



考世美压铸机模具更换系统能大幅提高安全性，缩短压铸机的换模时间。
进一步完善了深受广大用户欢迎的油压夹模器和油压单元。
务请阅读结构焕然一新，可靠性进一步提高的考世美压铸机模具更换系统。
将制造业面临的“难题”变换成了“普通的”商品。

Harmony in Innovation

一心一意，永攀高峰。

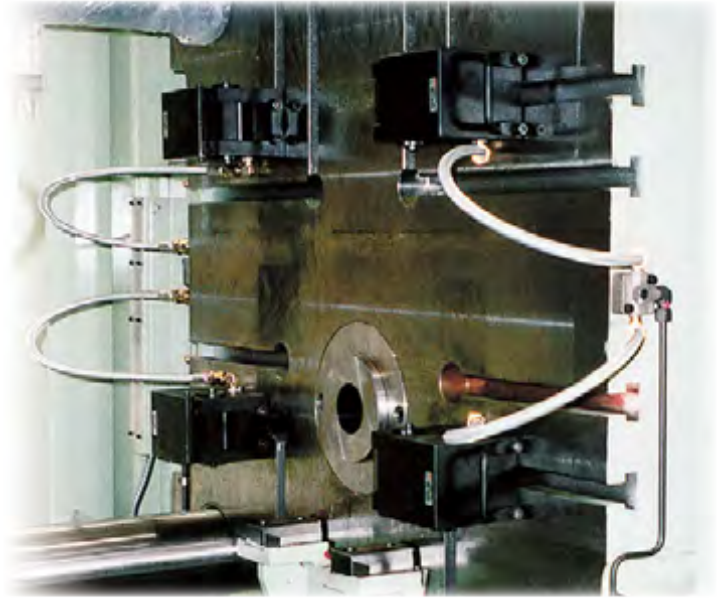
【和谐】

和谐是与高端用户、精英团队、家庭成员、社会、环境和谐共处，精诚合作的结晶。也是考世美全体员工的“诚意”。

【技术创新】

本公司自创业以来，始终满怀不断技术创新的热情。这是我们与制造业息息相关的“灵魂”所在，也是我们今后长期坚持的方向。

考世美 压铸机模具 更换系统

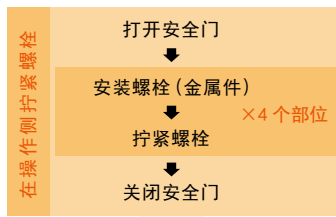


Point !

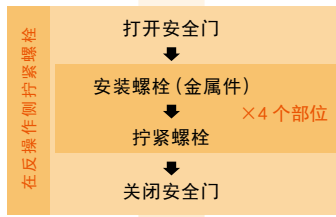
大幅缩短压铸机的换模时间！

只需操作按钮即可夹紧模具。

用螺栓手动式夹紧



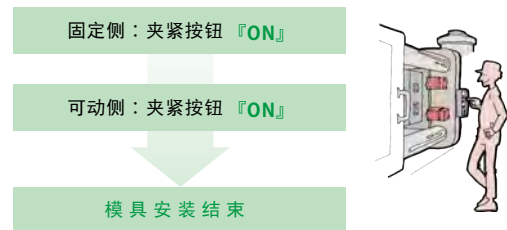
操作人员移至反操作



操作人员再回到操作侧

换模结束

自动夹模器方式



采用自动夹模器方式，
大幅缩短换模时间！

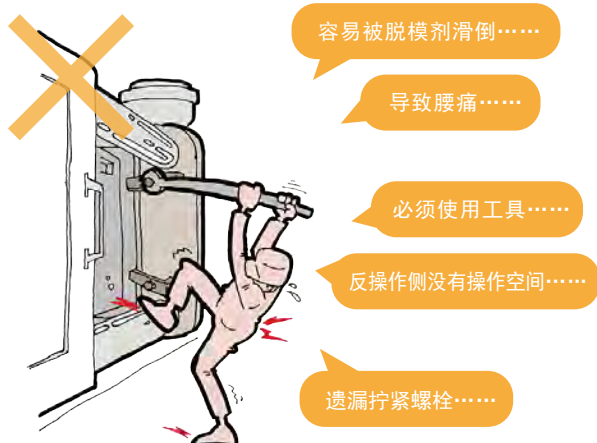
包括模具搬出作业在内，
效率提高2倍！

※ 本图表示使用全自动行程夹模器 (Model GKE/GKF)。

Point !

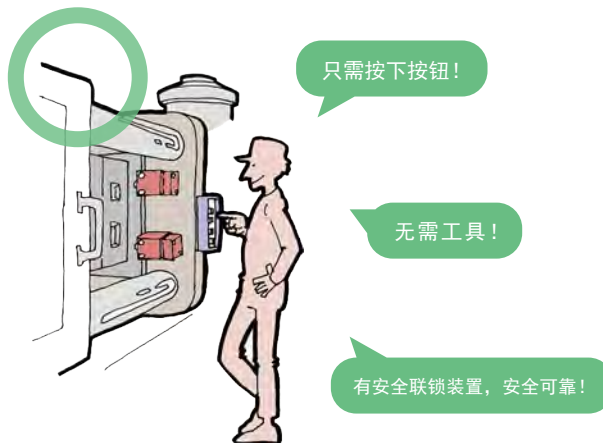
换模作业更安全可靠！

无需工具，只需操作按钮即可完成换模作业，有效防止操作人员受伤或事故。



用螺栓手动式夹紧

危险 · 作业不稳定



自动夹模器方式

安全 · 作业稳定



安全联锁装置能有效防止模具在搬入/搬出时落下

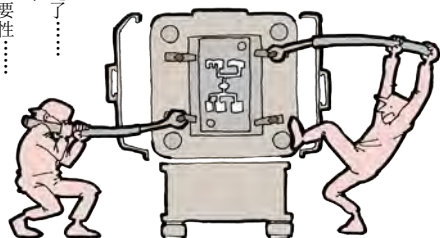
考世美操作控制盘能与压铸机实现联锁，有效防止操作人员误操作。

Point !

采用自动夹模器方式提高质量！

任何操作人员作业均能以同等的夹紧力夹紧，实现了作业标准化。

虽然知道了……
依次均等
紧固的必要性……
但是，有的场所容易紧固，
有的场所难以紧固……



大大减少不良品

自动夹模器能以恒定的夹紧力均匀地夹紧模具，排除了因夹紧力不均匀而导致模具变形，可大幅减少不良品。

无需熟练工操作

排除了操作人员导致的夹紧力不均匀，无需熟练工操作。



使用考世美自动夹模器

常见的动作不良一扫而光

Point !

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。

防尘罩

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压板复位弹簧，缩短释放时间。

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。

特殊密封

本体

压板

含氟橡胶密封垫

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。

Point !

独立研发的密封技术

大大延长使用寿命！

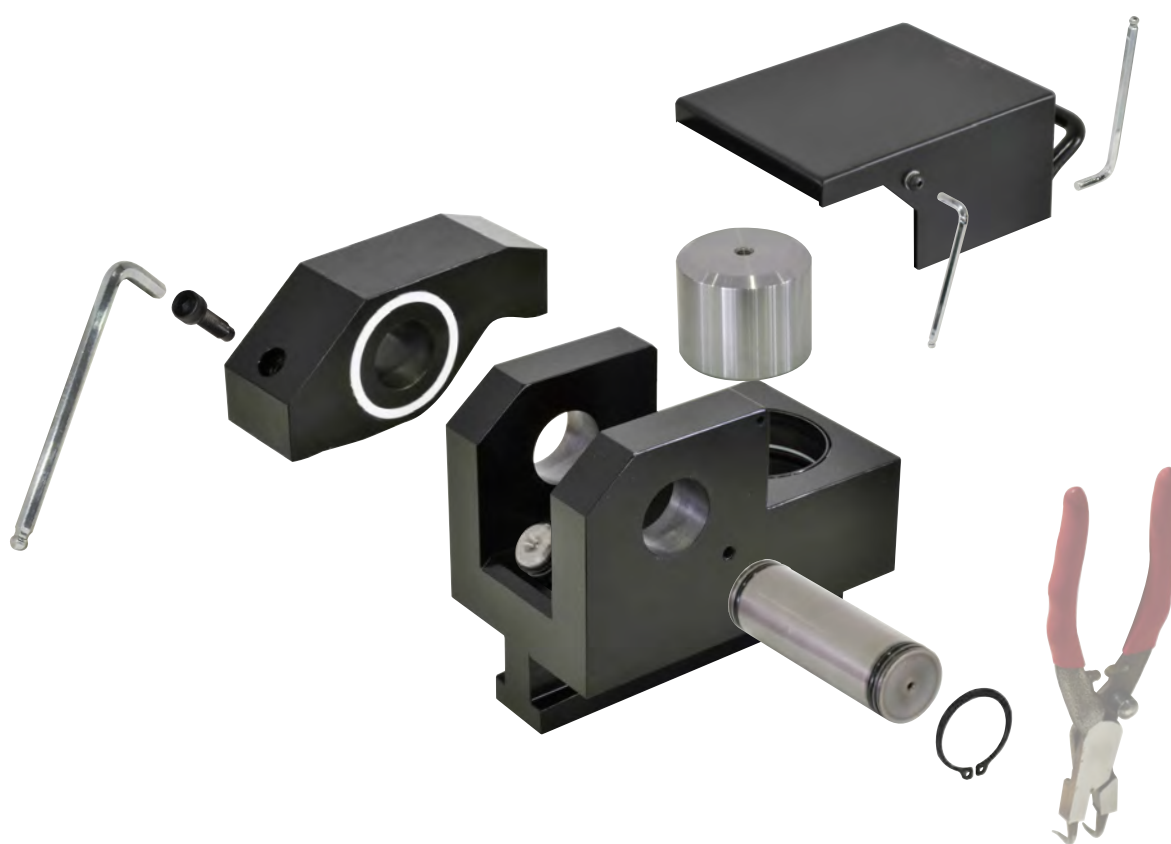
将支点轴生锈导致释放不良的隐患降至极致。

显著提高维修保养性能

Point 1

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

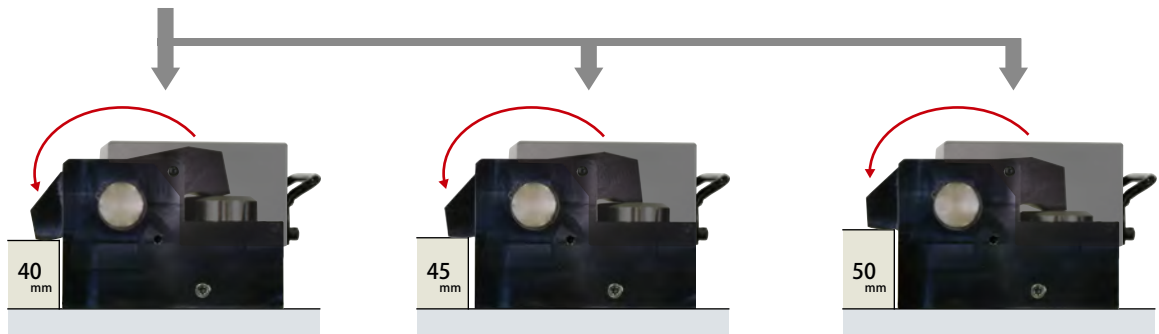
Point!

世界第一的行程加长型！

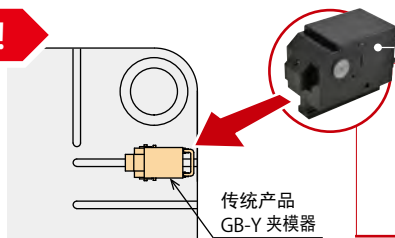
0100 ~ 0400 尺寸：St.8 ~ 12mm、0630 ~ 5000 尺寸：St.15 ~ 16.5mm



使用0630尺寸时，全行程15 mm！
例如，夹紧部位厚度为40、45、50mm的
3种规格模具都能现实夹紧！！



Point!



只需将现行系统中夹模器更换为行程加长型夹模器，
即能变成能对应夹紧部位厚度有偏差的系统。

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。

极大缩短了夹紧动作时间



Point!

采用新研发的大流量气压驱动·组合泵，

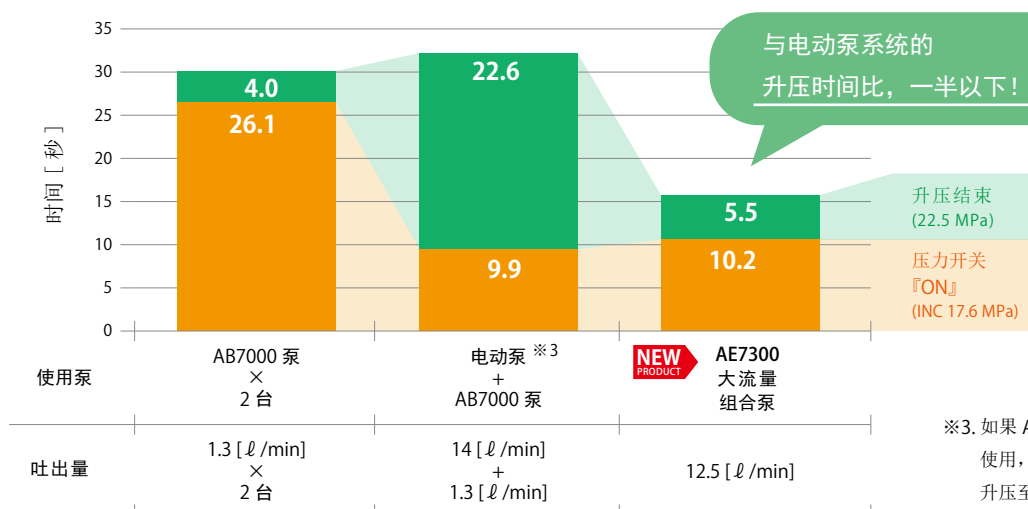
动作时间缩短 50%! ^{※1} (与本公司传统产品相比)

※1. 实际缩短时间因配管路径等因素而异。

例如，850ton压铸机，采用夹模器2500规格 (8台)，^{※2}

夹紧动作时间仅为16秒!

※2. 油缸容量：约 700 ml

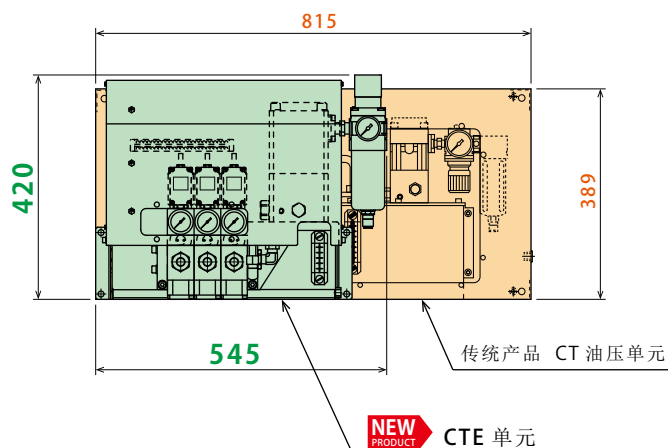


各泵升压时间比较

※3. 如果 AB7000 泵与电动泵组合使用，从压力开关『ON』之后，升压至满足公称能力值的规定压力 (22.5 MPa) 为止，还需要相当长的时间。

Point!

紧凑化设计，节省空间!



应对脱模剂、粉尘，
标准配置防尘罩!

内置恒压阀，
应对温度变化!

紧凑型设计，
实现高压、大吐出量!

追加了小型・大型尺寸，进一步完善产品阵容

标准系统

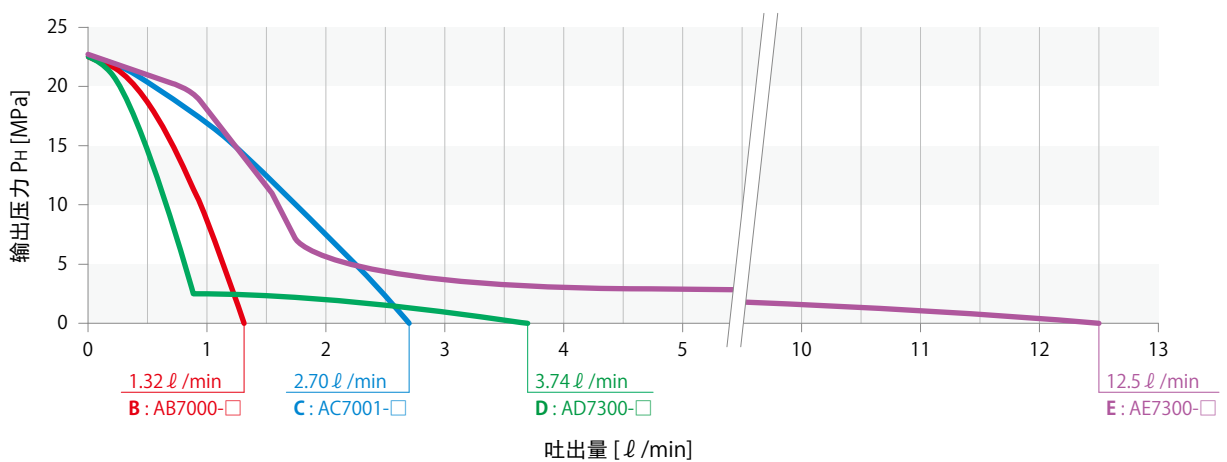
压铸机能力	夹模器规格 ※1	夹模器数量	固定模 / 可动模 夹紧力 [kN]	油压单元			防止 模具翻倒 装置	气阀 装置 (仅限 GKE/GKF)
				单元型号	泵型号	夹紧 动作速度		
~ 350	NEW 0100	8 (固定模 4 台) (可动模 4 台)	40	CTBN□0 CTDN□0 CTCN□0 CTEN□0	AB7000-□ AD7300-□ AC7001-□ AE7300-□	↓ 快速	MJ0010	-
~ 500	NEW 0160		64					
~ 750	NEW 0250		100					
~ 1500	0400		160					
~ 2500	0630		252	CTDN□0 CTCN□0 CTEN□0	AD7300-□ AC7001-□ AE7300-□		MJ0020	MV3012-25
~ 5000	1000		400				MJ0030	MV3022-25
~ 6500	1600		640				MJ0040	
~ 11000	NEW 2500		12 (固定模 6 台) (可动模 6 台)	1000	CTCN□0 CTEN□0		AC7001-□ AE7300-□	MJ0050
~ 16500	NEW 4000	1600		CUEN□0	AE7300-□	请另行咨询。		
~ 22500	NEW 5000	2000						
~ 25000	NEW 4000	2400						
~ 30000	NEW 5000	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。

- 上述标准系统是目标值。具体选型时, 请另行询问。

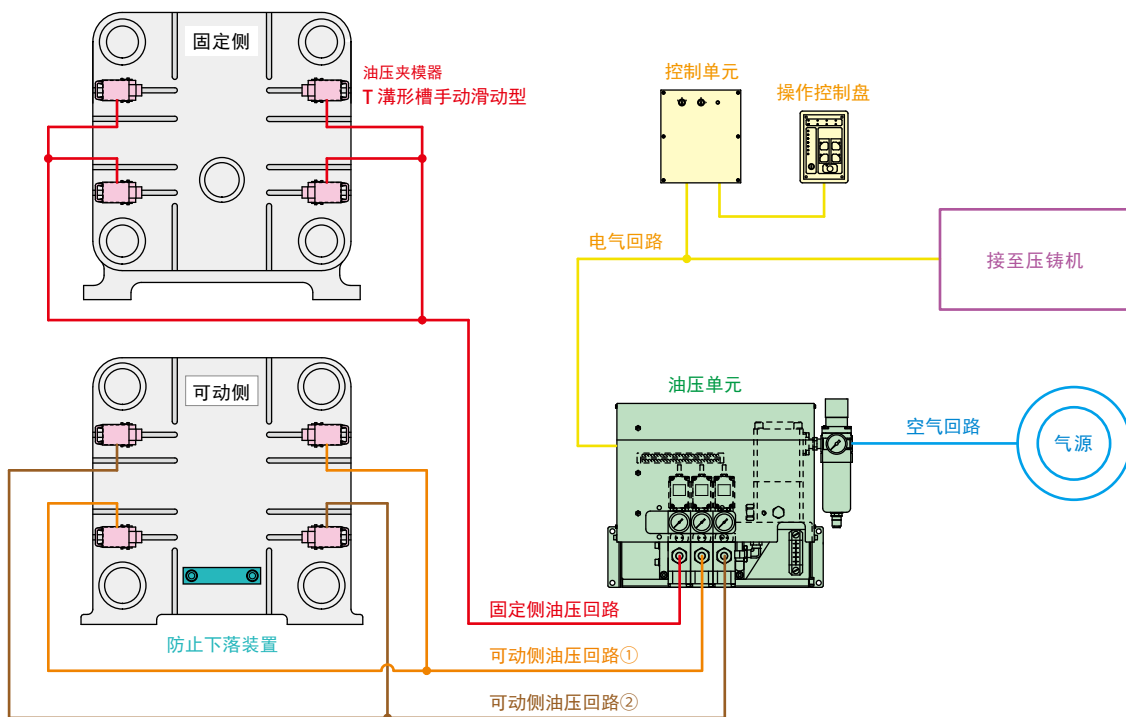
泵性能曲线图



系统构成

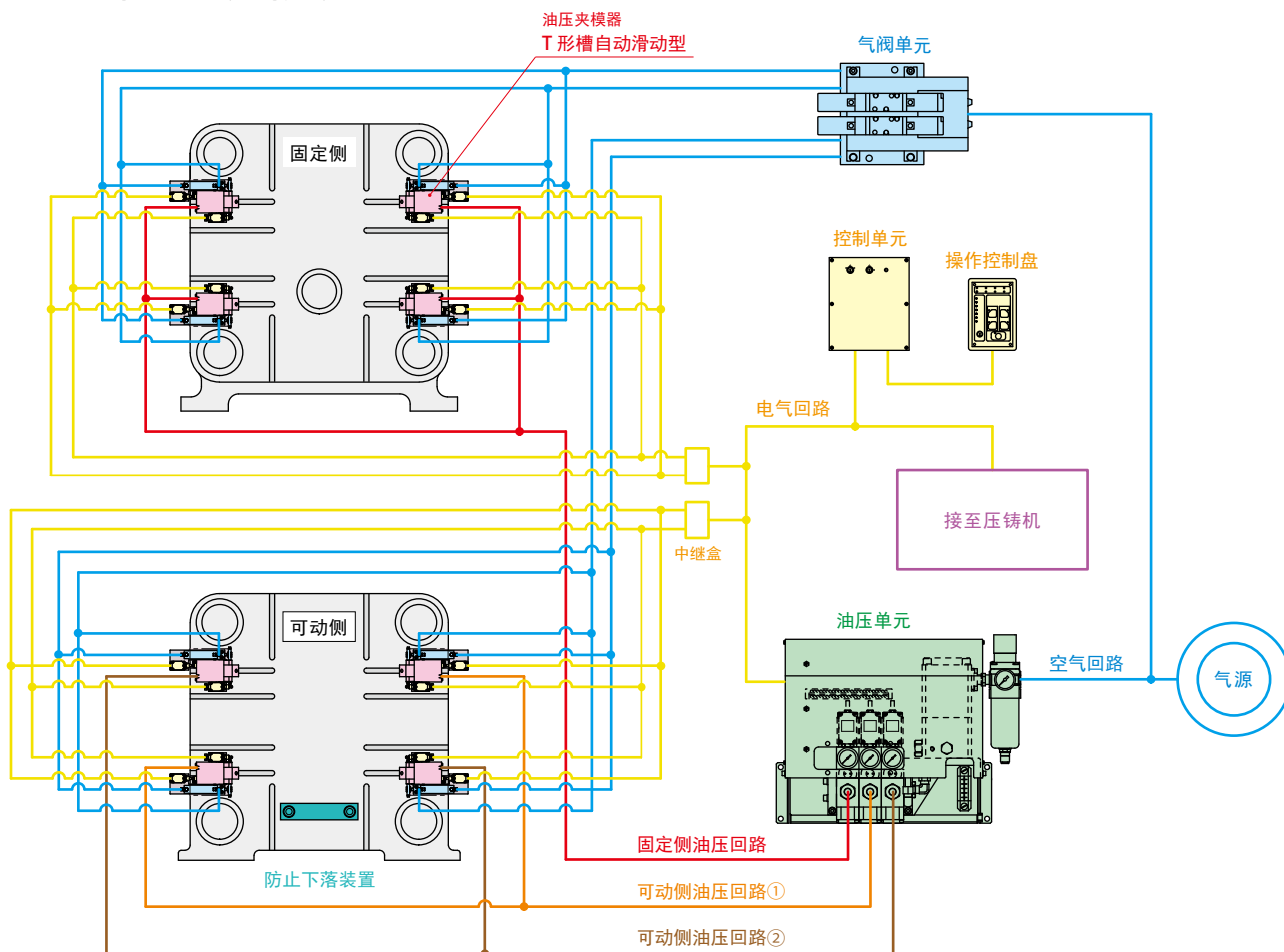
油压夹模器

T形槽手动滑动型

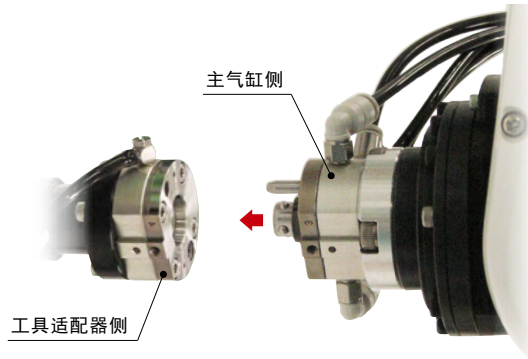


油压夹模器

T形槽自动滑动型



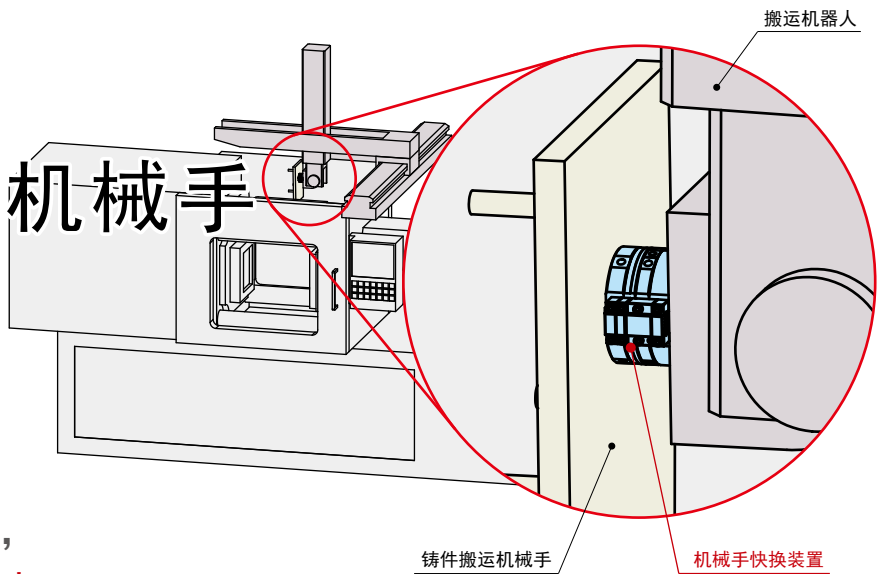
零逛量 ~ 世界唯一的机械手快换装置 ~



概略 < Model SWR >

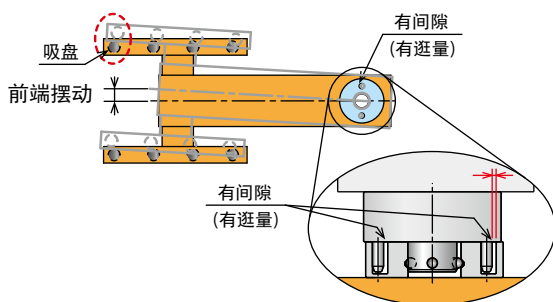
- 可搬运重量 (气压 0.5MPa 时) : 3 kg / 7 kg / 12 kg / 25 kg / 50 kg / 75 kg / 120 kg • 最高使用空气压力 : 1.0 MPa • 重复定位精度 : 3 μm
 - 使用温度 : 0 ~ 70 °C
- ※ 详细请参照产品样本或本公司主页。

成品搬运机械手快换装置

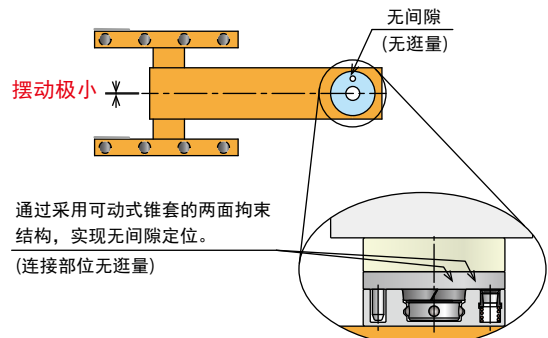


Point ! 即使是长臂型，
前端逛量也极小！

改善前 传统的机械手快换装置



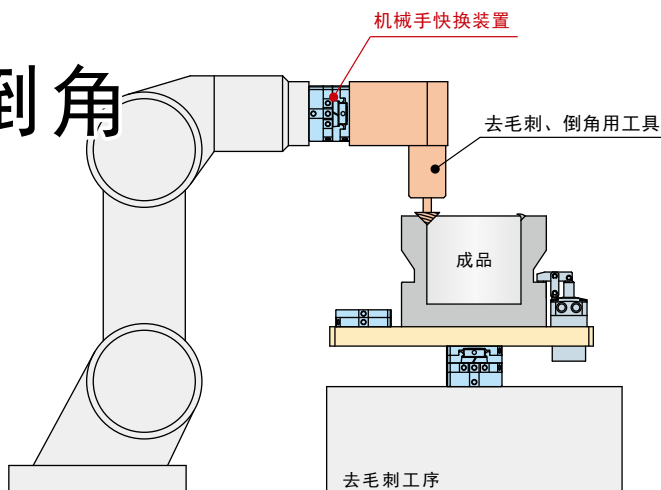
改善后 考世美机械手快换装置



用于去毛刺、倒角 的刀具快换

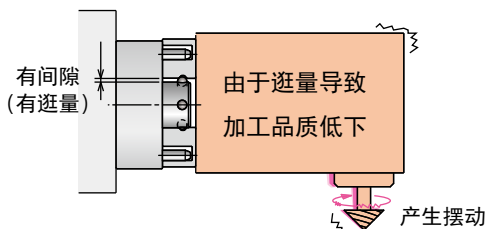
Point!

避量为零，
最适用于高负载作业！



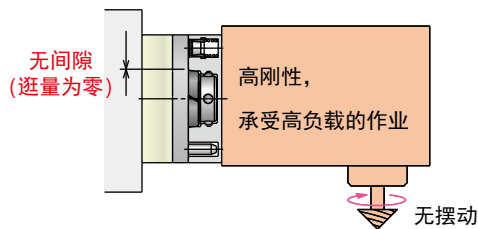
改善前

传统的机械手快换装置



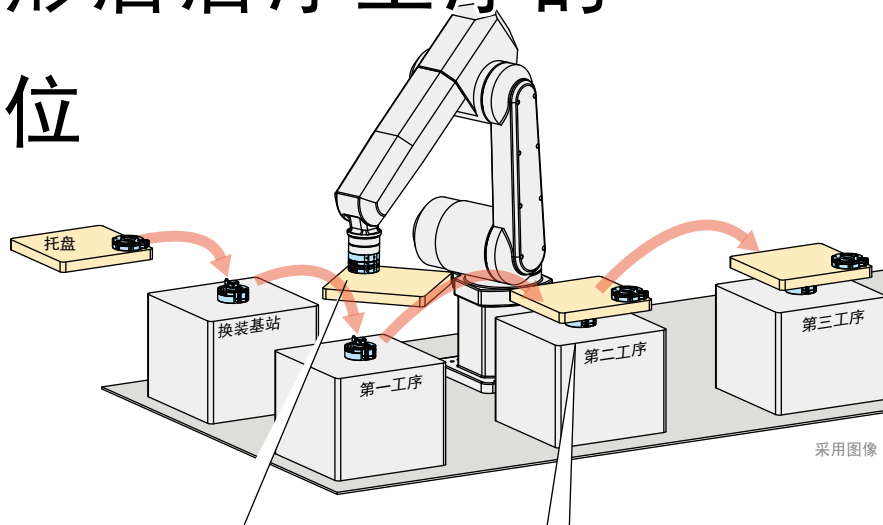
改善后

考世美机械手快换装置



工具更换的重复定位精度 $3\mu\text{m}$

用于成形后后序工序的 托盘定位

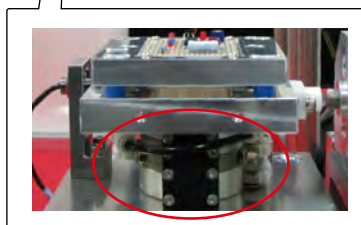


采用图像

机械手快换装置

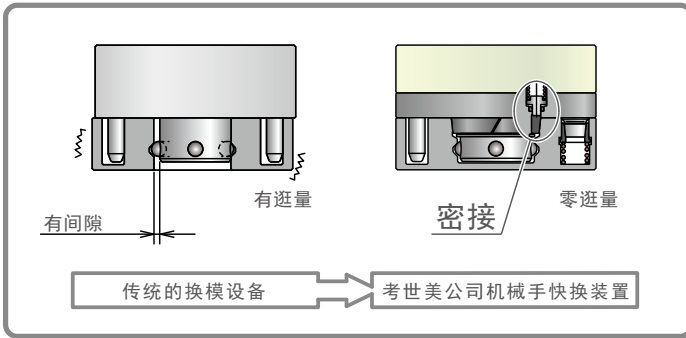


搬运作业



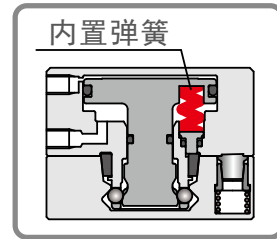
托盘定位

选择 KOSMEK 6 大理由



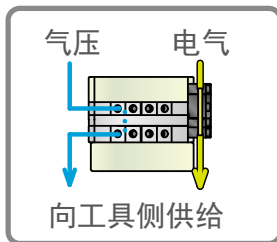
连接部位零翘量

采用可动式锥套实现两面拘束结构，确保无间隙、零翘量。有效防止作业负荷所产生的翘量和摆动，有效提高作业品质。



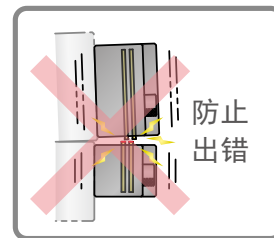
安全·工具侧防掉落功能

即使供给气压被切断，也会通过内置弹簧，保持在连接状态！有效防止工具侧的掉落。



可以向工具侧连接气压/电气

通过供气口和电极，可向工具侧供给气压和连接电气。备有焊接式端子型、D-sub快插型、功率传送快插性、防水性等电极选配项。



防止电极错位产生的轻微停机

连接部无翘量，使电极部的信赖性升高，有效防止通信错误导致的轻微停机事故。



重量轻·体积紧凑

非常适用于重量限制严格的机器人手臂侧。不仅重量轻而且可搬运重量！

※ 表示SWR0030电极选配项除外的重量。



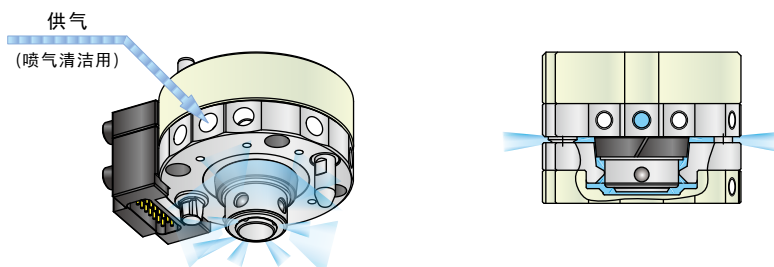
减少机械手前端的摆动

工具侧换装时的重复定位精度为0.003mm，减少了机械手前端的摆动，实现了正常的作业。

本产品详细参数，(KDCS：考世美压铸机模具更换系统综合样本)本样本内未刊登。
以下产品已刊登于其他产品样本之中，有关详情请另行询问或通过本公司网站索取。

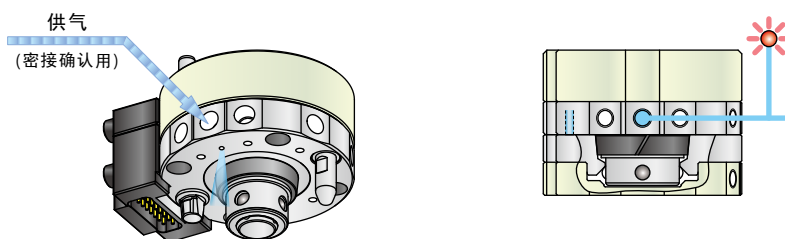
气口选配件

A：带喷气清洁供气口型



考世美机械手快换装置在进行连接时的锥形基准面与着座面之间会形成适当的间隙，通过喷气清洁达到清洁效果。还能防止异物侵入机器设备内部，提高设备的使用寿命。

F：带着座确认用供气口型



通过对主气缸与工具适配器进行密接确认，能检测是否已切实连接，从而能从根本上杜绝机械手快换装置的连接不良等问题。使用空气传感器检测其密接效果。(必须另行设置空气传感器。)

追加了防水电极

Point!

防水电极

能切实防止周围飞散的脱模剂、粉尘等侵入装置内部！



防水电极 (非接触防水型)
适用于 IP67



防水电极 (简易防水型)
仅限于连接时，相当于 IP54



株式会社KOSMEK总公司

公 司 名 称	株式会社考世美 (KOSMEK)
设 立	1986年5月
资 本 金	9,900万日元
会 长	米泽 庆多朗
社 长	白川 务
员 工 人 数	250名
集 团 公 司	株式会社考世美 (KOSMEK) 株式会社KOSMEK ENGINEERING KOSMEK (USA) LTD. KOSMEK EUROPE GmbH 考世美(上海)贸易有限公司 KOSMEK LTD. - INDIA
事 业 内 容	精密机械・液压气压设备的设计、制造、销售
主 要 客 户	汽车业界、汽车行业、机床行业、半导体及电机行业、制造行业
往 来 银 行	RESONA银行、东京三菱UFJ银行、池田泉州银行

主要机床设备(截止2016年3月)

- 车床设备 : 符合CNC车床等 (59台)
- MC系列设备 : 卧式MC等 (18台)
- 磨床 : 内外径NC磨床等 (6台)
- 其他加工设备 : 珩磨机等 (24台)
- 测量仪 : 精密三坐标测量仪等 (9台)
- 热处理方面 : 氮化装置等 (6台)

主要工业知识产权(含正在申请登录的案件 截止2016年3月)

- 日本国内 : 110件
- 日本国外 : 250件 (美国、EU、台湾、韩国、中国、印度、巴西、墨西哥、泰国、印度尼西亚)



冲压机专用换模系统

QUICK DIE CHANGE SYSTEMS

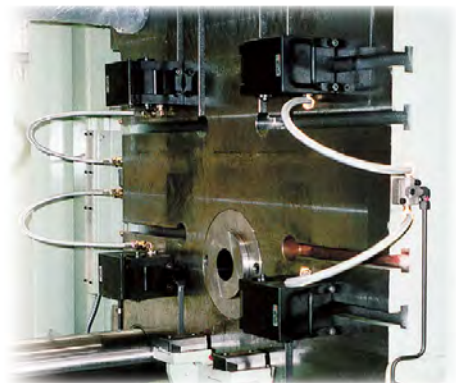
实现简单换模作业的冲压机换模系统。
从大型连续自动冲压机至高速冲压机均能自如应对。



注塑成型机专用换模系统

QUICK MOLD CHANGE SYSTEMS

液压锁模器极大地缩短了注塑成型机专用金属模具的换模时间。
气动锁模器采用本公司独自开发的倍力机构，能产生与液压锁模器同等的夹紧力。



压铸机专用换模系统

DIECAST CLAMPING SYSTEMS

在脱模剂粘附以及高温等恶劣环境下能实现对压铸机及镁成形机安全稳定的换模作业。



机床专用工件夹紧系统

KOSMEK WORK CLAMPING SYSTEMS

能实现加工中心的工件装卸作业的自动化及无螺栓化的工件夹紧系统。
采用无泄漏阀，可实现夹紧作业结束后夹具与液压源分开状态下的使用。

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

油压夹模器

CTB

CTD

CTC

CTE

CUC

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

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

公司概况

售后服务

报导

沿革

销售网点

沿革 History



5月
设立株式会社 KOSMEK
(资本金2,000万日元 尼崎市三反田)

10月
在神奈川县大和市
开设东京营业所

4月
总公司迁至尼崎市次屋

8月
在豊中市勝部の机械厂
开始投产

2月
在名古屋市西区开
设名古屋营业所

12月
资本金增加到4,000
万日元

1月
在埼玉县大宫市开设北关东营业所，
东京营业所更名为南关东营业所。

5月
在神户市西区神戸High Tech Park
内建成总公司工厂，总公司迁移。

在尼崎市开设大阪营业所

9月
在美国芝加哥设立KOSMEK (USA) LTD.



1986

1987

1988

1989

1997

2003

2004

2005

2006

3月
静岡营业所与
中部营业所合并



10月
完成总公司
第3期扩建工程

12月
取得
ISO9001: 2000认证

10月
将制造部门移交KOSMEK Engineering
管理

11月
在创造革新展上，托盘快换系
统荣获PI大奖「审查员特别奖」

6月
资本金增资到9,900万日元

7月
在中国上海开设
中国上海事务所



8月
在神户市西区神戸
High Tech Park内建成
新工厂，总公司迁移

更新公司管理系统



3月
完成总公司工厂二期扩建工程

5月
设立株式会社
KOSMEK ENGINEERING KOSMEK (USA) LTD.

9月
南关东营业所迁至静冈市，
并更名为静冈营业所

北关东营业所更名为
关东营业所



12月
资本金增加到
6,000万日元

10月
大阪营业所迁至总
公司内，更名为关
西营业所

8月
开展PPORF
活动

1月
在阪神淡路大地震中
受灾，短时间内恢复

3月
名古屋营业所迁至
爱知县安城市，并
更名为中部营业所

12月
导入公司管理系统

1991

1992

1993

1994

1995

1996

2007

2011

2012

2014

2015

2016

9月
在福冈市博多区
开设九州营业所

7月
设立
考世美（上海）贸易有限公司

12月
在印度（班加罗尔）开设
KOSMEK LTD. - INDIA

9月
在美国芝加哥的
KOSMEK (USA) LTD.
新厂竣工・回迁



3月
在曼谷开设
泰国事务所

12月
在欧洲开设
KOSMEK EUROPE GmbH