状态。
闭模完成 (升压)	确认模具已完成闭模的信号。禁止在开模状态下松开夹模器，防止模具脱落。
射嘴后退限位	确认射嘴或射出单元已经后退到位的信号。防止在吊出模具时损坏射嘴。
顶杆后退限位	确认顶杆后退到位的信号。防止在吊出模具时损坏顶杆。
注塑机输入信号	内容
开模允许	当夹模系统处于可开模状态时，注塑机可以开模的信号。
闭模允许	当夹模系统处于可闭模状态时，注塑机可以闭模的信号。
模具交换「ON」	夹模系统处于模具交换中的信号。
夹模器异常	夹模器回路发生异常的时候，用于紧急停止注塑机的信号。
闭模升压指令	在模具交换模式下，闭模完成后注塑机仍无法升压 (无法输出闭模完成信号) 时，命令其压力上升的信号。

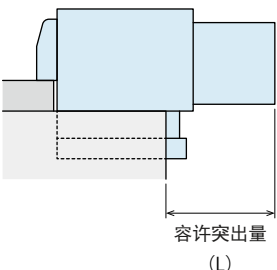
● 注意事项

● 设计方面的注意事项

- 1) 确认规格
 - 使用前请确认产品的规格。
 - 如果在超过规格值的条件下使用，会导致夹模器的破损，模具倾倒在掉落引发人身安全事故。
 - 夹具的使用温度及其周围温度应在 70℃ 以下。
(高温规格为 120℃ 以下。)
- 2) 模具夹持部位的厚度
 - 请确认模具夹持部位的厚度。
模具的夹紧部位的厚度为， $h \pm 0.3\text{mm}$ 。
如果使用规格以外的模具，会导致夹具元件不能正常夹紧，而使模具翻倒或掉下来，造成人身事故。
- 3) 夹紧时容许突出量
 - 如果使用超出容许突出量的尺寸，会对夹模器施加不合理的力，导致夹模器发生变形，从 T 槽中脱落，模具倾倒在掉落等造成人身安全事故和模具破损。

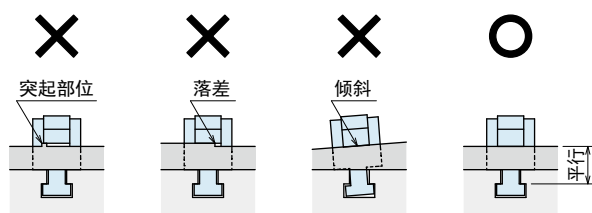


型号	L (mm)
HC0103	113
HC0163	119
HC0254	111
HC0404	156
HC0633	179
HC1003	167
HC1603	152
HC2503	190
HC4000	258.5
HC5000	258.5

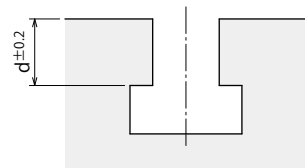


型号	L (mm)
HB0101/HE0101	108
HB0161/HE0161	113
HB0252/HE0252	122.5
HB0402/HE0402	127.5
HB0632/HE0632	124.5
HB1002/HE1002	133.5
HB1602/HE1602	167
HB2500/HE2500	192

- 4) 模具的夹紧位置表面必须与注塑机盘面平行
 - 夹紧面的凹凸不平，会使夹具元件承受不正常的负荷，导致夹具元件本体及夹头变形，引起模具翻倒或落下终而造成人身事故。



- 5) 请安排与注塑机的安全联锁
 - 欲使夹模器执行夹紧或释放动作时，必须在注塑机上安排模具被加压 · 闭模 (闭模升压) 的安全联锁。
- 6) 关于夹模器的控制【HC 时】
 - 夹模器在夹紧与放松到位处设有机械触点式的微动开关。在注塑机生产当中；有时会因为轻微的振动而造成触点短暂的开路。建议在控制程序上设 OFF 延迟器来防止误判动作。
- 7) 请确认 T 形槽 d 尺寸。
 - T 槽 d 尺寸公差，请务必统一在 $\pm 0.2\text{mm}$ 以内。



- 8) 请确认夹模器能否顺畅地前进 · 后退。
 - ① 请向滑动用气缸供给 0.39MPa 以上的供给气压。
 - ② 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。
 - ③ 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。
 - ④ 夹模器的滑动面的表面必须平滑 (应无凹凸)。
- 9) 动作流体必须使用经由过滤器处理过的干燥空气。

● 施工方面的注意事项

- 1) 请使用清洁的空气。
 - 使用不清洁的空气会使制品生锈或不洁净，导致制品的性能低下或动作不良。
请设置空气过滤器及空气干燥器。
- 2) 配管前的处置
 - 配管、管接头等部位必须彻底清洗干净后方可投入使用。
回路中的异物或切削屑等会导致漏油或动作不良。
(夹具元件本体并没有设置除去空气管道内赃物及不纯物质的过滤器。)
- 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等杂物侵入装置内部，并按照正确的方法施工。密封胶带的断片是造成漏气和动作不良的原因。
- 4) 夹模器的安装【HC 时】
 - 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。

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
HC0103	M8	25
HC0163	M10	50
HC0254	M12	80
HC0404	M16	200
HC0633	M20	400
HC1003	M24	630
HC1603	M20	400
HC2503	M24	630
HC4000	M30	1250
HC5000	M33	1600

- 5) 夹模器的安装【HE 时】
 - 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。

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
HE0101	M5×0.8	6.3
HE0161	M5×0.8	6.3
HE0252	M6	10
HE0402	M8	25
HE0632	M10	50
HE1002	M12	80
HE1602	M16	200
HE2500	M20	400

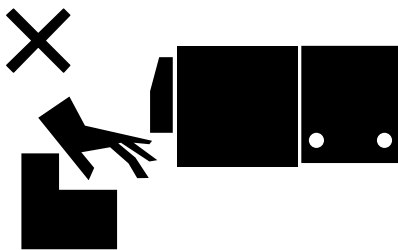
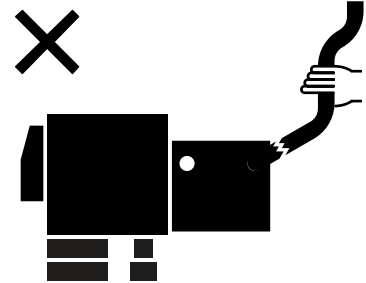
- 6) 前进端确认用开关的配线
 - 配线时应保证：夹模器前进时，前进端确认开关的引线不会因干涉而发生断线现象。

● 注意事项

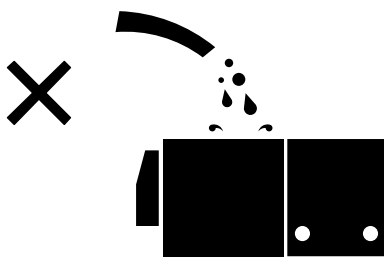
● 操作方面的注意事项

- 1) 成形完成后, 请务必将模具合起。
 - 否则会造成模具掉落, 导致人身伤害事故。
- 2) 请勿对本产品进行解体或改造。
 - 因气缸内部设有弹簧, 会导致零部件的飞出, 很危险。若擅自进行分解和改造, 即使在保修期间内也无权享受保修待遇。
- 3) 请指派具备丰富知识和经验的员工操作使用夹模器。
 - 请指派具备丰富知识和经验的员工操作, 使用了液压机器的机械设备和装置, 并对其进行维护保养。
- 4) 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, 同时应切断压力源的气压和电源, 并确定回路的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 重新启动机械装置前应认真确认螺栓是否松动以及连接部位是否有无异常。
- 5) 气压降至 0MPa 时, 请勿在夹紧元件上加压。
 - 即使因气压源的动作不良造成供给气压降至 0MPa 时, 因夹紧元件本身的机构仍会使其具有保持力, 在这种状态下请勿在夹紧元件上施加负荷。
- 6) 请不要同时向夹紧侧 · 释放侧供给气压。
 - 会导致夹模器夹紧力低下和破损。
- 7) 请不要触碰工作中的夹模器。
 - 否则会导致手指夹伤或其他人身伤害。

- 9) 滑动 · 拆卸夹模器时必须抓住夹模器的本体。
 - 如果拉扯夹模器的软管, 会造成夹模器的掉落, 甚至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。



- 8) 应采取有效措施, 避免水淋、油溅。
 - 否则将造成动作不良和产品劣化, 导致发生事故。



● 保养·检查

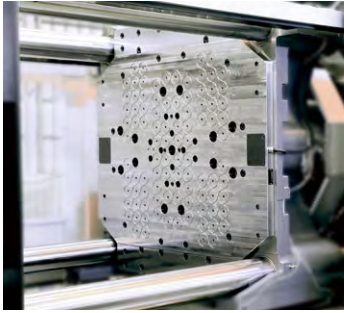
- 1) 机器的拆卸及气压源的切断
- 在拆卸机器时，请在确认被驱动物体的落下防止措施和防止机器暴走措施实施后，切断液压或电源，并确认油压回路中已无压力后进行。在从新起动机器或装置前，请务必确认有无螺栓松动或异常部位。
- 2) 请定期进行配管·安装螺栓等的松动检查及拧紧作业。
- 3) 请定期确认供给气压是否符合规定。
- 4) 请定期确认供给空气是否清洁。
- 5) 请检查确认装置有无异音，动作是否正常、顺畅。
(长期闲置后重新启用时，更应对动作状况进行检查确认。)
- 6) 请将本产品放置在阴凉干燥处进行保管。
- 7) 本产品的解体大修作业请委托本公司。

● 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，因公司产品故障造成的间接损失不在质保范围之内。

考世美公司备有各种规格的电磁夹模器 / 气动夹模器 / 油压夹模器，无论是小型还是超大型注塑机都有可对应的快速换模系统！

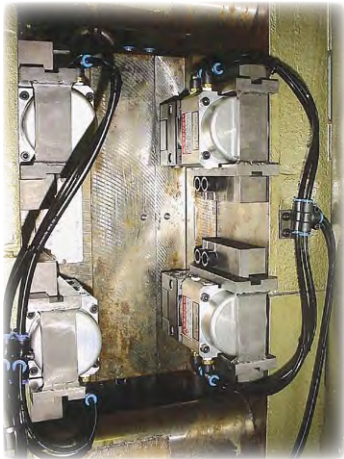


● 电磁锁模器系统

追求高安全性的电磁锁模系统。

无需统一模具安装板。

着磁 · 脱磁的切换时间，仅需数秒。



● 气动夹模器系统

采用气压驱动方式的环保型气动夹模器。

内置增力机构，能发挥与油压夹模器同等的夹紧力。

追加了 40ton / 50ton 产品阵容，能应对大型注塑机。



● 油压夹模器系统

结构小巧紧凑，且具有强劲夹紧力的油压夹模器。

还备有多种只需供给工厂内压缩空气即可产生所需油压的油压单元。

KOSMEK
Harmony in Innovation

株式会社 考世美 (KOSMEK LTD.)

▶ <http://www.kosmek-cn.com/>

本社 兵库县神户市西区室谷2丁目1番5号
海外销售部 KOSMEK LTD. 1-5, 2-chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo, Japan 651-2241
Japan 日本 TEL.+81-078-991-5162 FAX.+81-78-991-8787

中国现地法人 考世美(上海)贸易有限公司
中国上海市浦东新区浦三路21弄55号银亿滨江中心601室 200125
TEL.021-54253000 FAX.021-5425-3709

东莞事务所 中国广东省东莞市德政西路15号宏基大厦301室
TEL. 0769-85300880

武汉事务所 中国湖北省武汉市沌口经济开发区经开未来城A-502
TEL. 027-59822303

■ 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。