

## Pre-Roller

# 移模臂

Model MRC

Model MRD

Model MRE/MRF

Model MRG/MRH

Model MRJ/MRK/MRL

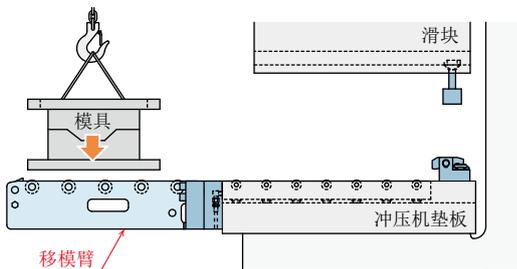


通过移模臂将模具方便的移动至冲压机垫板前面，使用吊车或叉车等设备，安全，顺畅地搬入/搬出模具

### ● 搬入模具

使用吊车或叉车搬入模具。

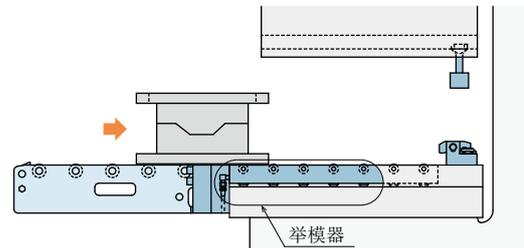
由设置在冲压机前面的移模臂在冲压机外侧方便地交接模具。



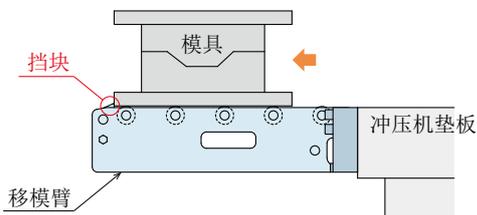
### ● 将模具滑动至冲压机垫板上

将模具移动至冲压机垫板上。

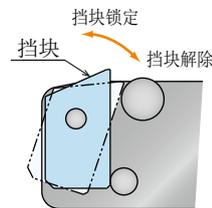
通过移模臂，以及设置在T形槽(U形槽)内的举模器的滚筒，可以轻松移动模具。



### ● 以挡块来防止模具脱落。

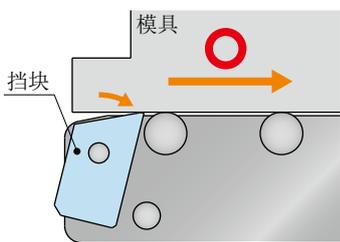


通过用力下压挡块，可保持挡块的解除止挡状态。

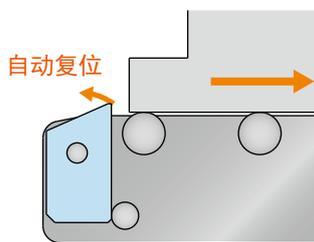


※. 需要挡块处于止挡状态时需以手动操作使其恢复止挡状态。

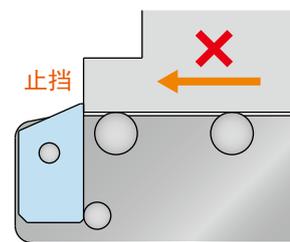
搬入模具时，模具的自重可将挡块压下。



模具通过后，挡块因内部弹簧力作用而自动复位。



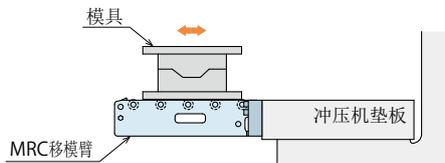
即使因某种原因导致模具后退时，挡块可以防止模具脱落。



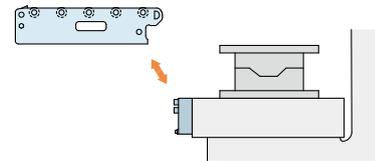
选配项

## 5种收纳方式

### 装卸式 Model MRC

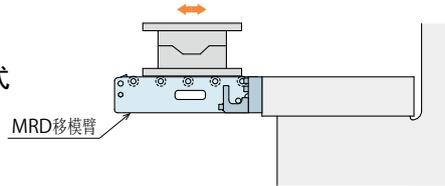


用于模具的搬入/搬出。

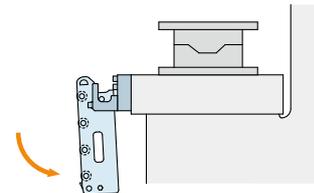


不使用时，可将移模臂卸下。  
※ 冲压机运转时，请务必卸下。

### 装卸·垂直折叠式 Model MRD

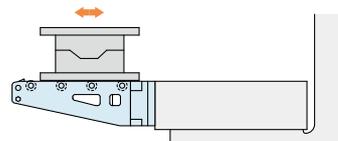


用于模具的搬入/搬出。

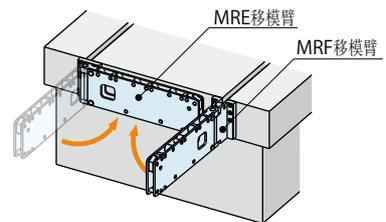


不使用时，可将移模臂卸下或垂直折叠。  
※ 冲压机运转时，请务必卸下或垂直折叠。

### 水平折叠式 Model MRE/MRF

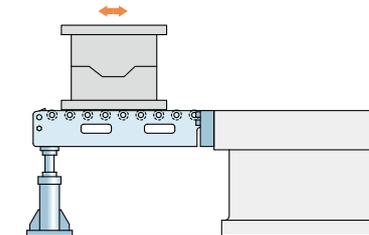


用于模具的搬入/搬出。

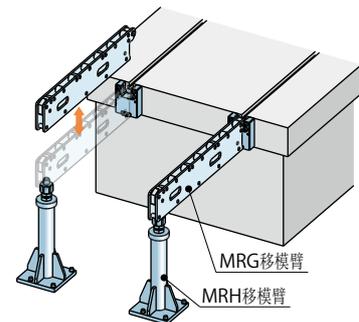


不使用时，可将移模臂水平折叠收纳。  
※ 冲压机运转时，请务必水平折叠。

### 装卸式 (支撑座安装型) Model MRG

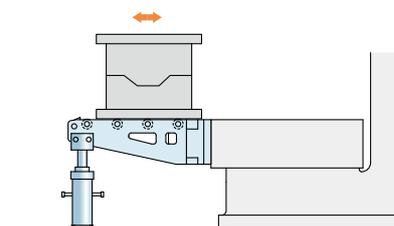


用于模具的搬入/搬出。  
并用支撑座进行支撑，用于较重的模具。

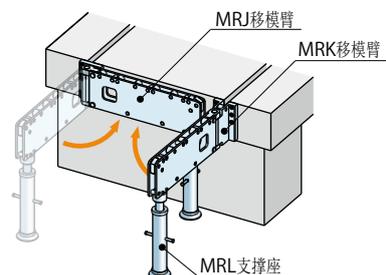


不使用时，可将移模臂卸下。  
※ 冲压机运转时，请务必卸下。

### 水平折叠式 (支撑座安装型) Model MRJ/MRK



用于模具的搬入/搬出。  
并用支撑座进行支撑，用于较重的模具。



不使用时，可水平折叠，收纳。  
※ 冲压机运转时，请务必将支撑座与地面分离，并折叠。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

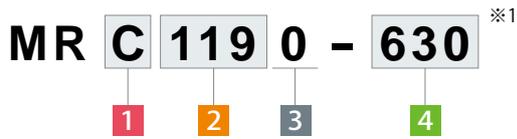
MRD

MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK

● 型号表示



注意事项

※1. 非标对应品, 会在型号末尾标注-Z□□□□□。关于特殊内容请另行咨询。

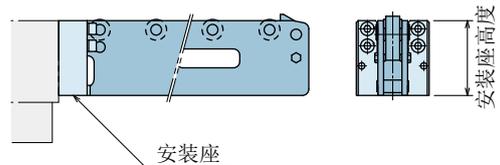
1 移模臂收纳方式

- C : 装卸式 ————— P.157
- D : 装卸·垂直折叠式 ————— P.167
- E : 水平折叠式(折叠收纳时位于内侧) ————— P.177
- F : 水平折叠式(折叠收纳时位于外侧) ————— P.177
- G : 装卸式(支撑座安装型) ————— P.185
- J : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于内侧) ————— P.193
- K : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于外侧) ————— P.193



2 安装座高度(移模臂高度)

- 075 : 安装座高度 75 mm
- 119 : 安装座高度 119 mm
- 150 : 安装座高度 150 mm
- 190 : 安装座高度 190 mm



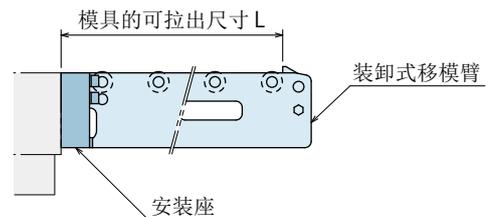
3 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

4 模具的可拉出尺寸·安装座型号

尺寸值: 模具的可拉出尺寸 L (请参照规格表。)

B : 安装座



● 安装座对应表

移模臂型号	适用安装座型号	安装座重量 (kg)
MRC0750-□	MRC0750-B	1.2
MRC1190-□	MRC1190-B	3.4
MRC1500-□	MRC1500-B	4.6
MRC1900-□	MRC1900-B	6.9

注意事项

1. MRC移模臂和MRC-B安装座需分别购买。  
订购时请分别注明MRC移模臂和MRC-B安装座的型号和数量。

规格

MRC0750-□

型号	重量 (kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRC0750-200	3.0	3	200	850	1020
MRC0750-250	3.5	3	250	650	800
MRC0750-315	4.3	4	315	500	620
MRC0750-355	4.8	4	355	450	560
MRC0750-400	5.3	5	400	400	500
MRC0750-450	5.8	5	450	350	440
MRC0750-500	6.4	6	500	300	380
MRC0750-560	7.1	6	560	270	340
MRC0750-630	8.0	7	630	240	310

MRC1190-□

型号	重量 (kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRC1190-315	6.7	3	315	1500	1840
MRC1190-355	7.6	4	355	1300	1610
MRC1190-400	8.4	4	400	1100	1370
MRC1190-450	9.4	5	450	950	1190
MRC1190-500	10.3	5	500	800	1010
MRC1190-560	11.3	6	560	700	890
MRC1190-630	12.4	6	630	650	830
MRC1190-710	14.0	7	710	500	640
MRC1190-800	15.5	7	800	450	580
MRC1190-850	16.5	8	850	400	510
MRC1190-900	17.5	8	900	350	450
MRC1190-950	18.6	9	950	300	380
MRC1190-1000	19.5	9	1000	250	320

MRC1500-□

型号	重量 (kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRC1500-400	9.9	4	400	1500	1870
MRC1500-450	11.2	5	450	1350	1700
MRC1500-500	12.3	5	500	1200	1520
MRC1500-560	13.4	6	560	1050	1330
MRC1500-630	14.8	6	630	900	1150
MRC1500-710	16.8	7	710	800	1020
MRC1500-800	18.7	7	800	700	900
MRC1500-850	20.0	8	850	600	770
MRC1500-900	21.1	8	900	550	710
MRC1500-950	22.4	9	950	500	640
MRC1500-1000	23.5	9	1000	450	580

MRC1900-□

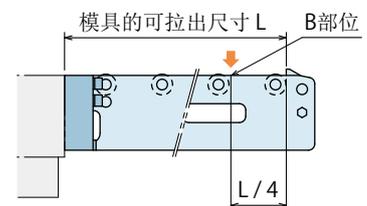
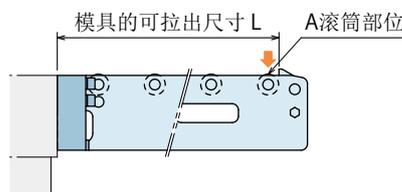
型号	重量 (kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRC1900-400	11.9	4	400	2000	2500
MRC1900-450	13.4	5	450	1800	2260
MRC1900-500	14.8	5	500	1600	2020
MRC1900-560	15.9	6	560	1400	1780
MRC1900-630	17.8	6	630	1250	1600
MRC1900-710	20.2	7	710	1100	1410
MRC1900-800	22.6	7	800	950	1220
MRC1900-850	24.2	8	850	850	1100
MRC1900-900	25.6	8	900	800	1030
MRC1900-950	27.2	9	950	750	970
MRC1900-1000	28.6	9	1000	700	910

注意事项

※2. 每1根移模臂的最大装载重量。

A导滚部位：表示前端导滚承载载荷时。

B部位：表示模具可拉出尺寸L的1/4位置承载载荷时。



夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

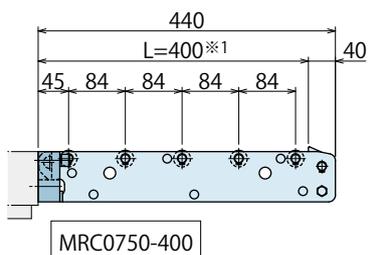
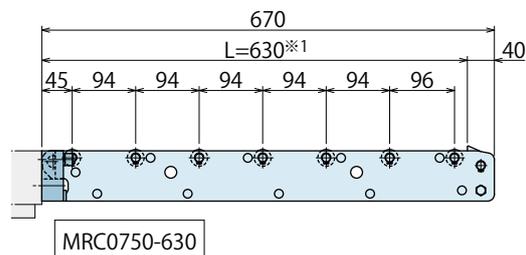
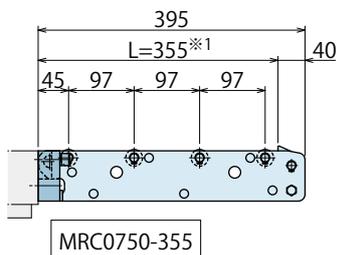
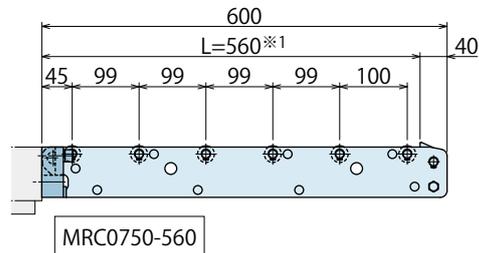
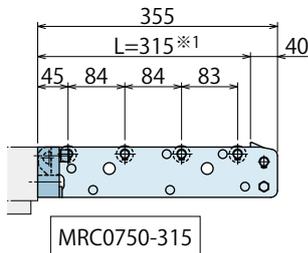
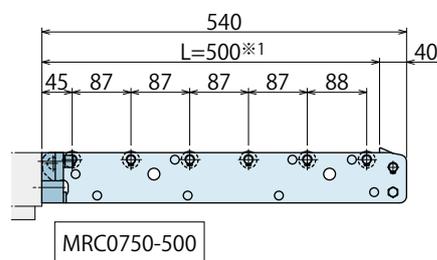
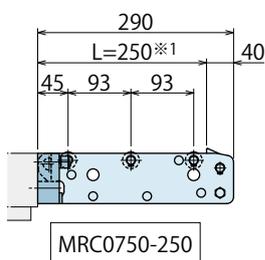
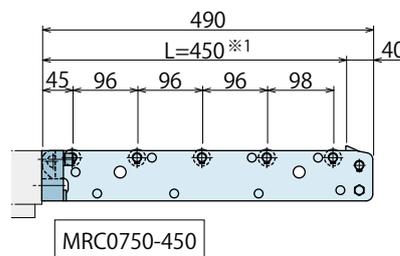
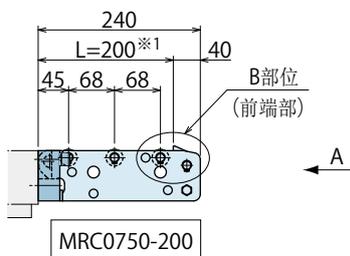
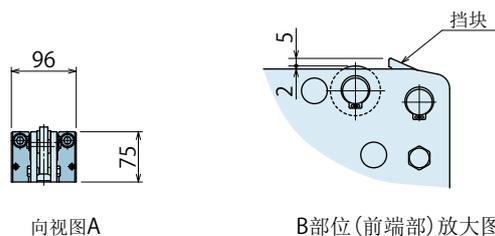
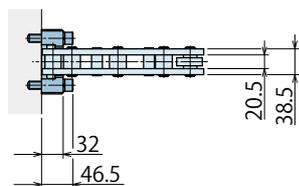
MRD

MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK

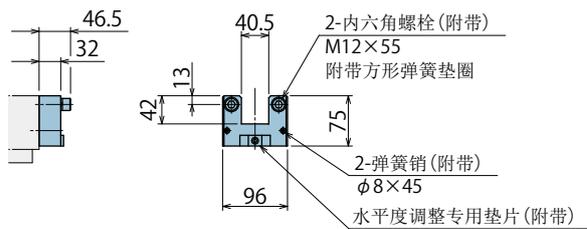
外形尺寸：装卸式移模臂（MRC0750-□）



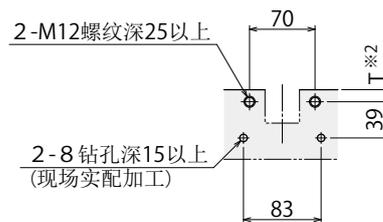
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

● 外形尺寸：安装座 (MRC0750-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



(mm)

举模器		T 尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器，对T尺寸进行加工。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

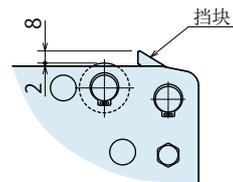
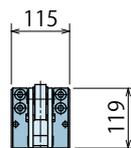
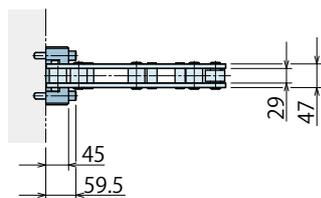
举模器

RQA  
RA  
RB

移模臂

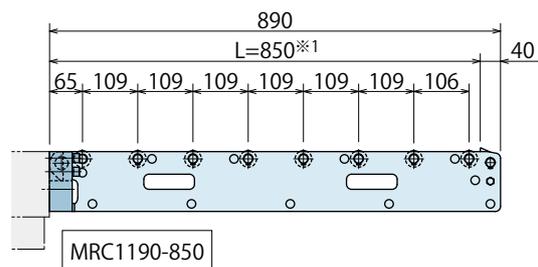
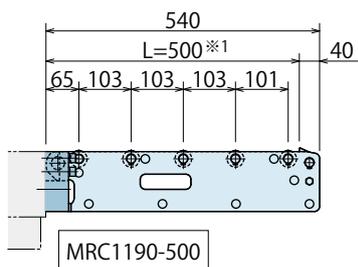
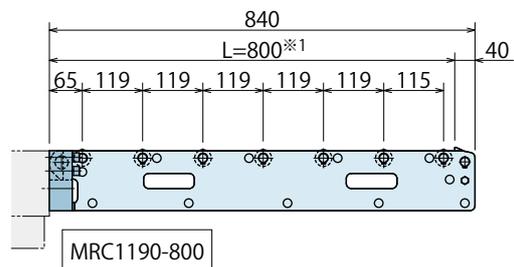
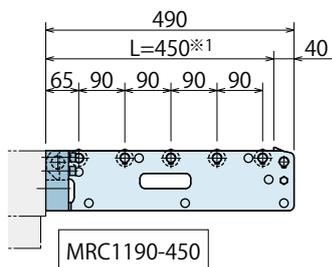
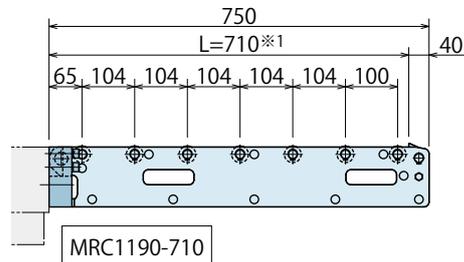
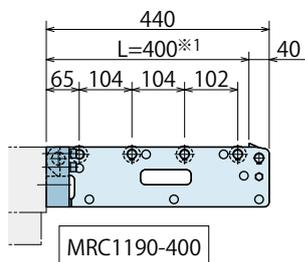
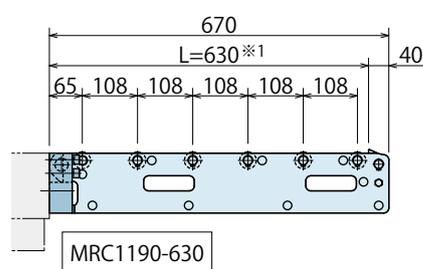
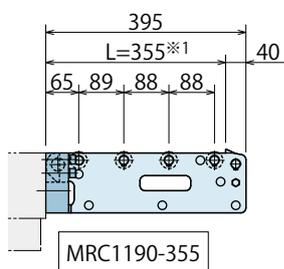
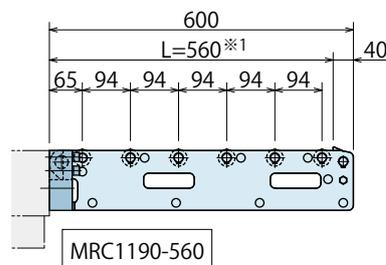
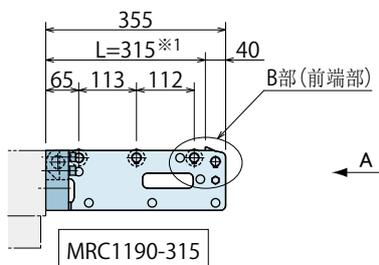
MRC  
MRD  
MRE/MRF  
MRG  
MRJ/MRK

外形尺寸：装卸式移模臂 (MRC1190-□)



向视图A

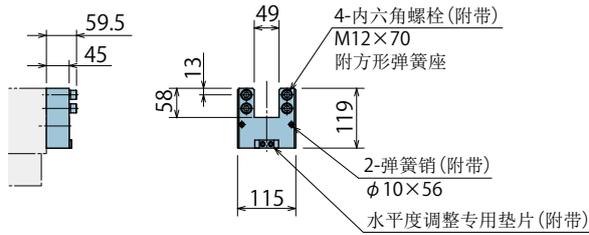
B部位(前端部)放大图



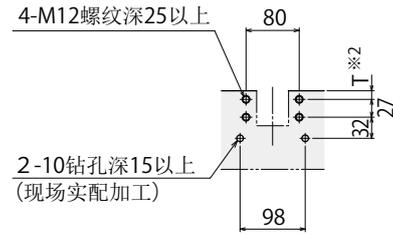
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

● 外形尺寸：安装座 (MRC1190-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



(mm)

举模器		T 尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器，对T部位尺寸进行加工。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

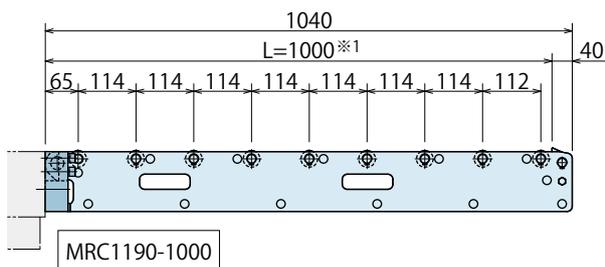
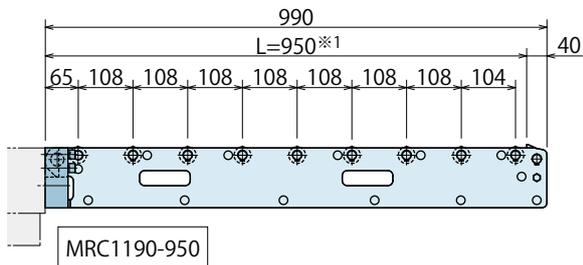
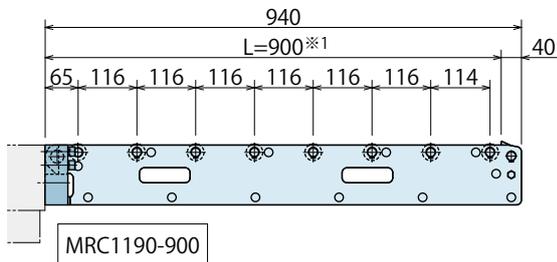
注意事项  
公司介绍

举模器

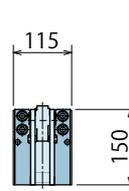
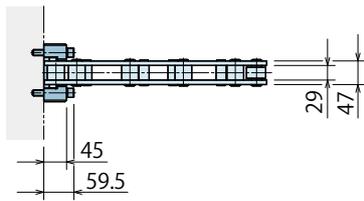
RQA  
RA  
RB

移模臂

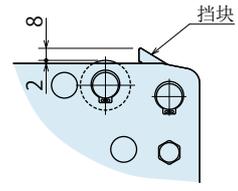
MRC  
MRD  
MRE/MRF  
MRG  
MRJ/MRK



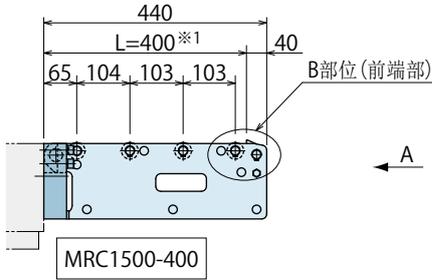
外形尺寸：装卸式移模臂 (MRC1500-□)



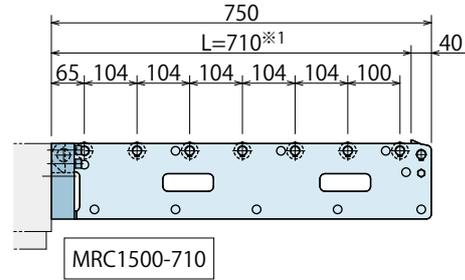
向视图A



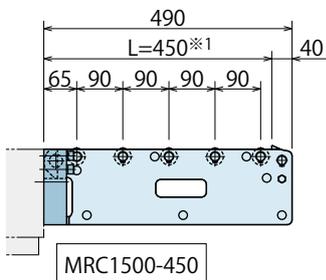
B部位(前端部)放大图



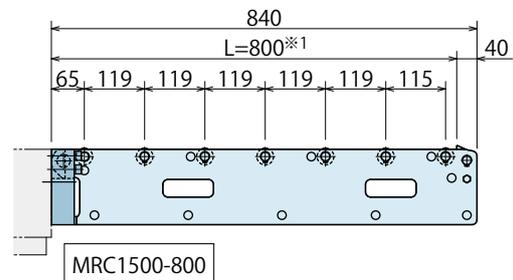
MRC1500-400



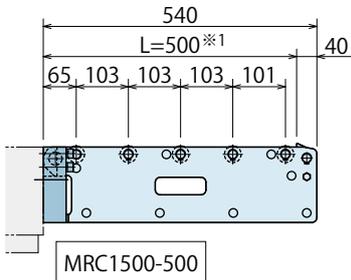
MRC1500-710



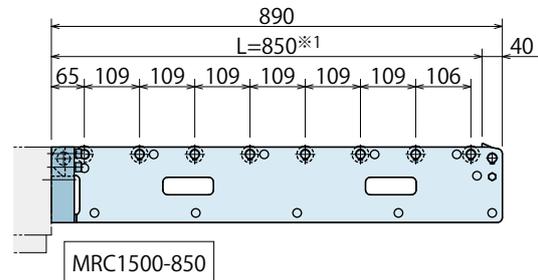
MRC1500-450



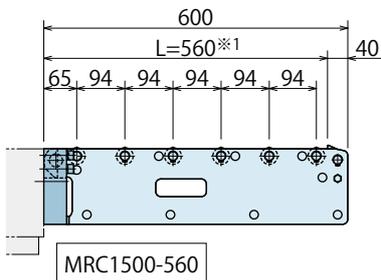
MRC1500-800



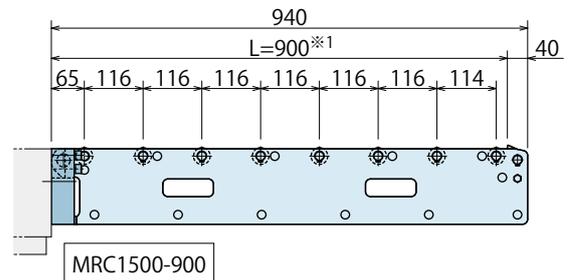
MRC1500-500



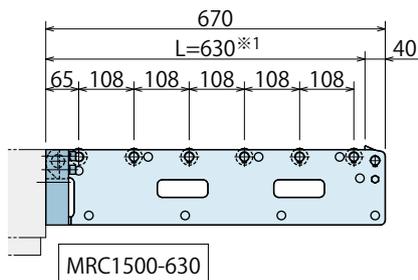
MRC1500-850



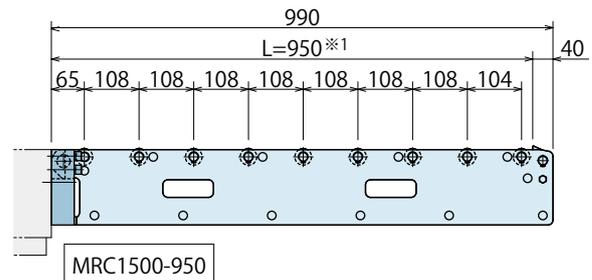
MRC1500-560



MRC1500-900



MRC1500-630

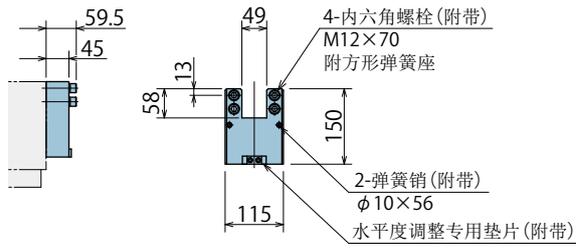


MRC1500-950

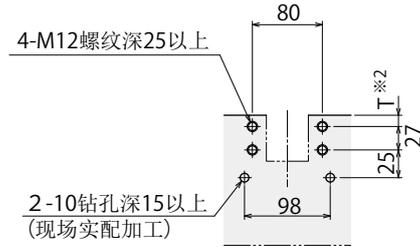
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

● 外形尺寸：安装座 (MRC1500-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



(mm)

举模器		T 尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器，对T尺寸进行加工。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

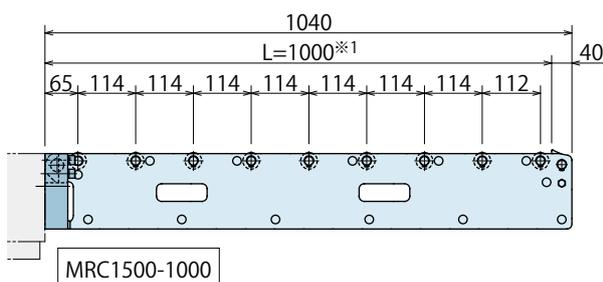
注意事项  
公司介绍

举模器

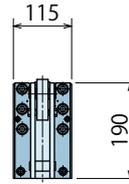
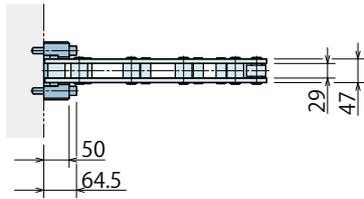
RQA  
RA  
RB

移模臂

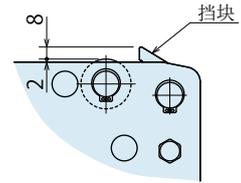
MRC  
MRD  
MRE/MRF  
MRG  
MRJ/MRK



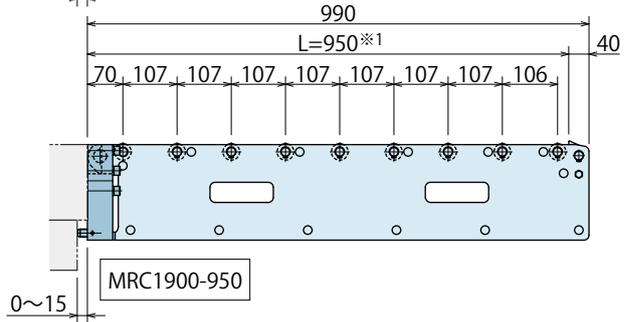
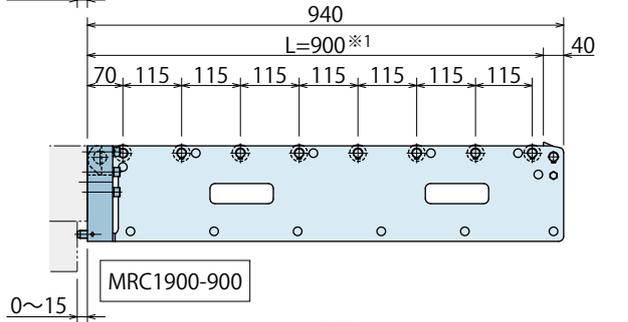
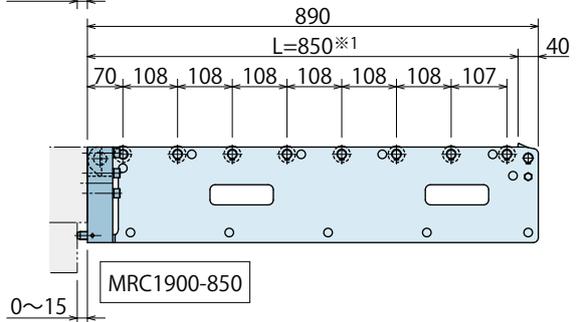
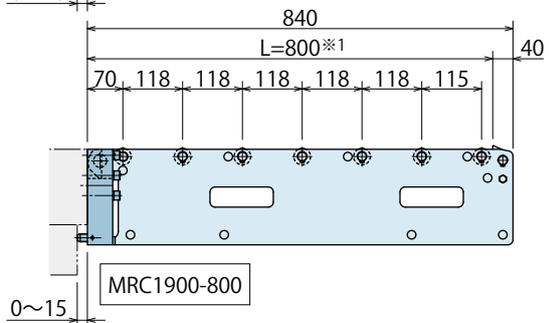
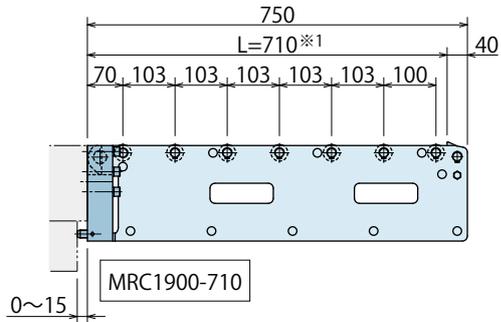
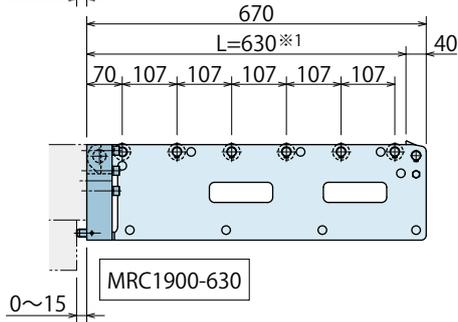
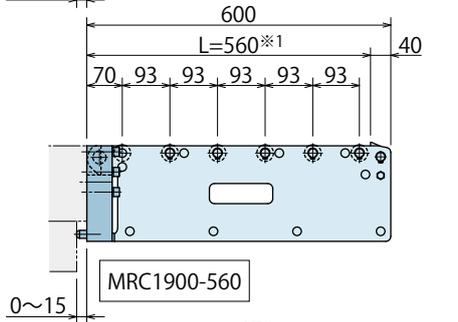
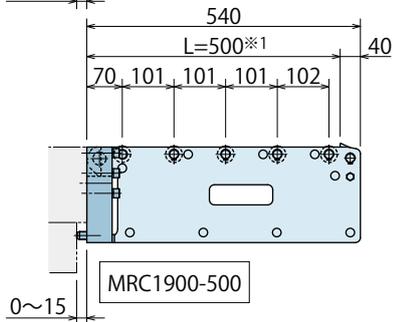
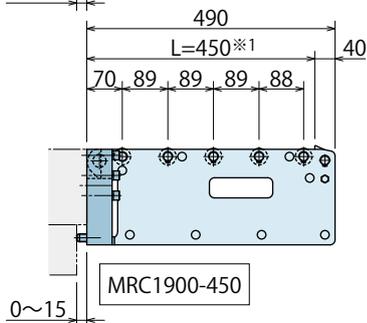
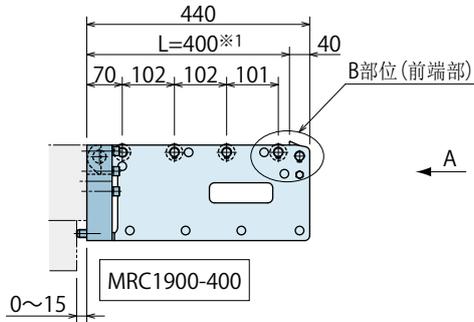
外形尺寸：装卸式移模臂 (MRC1900-□)



向视图A



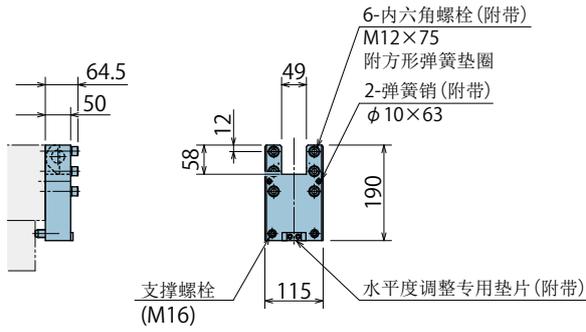
B部位(前端部)放大图



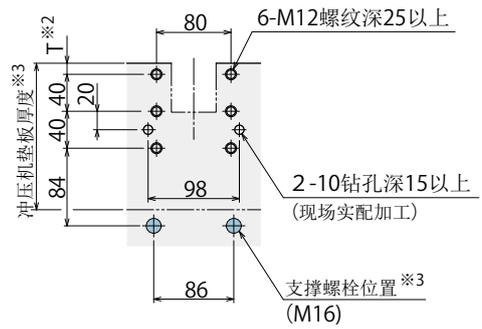
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

● 外形尺寸：安装座 (MRC1900-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



(mm)

举模器		T 尺寸※2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	12.5
RA028/050	2	12
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器，对T尺寸进行加工。

※3. 冲压机垫板厚度在160mm以下时，请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

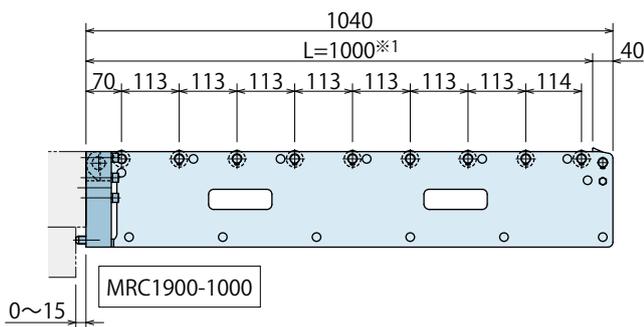
MRC

MRD

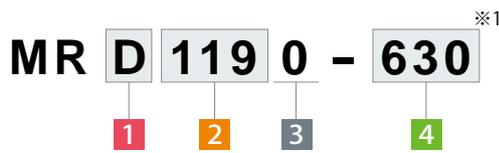
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK



● 型号表示



注意事项

※1. 非标对应品, 会在型号末尾标注-Z□□□□□。  
关于特殊内容请另行咨询。

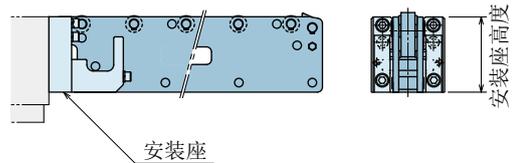
1 移模臂收纳方式

- C : 装卸式 ————— P.157
- D : 装卸·垂直折叠式 ————— P.167
- E : 水平折叠式(折叠收纳时位于内侧) ————— P.177
- F : 水平折叠式(折叠收纳时位于外侧) ————— P.177
- G : 装卸式(支撑座安装型) ————— P.185
- J : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于内侧) ————— P.193
- K : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于外侧) ————— P.193



2 安装座高度 (移模臂高度)

- 075 : 安装座高度 75 mm
- 119 : 安装座高度 119 mm
- 150 : 安装座高度 150 mm
- 190 : 安装座高度 190 mm



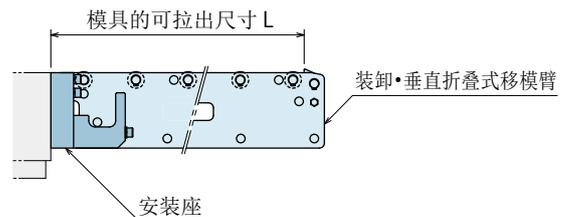
3 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

4 模具可拉出尺寸·安装座型号

尺寸值：模具的可拉出尺寸 L(请参照规格表)

B : 安装座



● 安装座对应表

移模臂本体型号	适用安装座型号	安装座重量 (kg)
MRD0750-□	MRD0750-B	1.7
MRD1190-□	MRD1190-B	5.0
MRD1500-□	MRD1500-B	6.0
MRD1900-□	MRD1900-B	8.3

注意事项

- MRD移模臂和MRD-B安装座需分别购买。  
订购时请分别注明MRD移模臂和MRD-B安装座的型号和数量。

规格

MRD0750-□

型号	重量(kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRD0750-200	3.0	3	200	850	1020
MRD0750-250	3.5	3	250	650	800
MRD0750-315	4.3	4	315	500	620
MRD0750-355	4.8	4	355	450	560
MRD0750-400	5.3	5	400	400	500
MRD0750-450	5.8	5	450	350	440
MRD0750-500	6.4	6	500	300	380
MRD0750-560	7.1	6	560	270	340
MRD0750-630	8.0	7	630	240	310

MRD1190-□

型号	重量(kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRD1190-315	6.7	3	315	1500	1840
MRD1190-355	7.6	4	355	1300	1610
MRD1190-400	8.4	4	400	1100	1370
MRD1190-450	9.4	5	450	950	1190
MRD1190-500	10.3	5	500	800	1010
MRD1190-560	11.3	6	560	700	890
MRD1190-630	12.4	6	630	650	830
MRD1190-710	14.0	7	710	500	640
MRD1190-800	15.5	7	800	450	580
MRD1190-850	16.5	8	850	400	510
MRD1190-900	17.5	8	900	350	450
MRD1190-950	18.6	9	950	300	380
MRD1190-1000	19.5	9	1000	250	320

MRD1500-□

型号	重量(kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRD1500-400	9.9	4	400	1500	1870
MRD1500-450	11.2	5	450	1350	1700
MRD1500-500	12.3	5	500	1200	1520
MRD1500-560	13.4	6	560	1050	1330
MRD1500-630	14.8	6	630	900	1150
MRD1500-710	16.8	7	710	800	1020
MRD1500-800	18.7	7	800	700	900
MRD1500-850	20.0	8	850	600	770
MRD1500-900	21.1	8	900	550	710
MRD1500-950	22.4	9	950	500	640
MRD1500-1000	23.5	9	1000	450	580

MRD1900-□

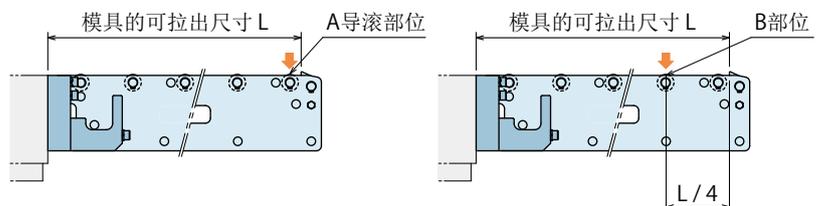
型号	重量(kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根(kg) <sup>※2</sup>	
				A导滚部位	B部位
MRD1900-400	11.9	4	400	2000	2500
MRD1900-450	13.4	5	450	1800	2260
MRD1900-500	14.8	5	500	1600	2020
MRD1900-560	15.9	6	560	1400	1780
MRD1900-630	17.8	6	630	1250	1600
MRD1900-710	20.2	7	710	1100	1410
MRD1900-800	22.6	7	800	950	1220
MRD1900-850	24.2	8	850	850	1100
MRD1900-900	25.6	8	900	800	1030
MRD1900-950	27.2	9	950	750	970
MRD1900-1000	28.6	9	1000	700	910

注意事项

※2. 是每1根移模臂的最大装载重量。

A导滚部位：表示前端导滚承载载荷时。

B部位：表示模具的可拉出尺寸L的1/4位置承载载荷时。



夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

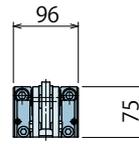
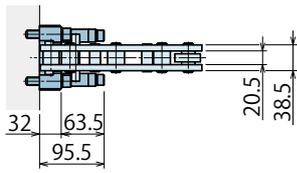
**MRD**

MRE/MRF

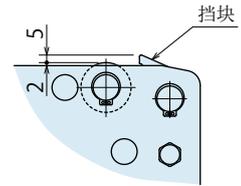
MRG

MRJ/MRK

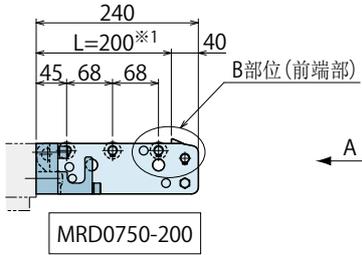
外形尺寸：装卸·垂直折叠式移模臂 (MRD0750-□)



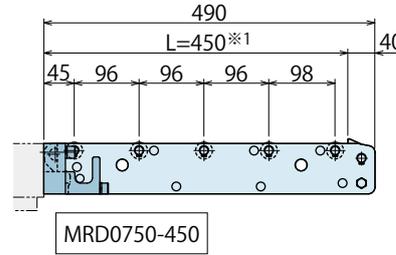
向视图A



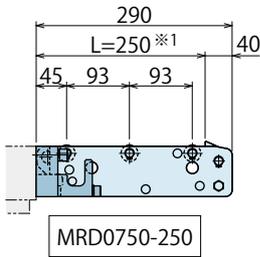
B部位(前端部)放大图



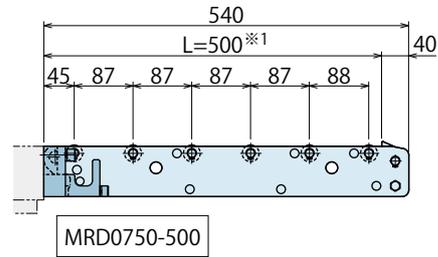
MRD0750-200



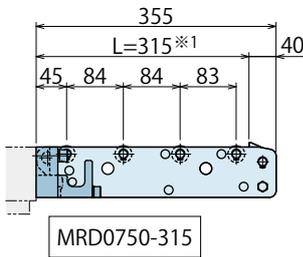
MRD0750-450



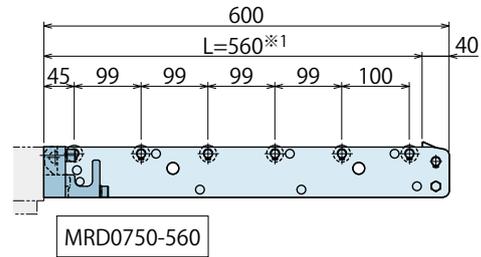
MRD0750-250



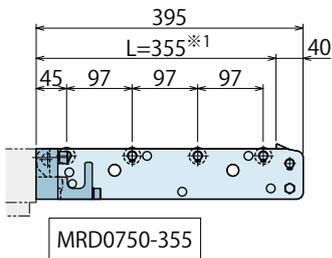
MRD0750-500



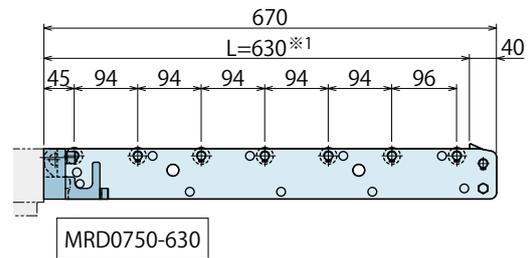
MRD0750-315



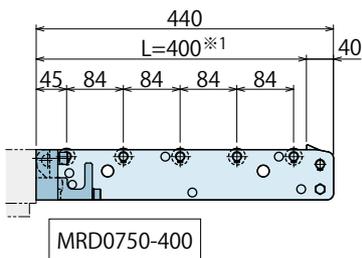
MRD0750-560



MRD0750-355



MRD0750-630

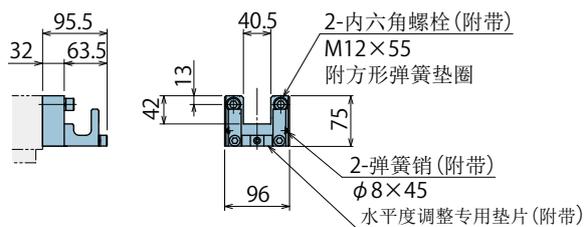


MRD0750-400

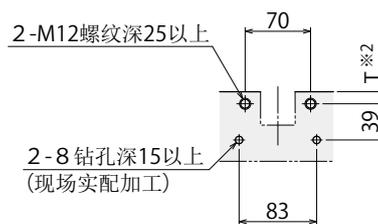
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

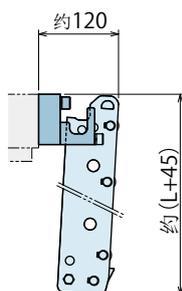
● 外形尺寸：安装座 (MRD0750-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



● 移模臂折叠时尺寸



(mm)

举模器		T 尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器情况，对T尺寸进行加工。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

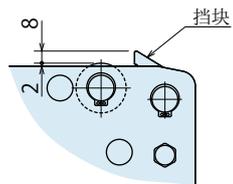
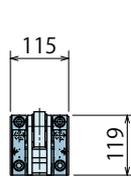
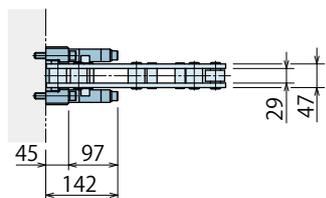
举模器

RQA  
RA  
RB

移模臂

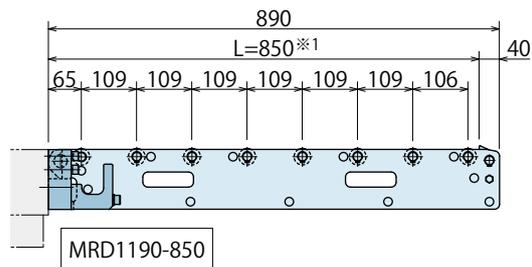
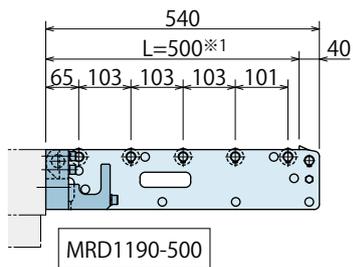
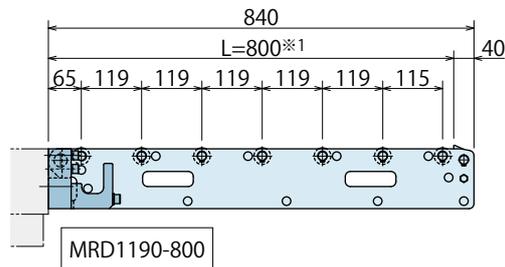
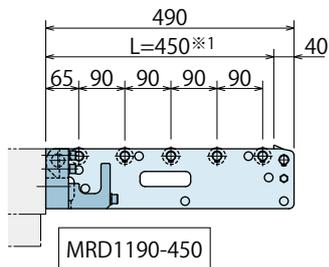
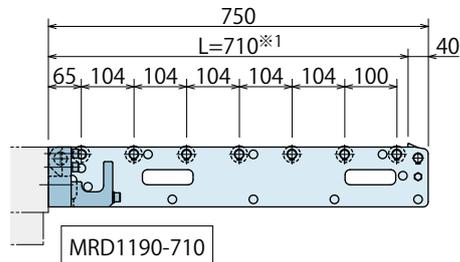
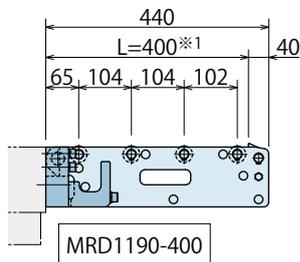
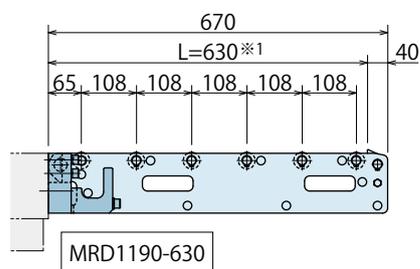
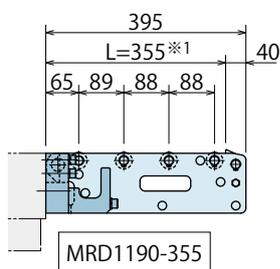
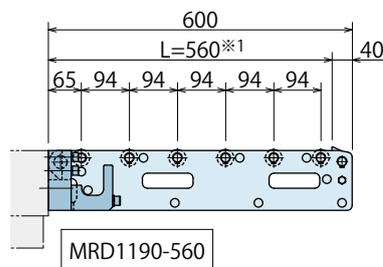
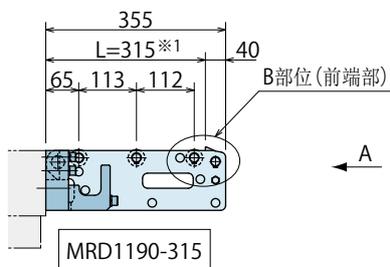
MRC  
**MRD**  
MRE/MRF  
MRG  
MRJ/MRK

外形尺寸：装卸·垂直折叠式移模臂 (MRD1190-□)



向视图A

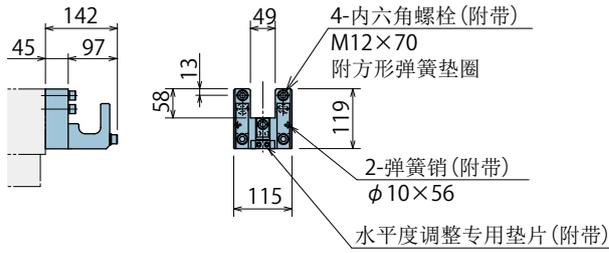
B部位(前端部)放大图



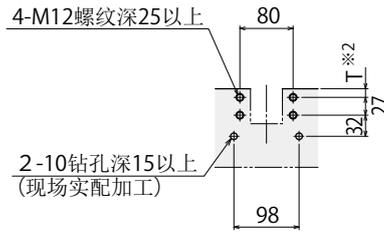
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

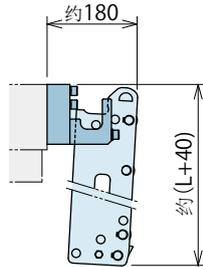
外形尺寸：安装座 (MRD1190-B)



安装座安装部位加工尺寸



移模臂折叠时尺寸



(mm)

举模器		T尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器的情况，对T尺寸进行加工。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

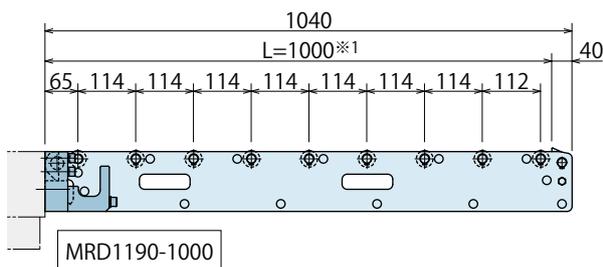
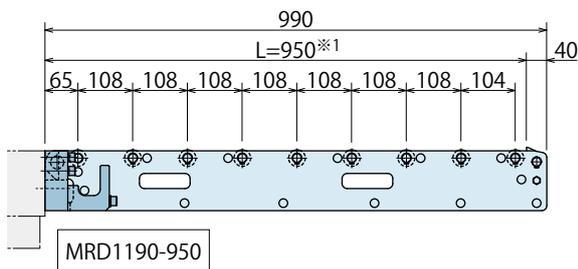
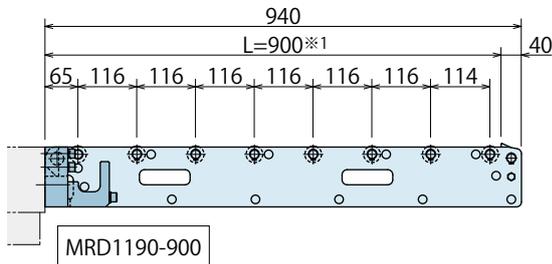
MRC

**MRD**

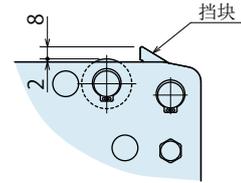
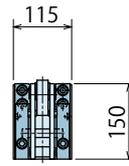
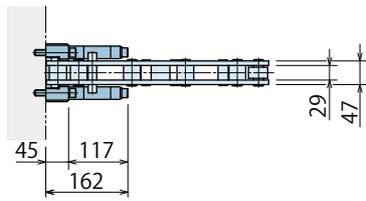
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK

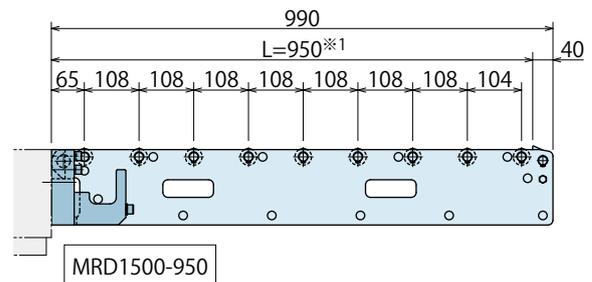
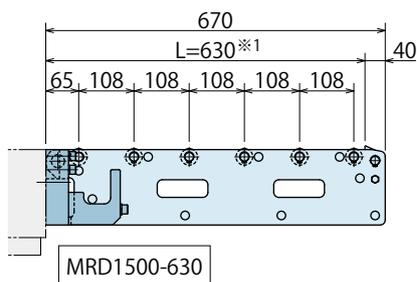
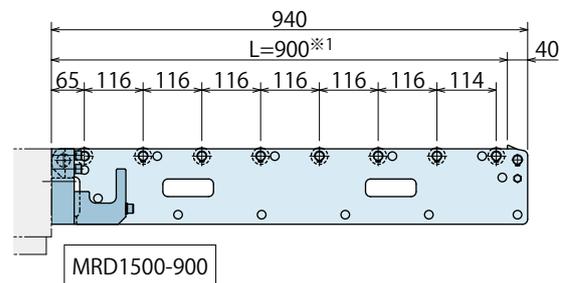
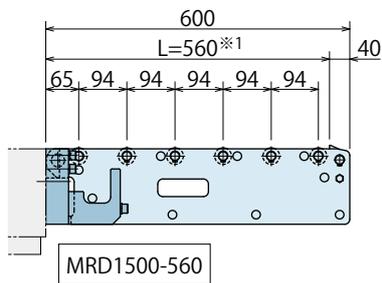
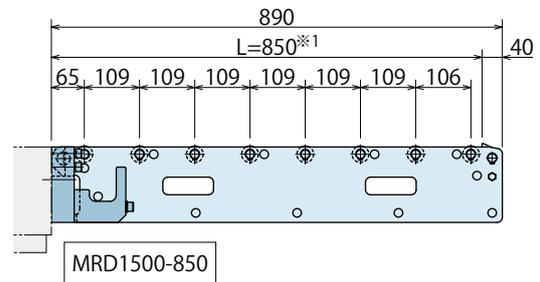
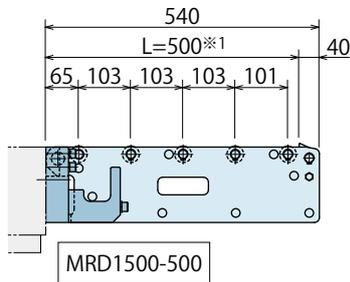
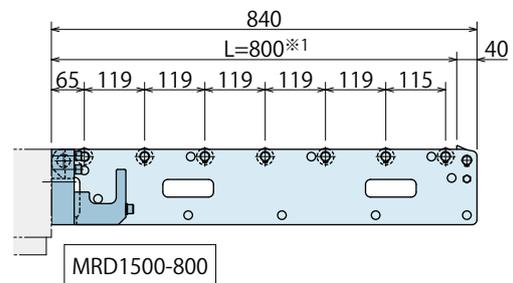
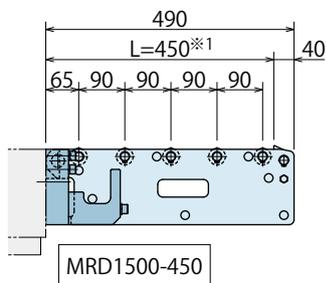
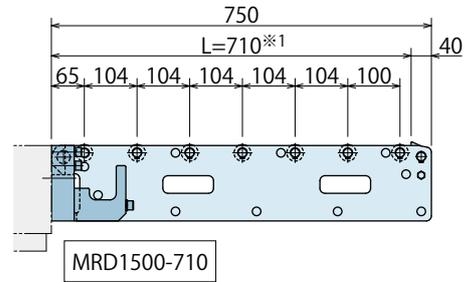
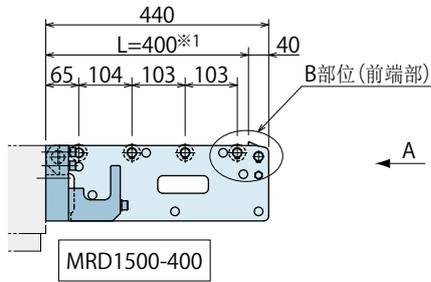


外形尺寸：装卸·垂直折叠式移模臂 (MRD1500-□)



向视图 A

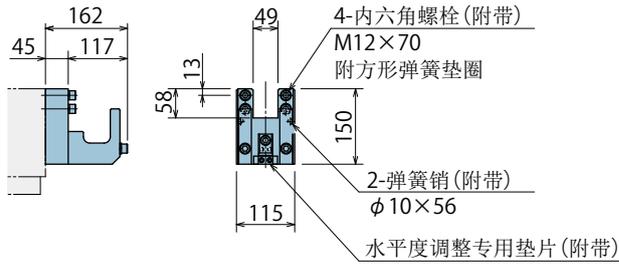
B 部位(前端部)放大图



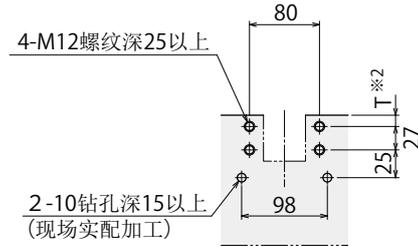
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

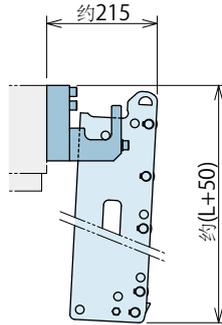
● 外形尺寸：安装座 (MRD1500-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



● 移模臂折叠时尺寸



(mm)

举模器		T寸法*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器的情况，对T尺寸进行加工。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

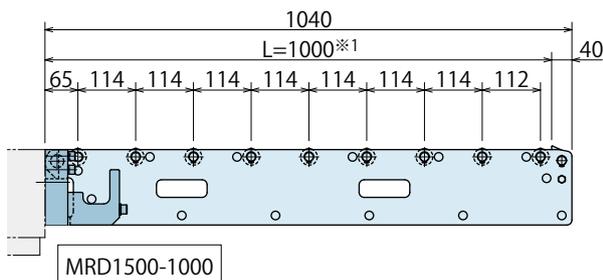
MRC

**MRD**

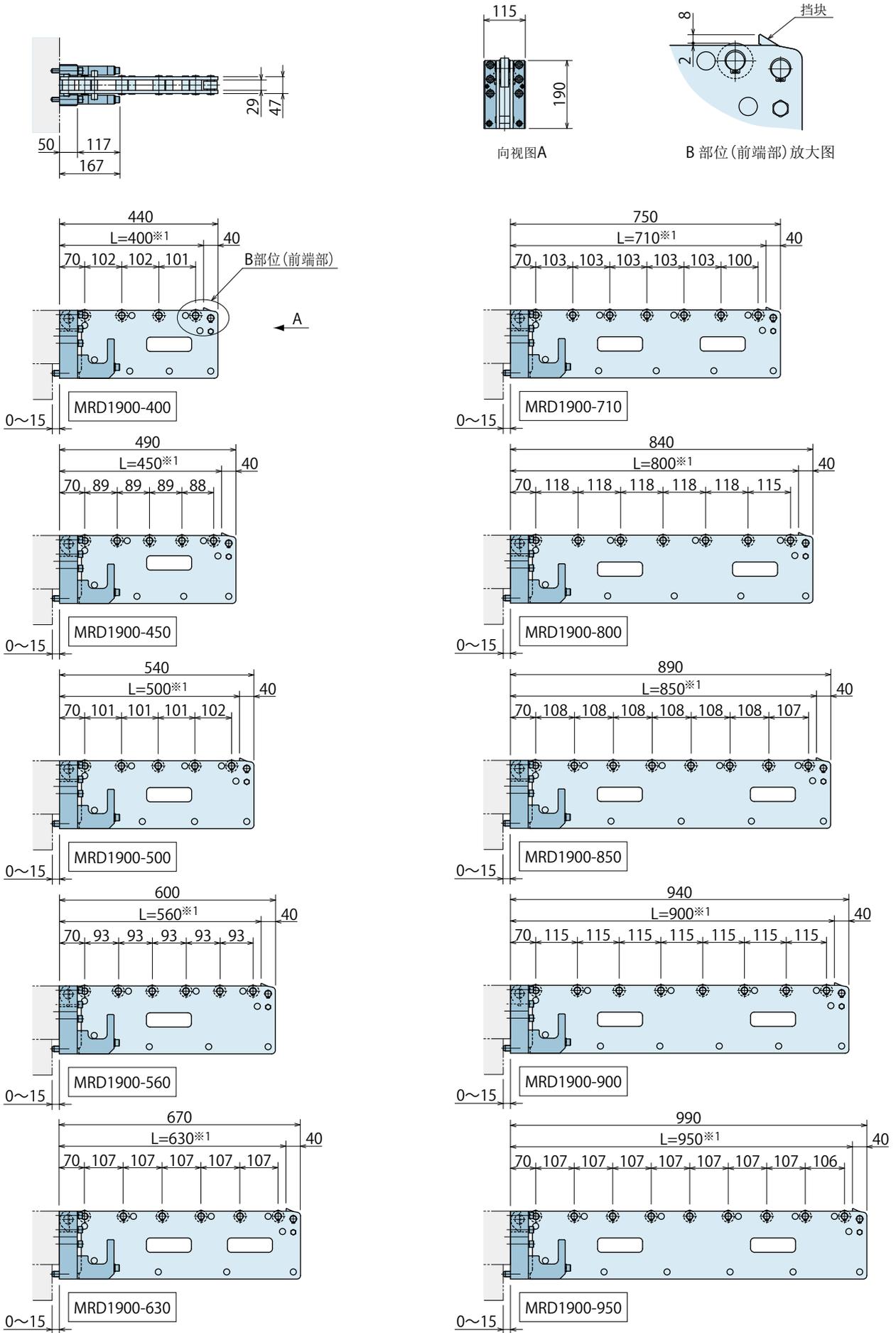
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK

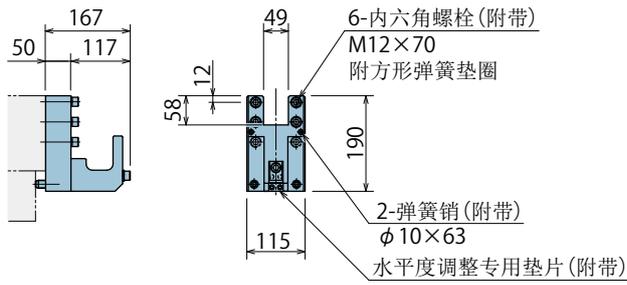


外形尺寸：装卸·垂直折叠式移模臂 (MRD1900-□)

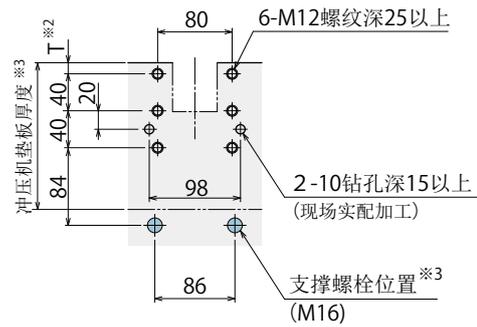


注意事项  
 ※1. 表示模具的可拉出尺寸。

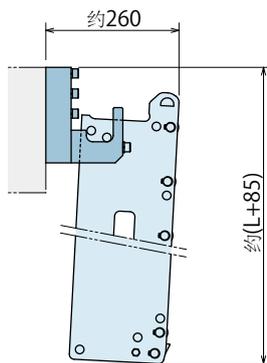
● 外形尺寸：安装座 (MRD1900-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



● 移模臂折叠时尺寸



(mm)

举模器		T 尺寸※2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	12.5
RA028/050	2	12
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器情况，对T尺寸进行加工。

※3. 冲压机垫板厚度在160 mm以下时，请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

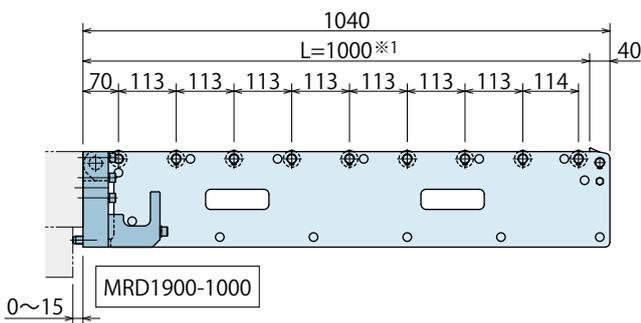
MRC

**MRD**

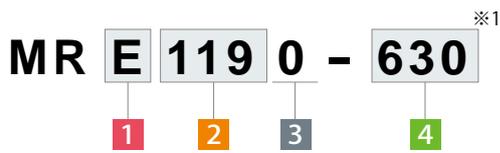
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK



● 型号表示

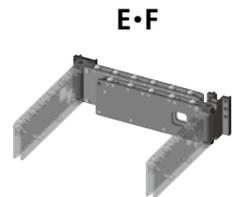


注意事项

※1. 非标对应品, 会在型号末尾标注-Z□□□□□。  
关于特殊内容请另行咨询。

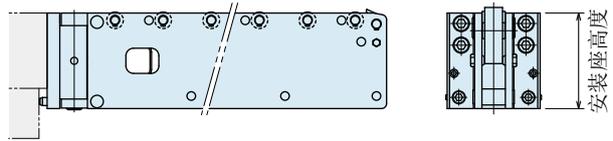
1 移模臂收纳方式

- C : 装卸式 ————— P.157
- D : 装卸·垂直折叠式 ————— P.167
- E : 水平折叠式(折叠收纳时位于内侧) ————— P.177
- F : 水平折叠式(折叠收纳时位于外侧) ————— P.177
- G : 装卸式(支撑座安装型) ————— P.185
- J : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于内侧) ————— P.193
- K : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于外侧) ————— P.193



2 安装座高度 (移模臂高度)

- 119 : 安装部位高度 119 mm
- 190 : 安装部位高度 190 mm
- 295 : 安装部位高度 295 mm

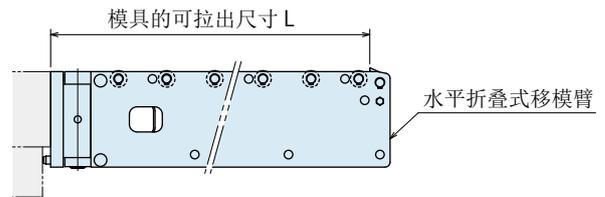


3 设计编号

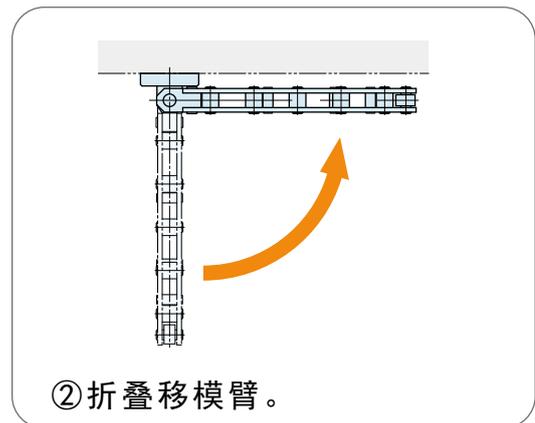
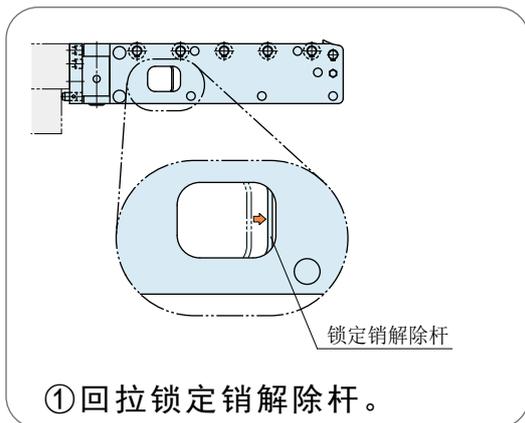
0 : 是指产品的版本信息。

4 模具的可拉出尺寸

尺寸值 : 模具的可拉出尺寸 L(请参照规格表)



● 折叠方法



※. 相对面也能折叠。

规格

MRE/MRF1190-□

MRE			MRF			模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
型号	重量 (kg)	导滚数	型号	重量 (kg)	导滚数		A导滚部位	B部位
MRE1190-315	11.3	3	MRF1190-315	12.5	3	315	1500	1840
MRE1190-355	12.1	3	MRF1190-355	13.3	4	355	1400	1730
MRE1190-400	13.0	4	MRF1190-400	14.1	4	400	1200	1500
MRE1190-450	13.8	4	MRF1190-450	15.2	5	450	1000	1250
MRE1190-500	14.9	5	MRF1190-500	16.1	5	500	850	1070
MRE1190-560	15.5	5	MRF1190-560	16.9	6	560	750	950
MRE1190-630	17.0	6	MRF1190-630	18.1	6	630	650	830
MRE1190-710	18.3	6	MRF1190-710	19.6	7	710	550	700

MRE/MRF1900-□

MRE			MRF			模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
型号	重量 (kg)	导滚数	型号	重量 (kg)	导滚数		A导滚部位	B部位
MRE1900-500	23.1	5	MRF1900-500	25.4	5	500	1600	2020
MRE1900-560	24.3	5	MRF1900-560	26.5	6	560	1400	1780
MRE1900-630	26.4	6	MRF1900-630	28.6	6	630	1250	1600
MRE1900-710	28.5	6	MRF1900-710	30.8	7	710	1100	1410
MRE1900-800	31.3	7	MRF1900-800	33.6	8	800	950	1220
MRE1900-850	32.8	8	MRF1900-850	34.9	8	850	850	1100
MRE1900-900	34.1	8	MRF1900-900	36.4	9	900	800	1030
MRE1900-950	35.8	9	MRF1900-950	37.8	9	950	750	970
MRE1900-1000	37.1	9	MRF1900-1000	39.1	9	1000	700	910

MRE/MRF2950-□

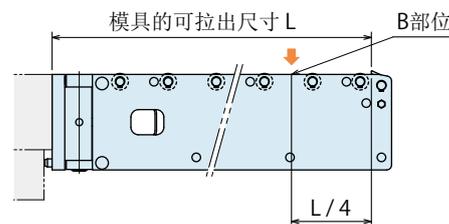
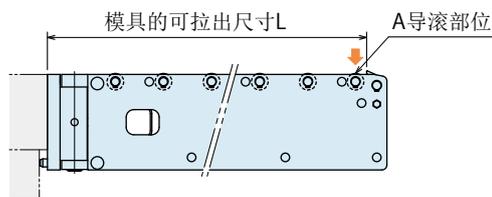
MRE			MRF			模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>	
型号	重量 (kg)	导滚数	型号	重量 (kg)	导滚数		A导滚部位	B部位
MRE2950-630	34.6	6	MRF2950-630	39.6	6	630	2000	2560
MRE2950-710	36.4	6	MRF2950-710	41.3	7	710	1750	2250
MRE2950-800	38.6	7	MRF2950-800	43.5	8	800	1500	1930
MRE2950-850	40.0	8	MRF2950-850	44.8	8	850	1400	1810
MRE2950-900	41.1	8	MRF2950-900	45.9	9	900	1300	1680
MRE2950-950	42.4	9	MRF2950-950	47.2	9	950	1200	1550
MRE2950-1000	44.4	9	MRF2950-1000	48.3	9	1000	1100	1430

注意事项

※2. 是每1根移模臂的最大装载重量。

A导滚部位：表示前端导滚承载载荷时。

B部位：表示模具可拉出尺寸L的1/4位置承载载荷时。



夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

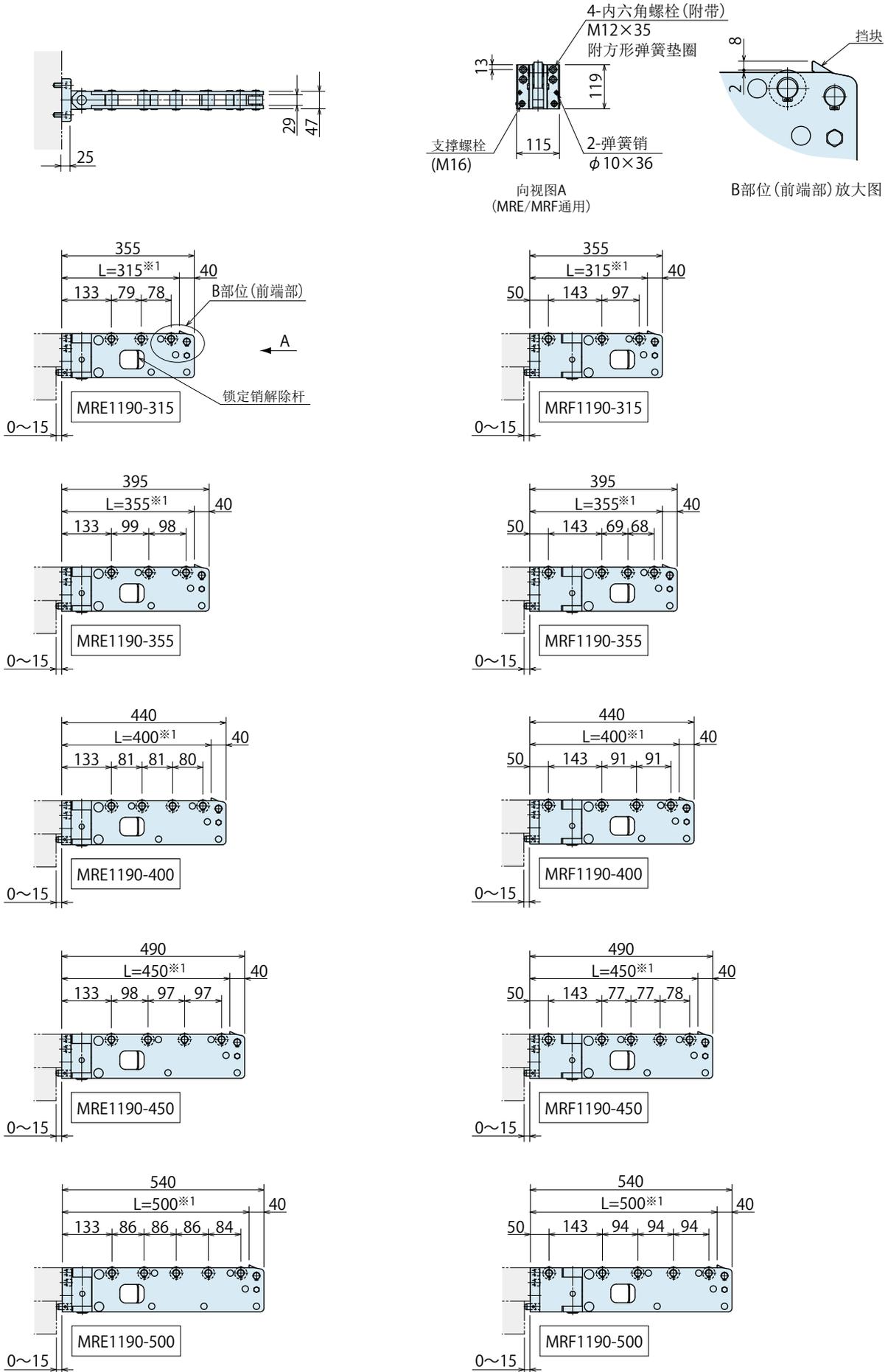
MRD

MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK

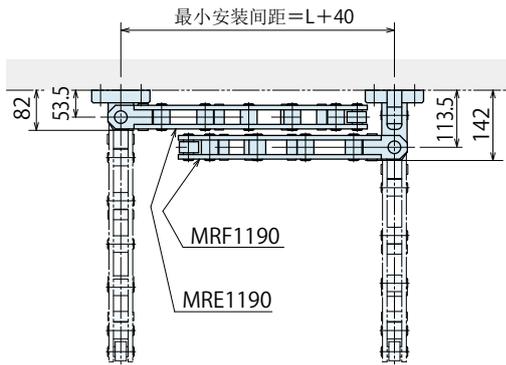
外形尺寸：水平折叠式移模臂 (MRE/MRF1190-□)



注意事项

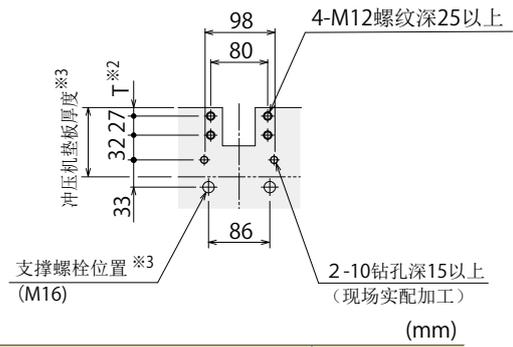
※1. 表示模具的可拉出尺寸。

### 移模臂折叠时尺寸



MRE/MRF左右两方向均可旋转。

### 安装部位加工尺寸



举模器		T尺寸※2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器情况，对T尺寸进行加工。

※3. 冲压机垫板厚度在100 mm以下时，请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

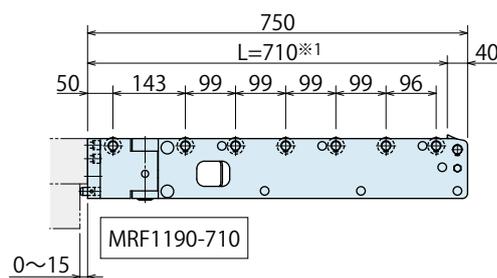
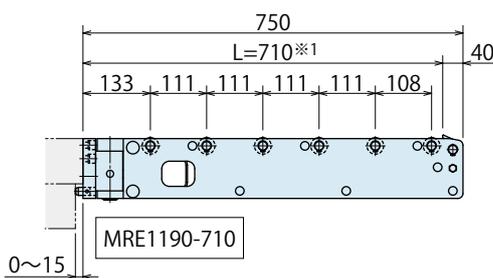
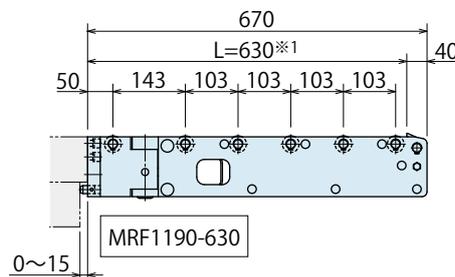
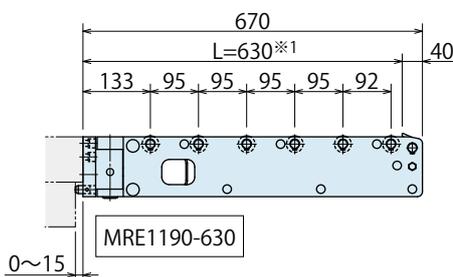
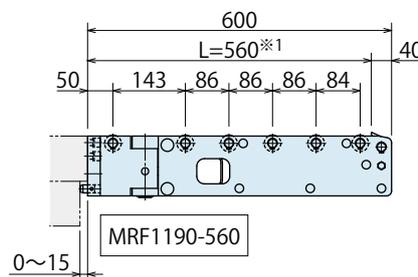
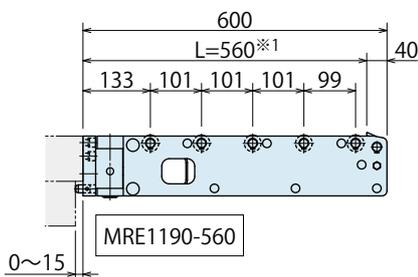
MRC

MRD

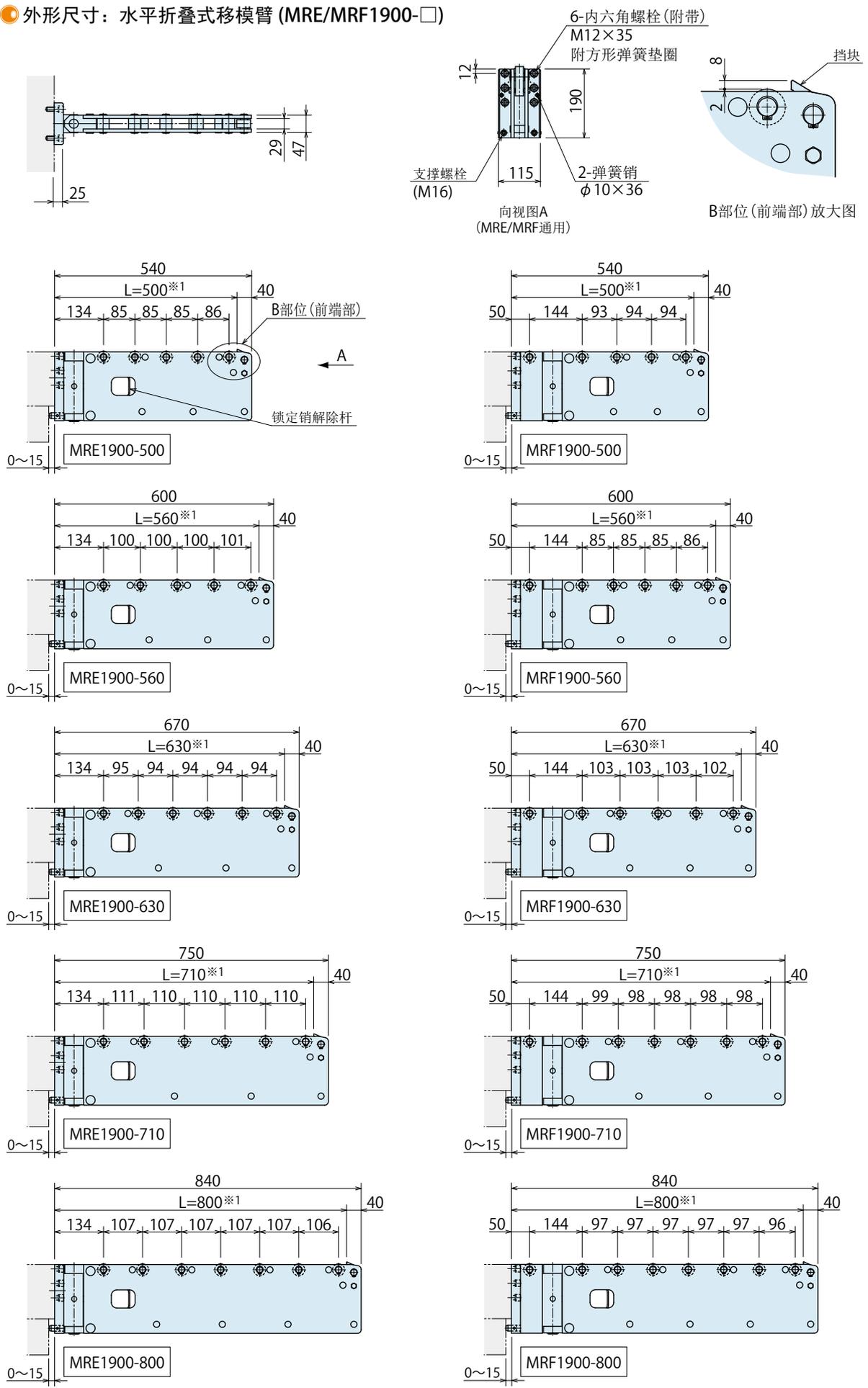
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK



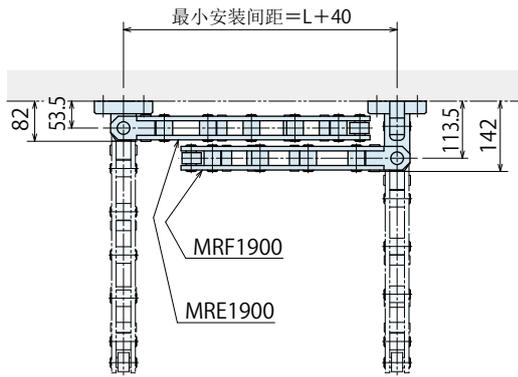
外形尺寸：水平折叠式移模臂 (MRE/MRF1900-□)



注意事项

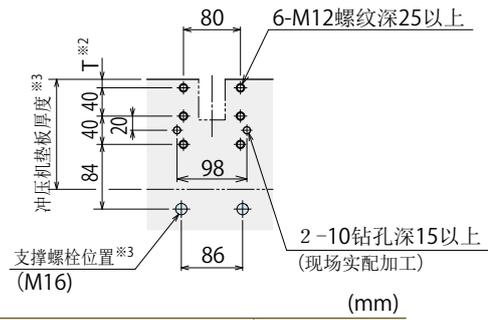
※1. 表示模具的可拉出尺寸。

### ● 移模臂折叠时尺寸



MRE/MRF左右两方向均可旋转。

### ● 安装部位加工尺寸



举模器		T尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	12.5
RA028/050		
RQA028/050	2	12
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器的情况, 对T尺寸进行加工。

※3. 冲压垫板厚度在160 mm以下时, 请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

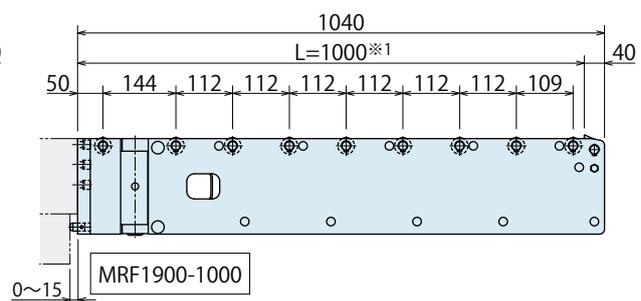
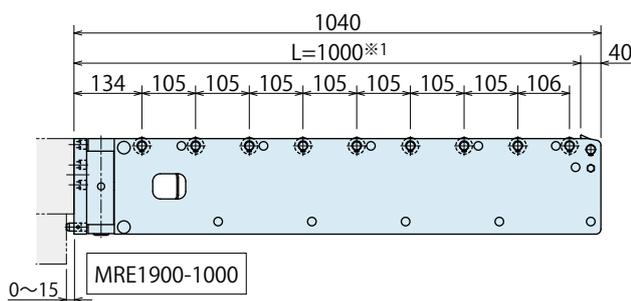
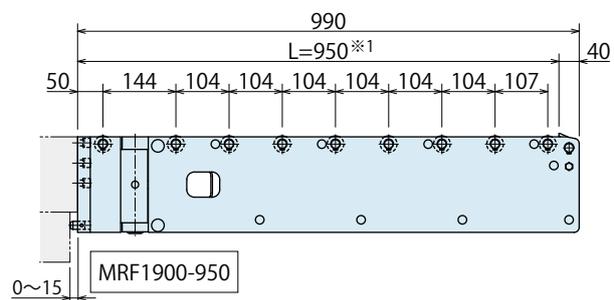
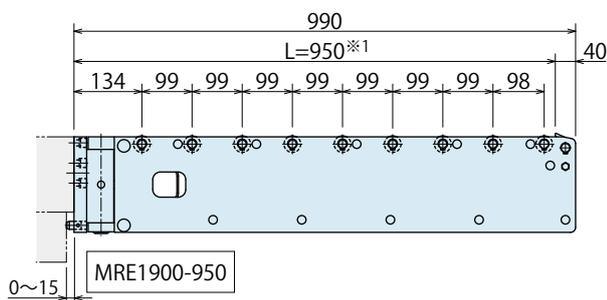
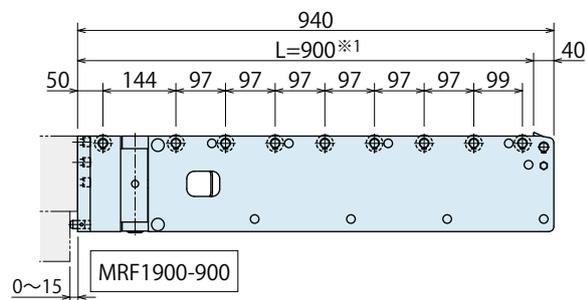
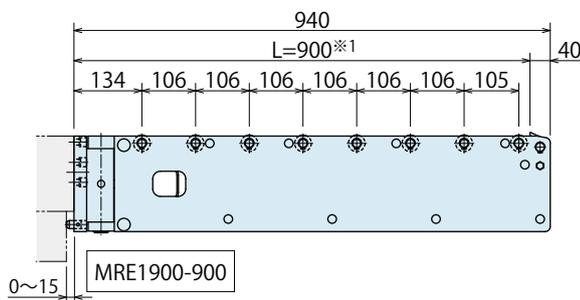
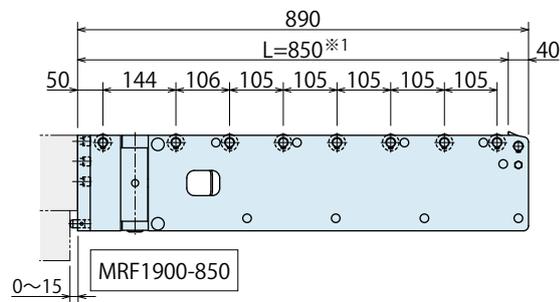
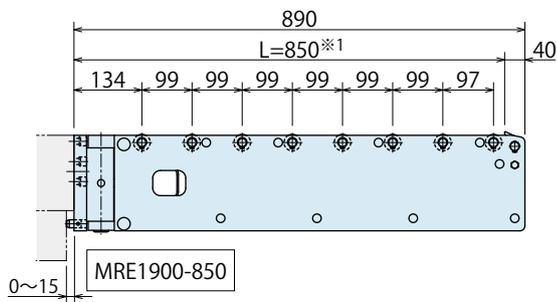
MRC

MRD

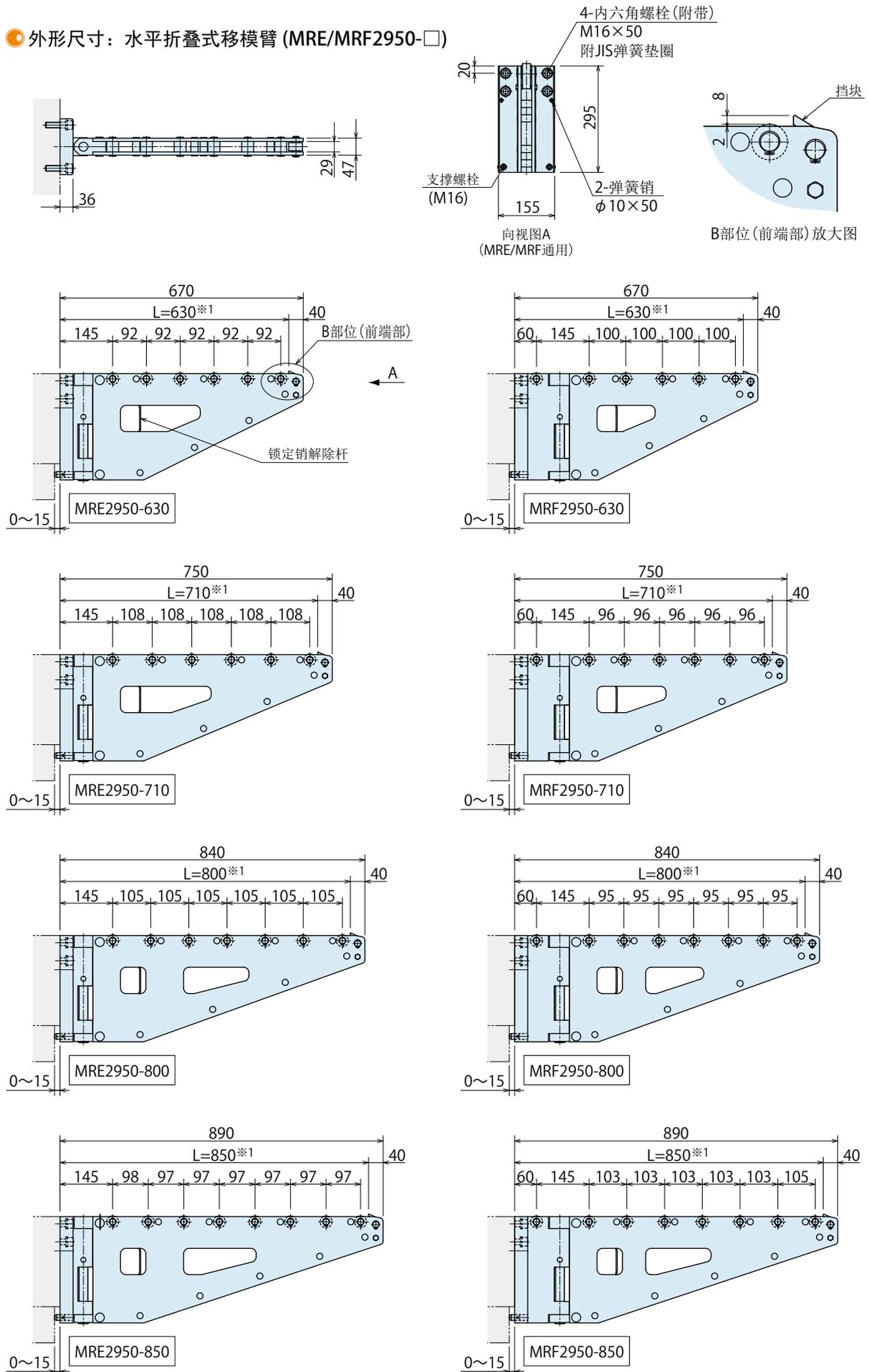
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK



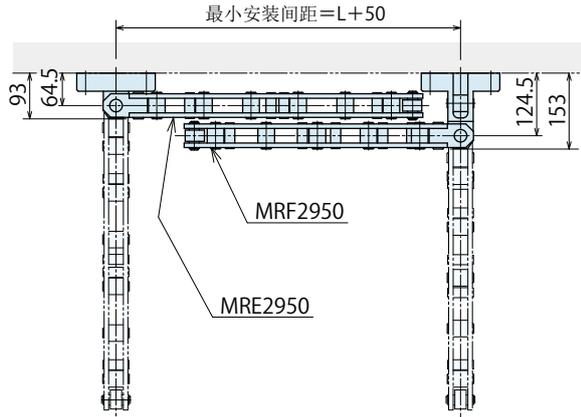
外形尺寸：水平折叠式移模臂 (MRE/MRF2950-□)



注意事项

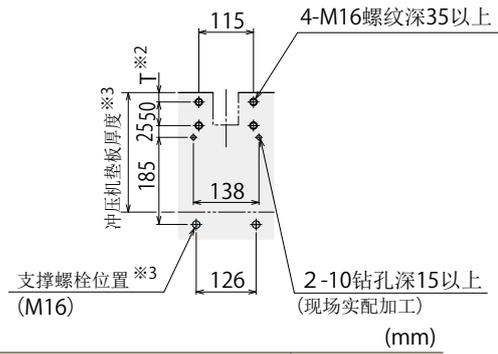
※1. 表示模具的可拉出尺寸。

● 移模臂折叠时尺寸



MRE/MRF左右两个方向均可旋转。

● 安装部位加工尺寸



举模器		T尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	20.5
RA028/050	2	20
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器的情况，对T尺寸进行加工。

※3. 冲压机垫板厚度在245 mm以下时，请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

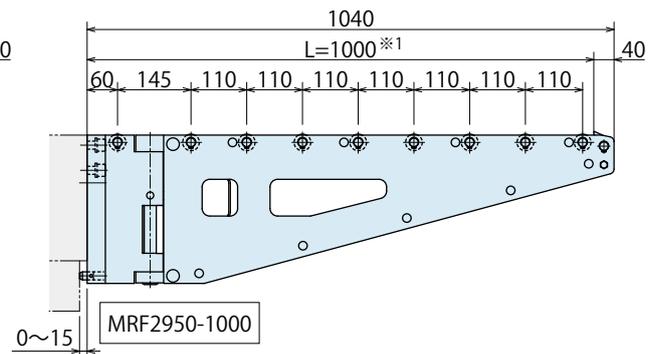
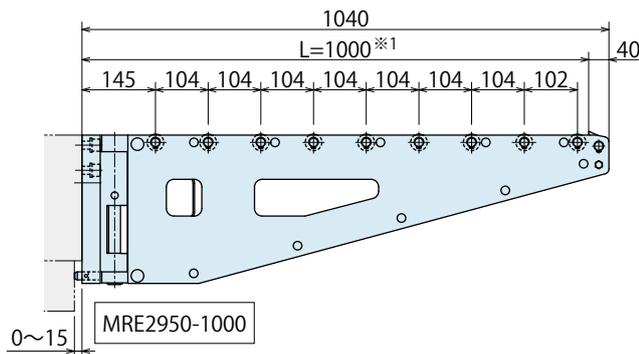
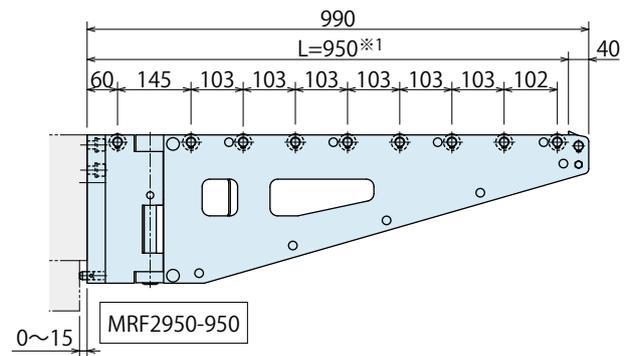
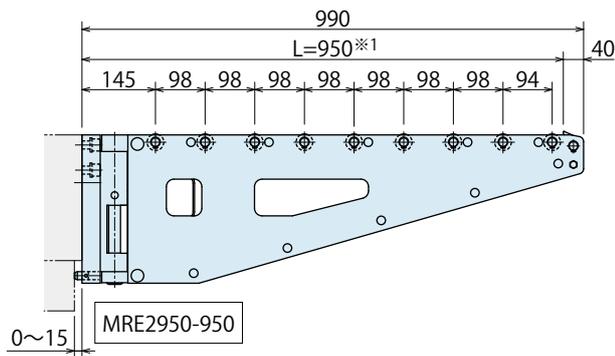
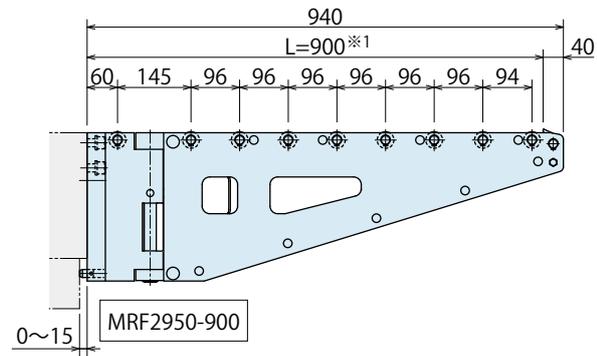
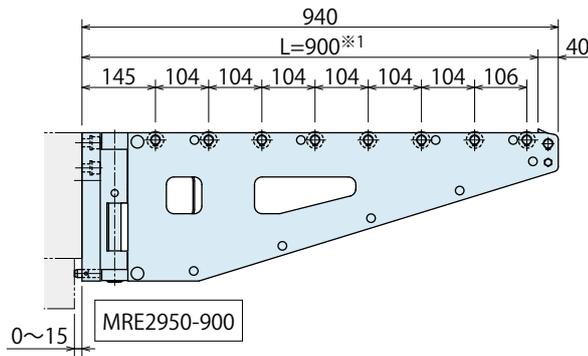
MRC

MRD

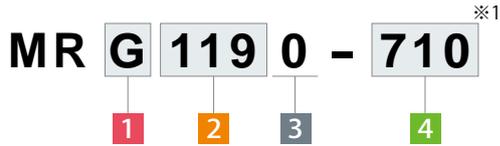
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK



● 型号表示：装卸式移模臂 (支撑座安装型)



注意事项

※1. 非标对应品, 会在型号末尾标注-Z□□□□□。关于特殊内容请另行咨询。

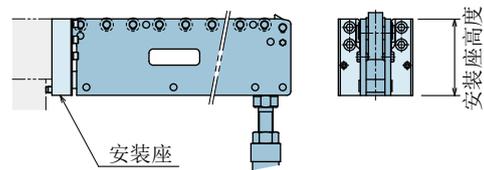
1 移模臂收纳方式

- C : 装卸式 P.157
- D : 装卸·垂直折叠式 P.167
- E : 水平折叠式(折叠收纳时位于内侧) P.177
- F : 水平折叠式(折叠收纳时位于外侧) P.177
- G : 装卸式(支撑座安装型) P.185
- J : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于内侧) P.193
- K : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于外侧) P.193



2 安装座高度 (初轧辊高度)

- 119 : 安装座高度 119 mm
- 190 : 安装座高度 190 mm

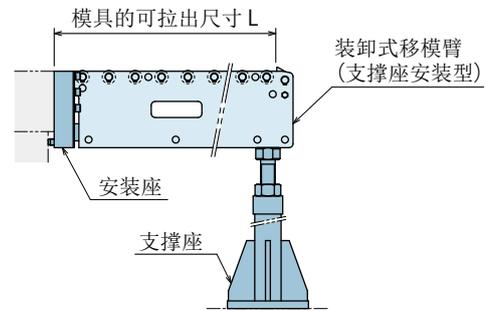


3 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

4 模具的可拉出尺寸·安装座型号

- 尺寸值：模具的可拉出尺寸 L (请参照规格表)
- B : 安装座

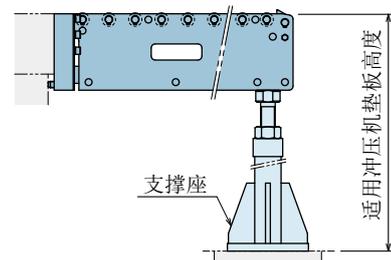


● 型号表示：支撑座



1 适用冲压机垫板高度

- |                             |                             |
|-----------------------------|-----------------------------|
| • 使用MRG1190-□时              | • 使用MRG1900-□时              |
| <b>040</b> : 520 ~ 620 mm   | <b>040</b> : 590 ~ 690 mm   |
| <b>050</b> : 620 ~ 720 mm   | <b>050</b> : 690 ~ 790 mm   |
| <b>060</b> : 720 ~ 820 mm   | <b>060</b> : 790 ~ 890 mm   |
| <b>070</b> : 820 ~ 920 mm   | <b>070</b> : 890 ~ 990 mm   |
| <b>080</b> : 920 ~ 1020 mm  | <b>080</b> : 990 ~ 1090 mm  |
| <b>090</b> : 1020 ~ 1120 mm | <b>090</b> : 1090 ~ 1190 mm |
| <b>100</b> : 1120 ~ 1220 mm | <b>100</b> : 1190 ~ 1290 mm |



2 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

### ● 安装座对应表

移模臂型号	适用安装座型号	安装座重量 (kg)
<b>MRG1190-□</b>	MRG1190-B	3.7
<b>MRG1900-□</b>	MRG1900-B	7.1

### ● 规格：装卸式移模臂（支撑座安装型）

#### ● MRG1190-□

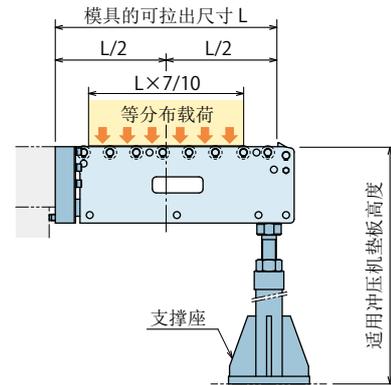
型号	重量(kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>
<b>MRG1190-710</b>	14.8	11	710	3575
<b>MRG1190-800</b>	16.5	12	800	3150
<b>MRG1190-850</b>	17.5	13	850	2975
<b>MRG1190-900</b>	18.8	14	900	2800
<b>MRG1190-950</b>	19.6	14	950	2650
<b>MRG1190-1000</b>	20.5	15	1000	2500
<b>MRG1190-1250</b>	25.5	19	1250	2000
<b>MRG1190-1600</b>	32.6	24	1600	1550
<b>MRG1190-2000</b>	40.7	30	2000	1230

#### ● MRG1900-□

型号	重量(kg)	导滚数	模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※2</sup>
<b>MRG1900-1000</b>	29.6	15	1000	4915
<b>MRG1900-1250</b>	37.2	18	1250	3900
<b>MRG1900-1600</b>	47.7	24	1600	3050
<b>MRG1900-2000</b>	59.8	30	2000	2400

#### 注意事项

※2. 表示模具在可拉出尺寸L的中央位置，且模具在可拉出尺寸L的70%长度上等分布载荷时，每1根移模臂的最大装载重量。



### ● 规格：支撑座

型号	重量(kg)	适用冲压机垫板高度 (mm)	
		使用MRG1190-□时	使用MRG1900-□时
<b>MRH0400-A</b>	14.1	520 ~ 620	590 ~ 690
<b>MRH0500-A</b>	14.7	620 ~ 720	690 ~ 790
<b>MRH0600-A</b>	15.3	720 ~ 820	790 ~ 890
<b>MRH0700-A</b>	15.9	820 ~ 920	890 ~ 990
<b>MRH0800-A</b>	16.5	920 ~ 1020	990 ~ 1090
<b>MRH0900-A</b>	17.1	1020 ~ 1120	1090 ~ 1190
<b>MRH1000-A</b>	17.7	1120 ~ 1220	1190 ~ 1290

#### 注意事项

- MRG移模臂和MRG-B安装座，MRH支撑座均需分别购买。  
订购时请分别注明型号和数量。

#### 使用方面的注意事项

- MRH支撑座是MRG移模臂专用的支撑座。切勿将其用于其他用途。(不能用于MRC, MRD移模臂上。)
- 设置MRH支撑座时，必须确保支撑座垂直于地面。
- 将MRH支撑座固定于地面后，请再次确认MRG移模臂的水平度。
- 使用调整螺栓进行调整时，切勿超出其最大调整量。

#### 施工方面的注意事项

- 地面必须保持平面。
- 地面必须具有足以支撑最大模具重量的强度(5.25N/mm<sup>2</sup>)。
  - 地面为混凝土或砂浆时，应敷设铁板等基板，确保地面的承载能力。
  - 将MRH支撑座设置在底坑盖上时，应在支撑座所在位置的底坑盖的正下方设置横梁和支柱。
- 必须将MRH支撑座固定在地面上使用。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

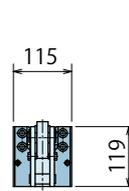
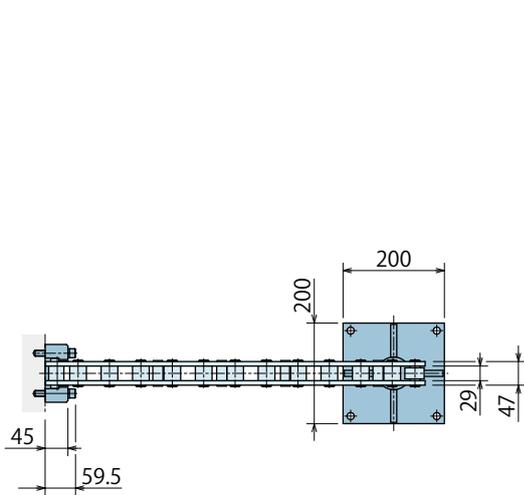
MRD

MRE/MRF

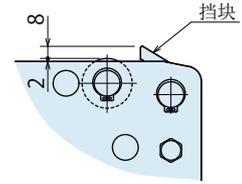
**MRG**

MRJ/MRK

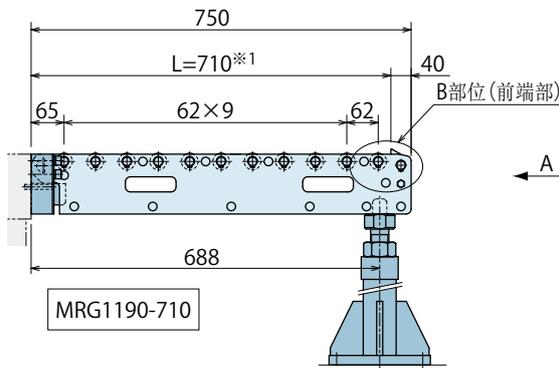
外形尺寸：装卸式移模臂 (支撑座安装型) (MRG1190-□)



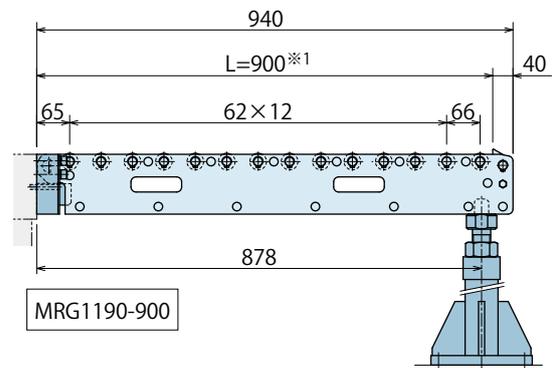
向视图A



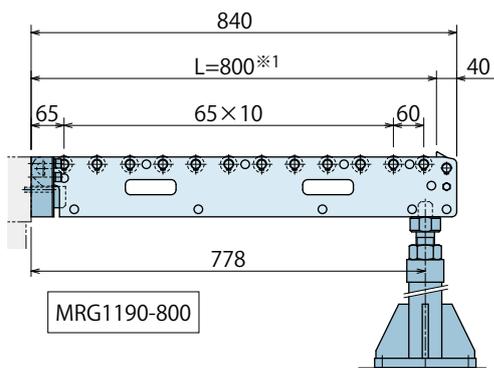
B部分(前端部)放大图



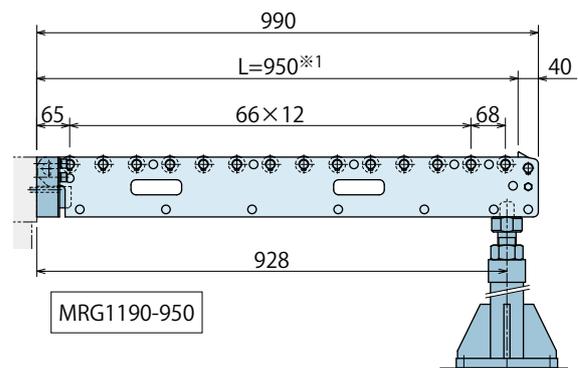
MRG1190-710



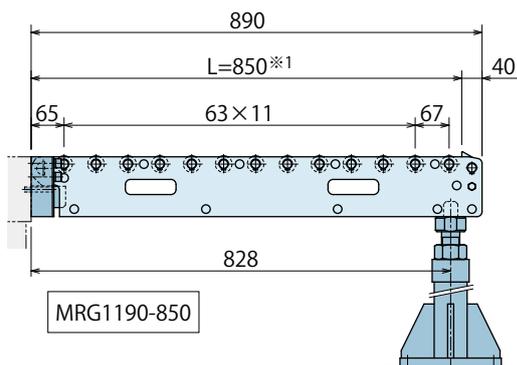
MRG1190-900



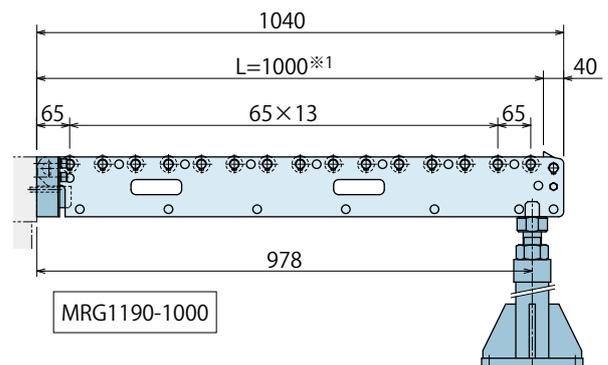
MRG1190-800



MRG1190-950



MRG1190-850

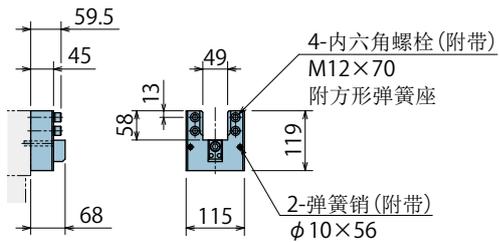


MRG1190-1000

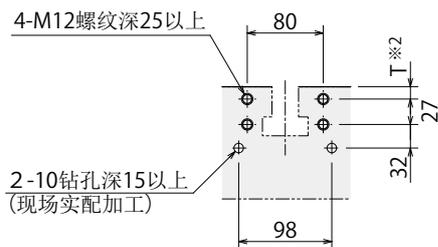
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

外形尺寸：安装座 (MRG1190-B)



安装座安装部位加工尺寸

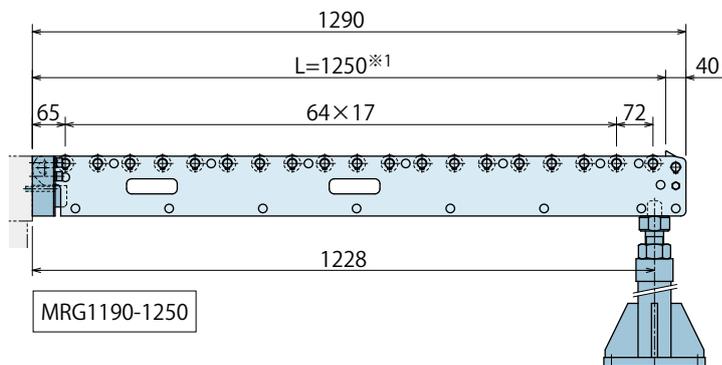


(mm)

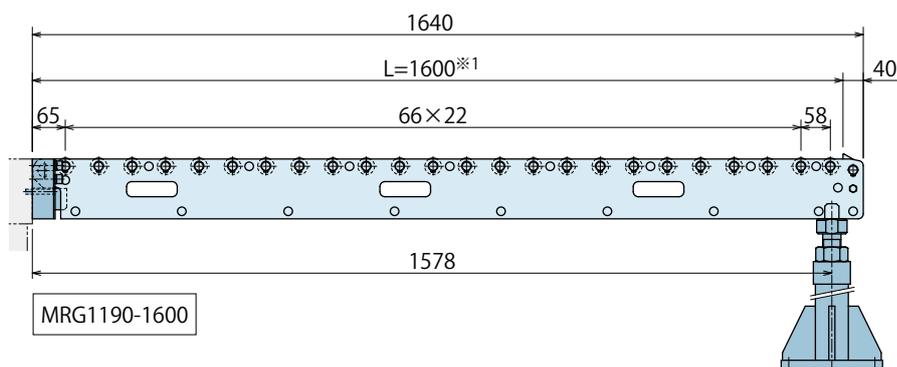
举模器		T 尺寸*2
型号	提升量	
RA018/022	1.5	13.5
RA028/050	2	13
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

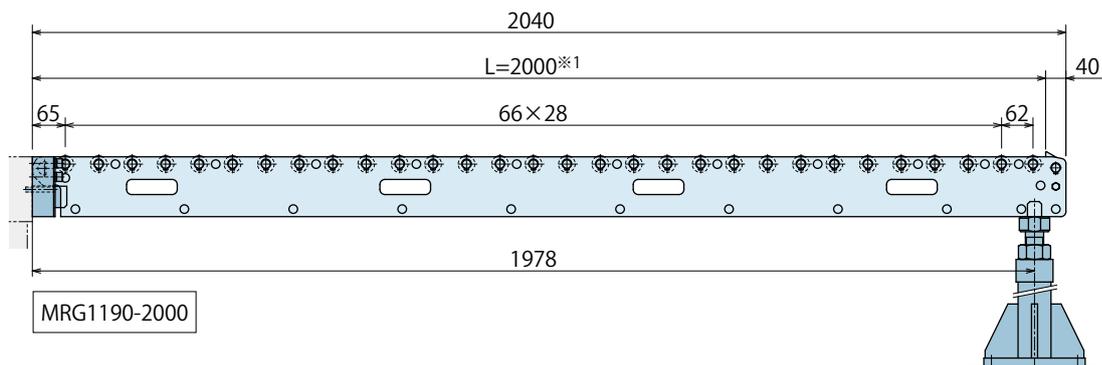
※2. 请根据并用的举模器的情况，对T尺寸进行加工。



MRG1190-1250



MRG1190-1600



MRG1190-2000

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

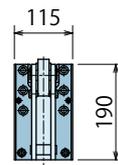
MRD

MRE/MRF

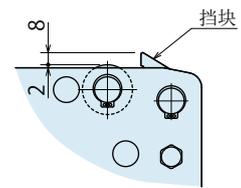
**MRG**

MRJ/MRK

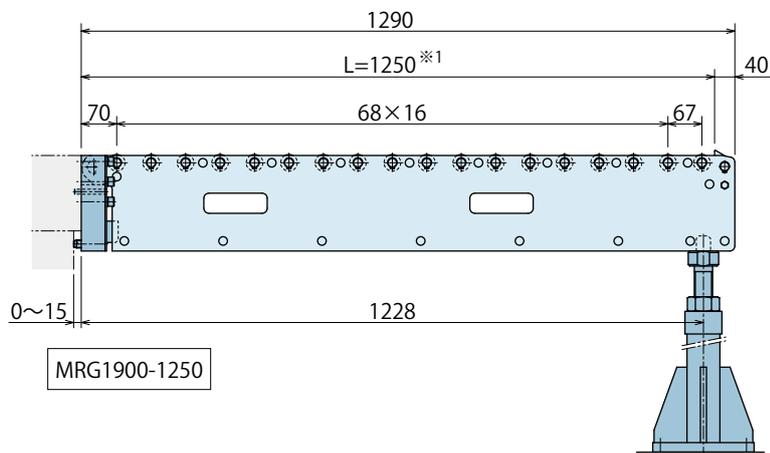
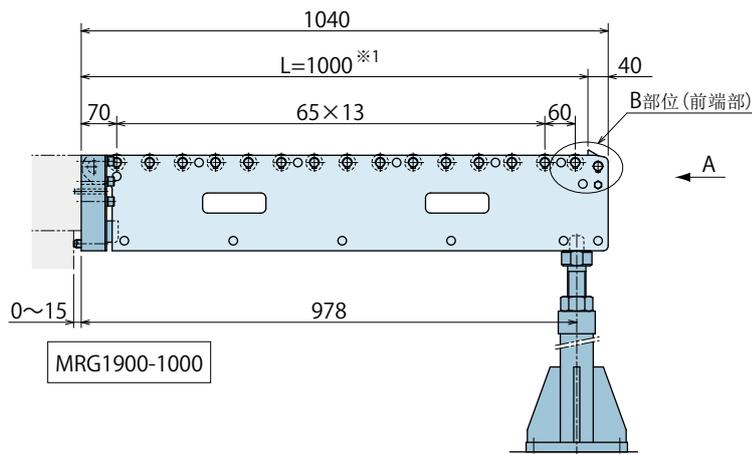
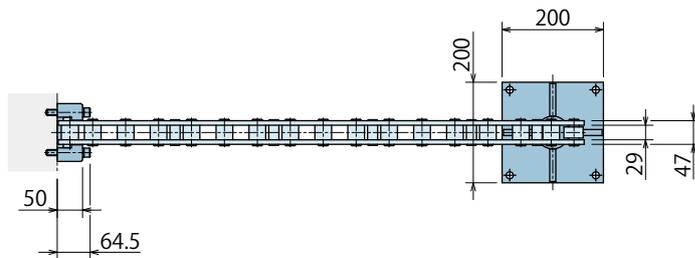
外形尺寸：装卸式移模臂 (支撑座安装型) (MRG1900-□)



向视图A



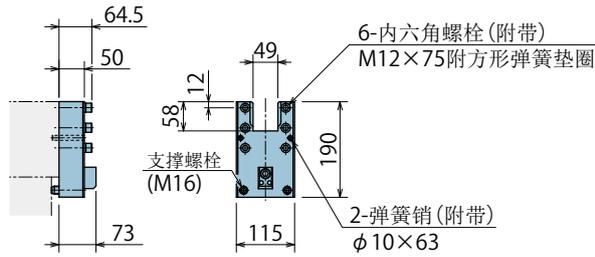
B部位(前端部)放大图



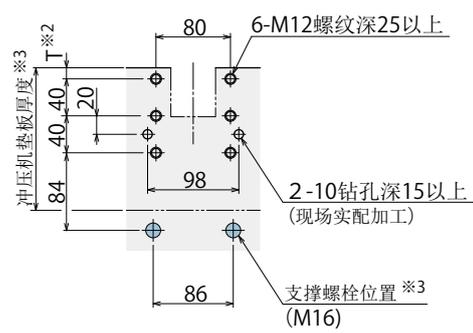
注意事项

※1. 表示模具的可拉出尺寸。

● 外形尺寸：安装座 (MRG1900-B)



● 安装座安装部位加工尺寸



举模器		(mm)
型号	提升量	T 尺寸*2
RA018/022	1.5	12.5
RA028/050	2	12
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2. 请根据并用的举模器情况，对T尺寸进行加工。

※3. 冲压垫板厚度在160 mm以下时，请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

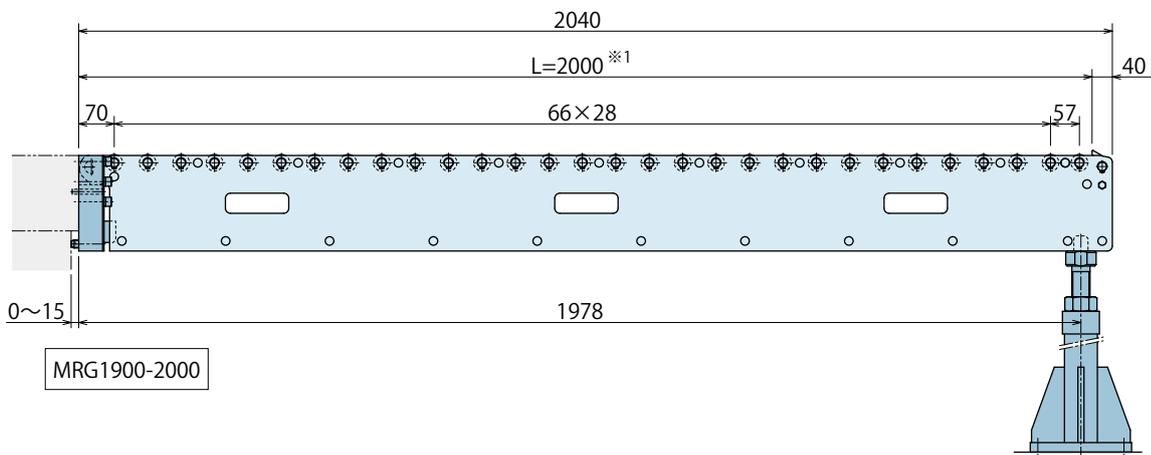
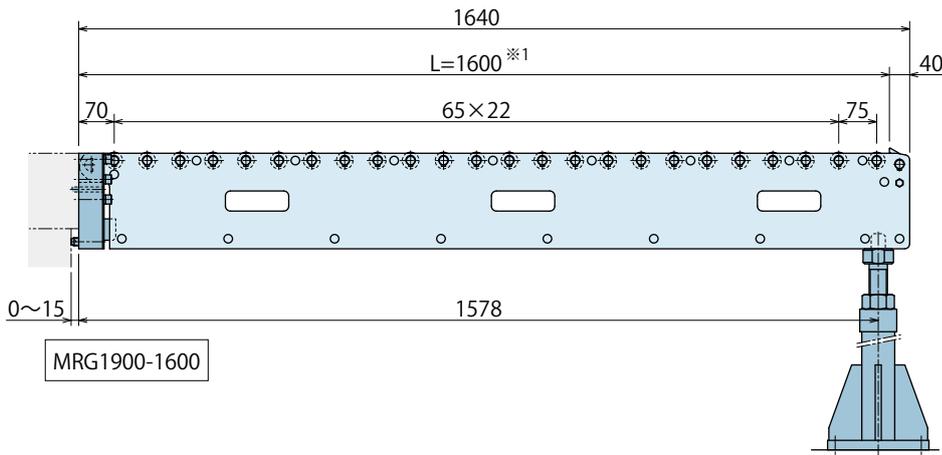
MRC

MRD

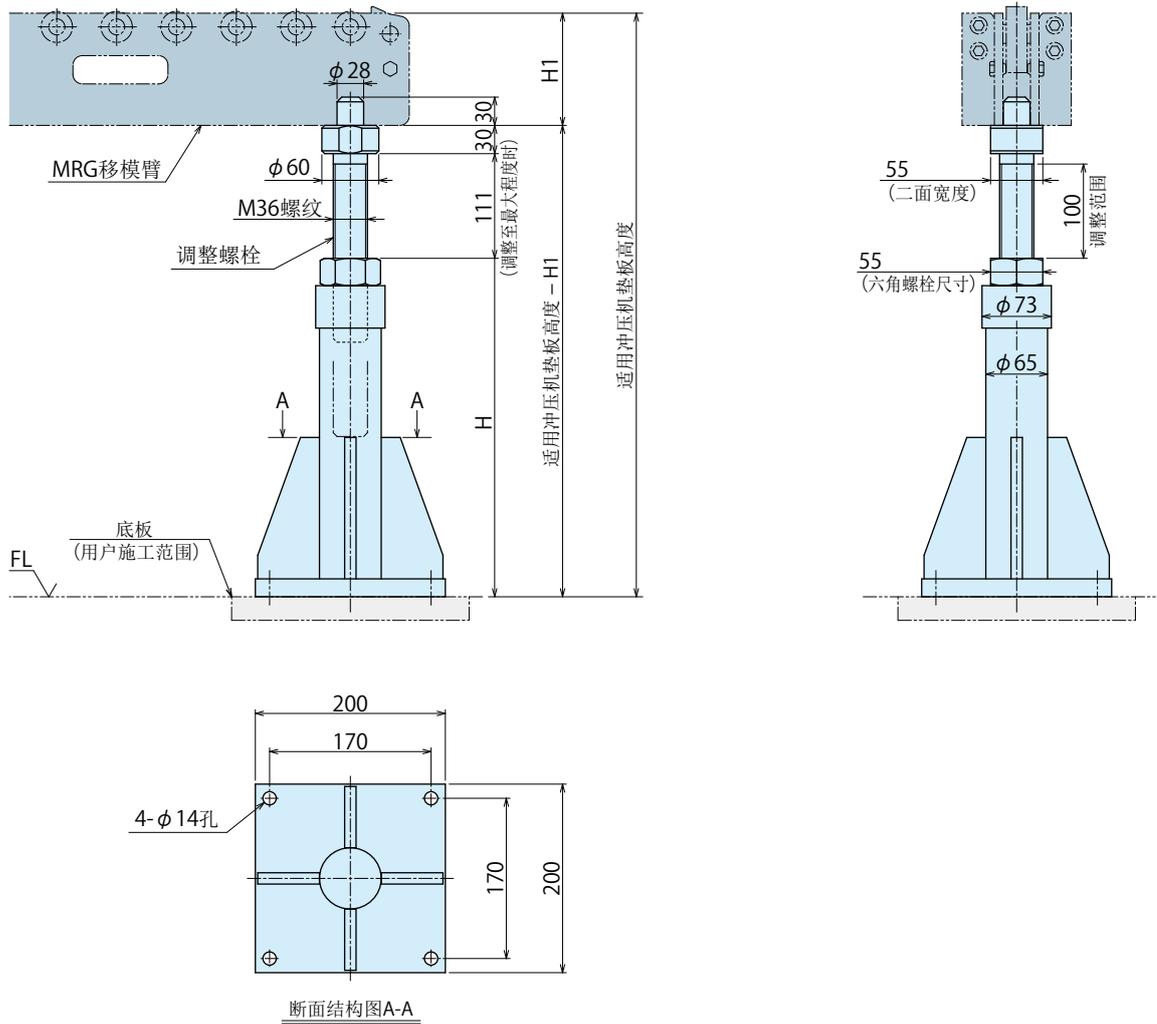
MRE/MRF

**MRG**

MRJ/MRK



外形尺寸：支撑座 (MRG装卸式移模臂用)



外形尺寸表

型号	适用冲压机垫板高度 (mm)		H (mm)	H1 (mm)	
	使用MRG1190-□时	使用MRG1900-□时		使用MRG1190-□时	使用MRG1900-□时
MRH0400-A	520 ~ 620	590 ~ 690	359	119	190
MRH0500-A	620 ~ 720	690 ~ 790	459		
MRH0600-A	720 ~ 820	790 ~ 890	559		
MRH0700-A	820 ~ 920	890 ~ 990	659		
MRH0800-A	920 ~ 1020	990 ~ 1090	759		
MRH0900-A	1020 ~ 1120	1090 ~ 1190	859		
MRH1000-A	1120 ~ 1220	1190 ~ 1290	959		

 **MEMO**

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

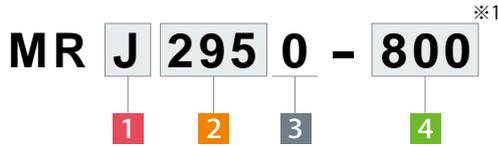
MRD

MRE/MRF

**MRG**

MRJ/MRK

● 型号表示：水平折叠式移模臂 (支撑座安装型)



注意事项

※1. 非标对应品, 会在型号末尾标注-Z□□□□□。  
关于特殊内容请另行咨询。

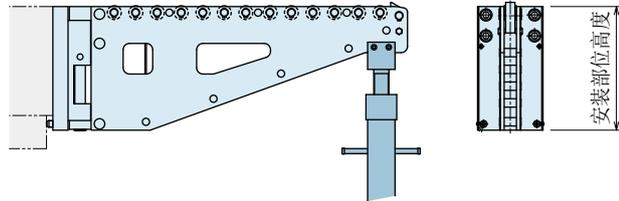
1 移模臂收纳方式

- C : 装卸式 P.157
- D : 装卸·垂直折叠式 P.167
- E : 水平折叠式(折叠收纳时位于内侧) P.177
- F : 水平折叠式(折叠收纳时位于外侧) P.177
- G : 装卸式(支撑座安装型) P.185
- J : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于内侧) P.193
- K : 水平折叠式(支撑座安装型)(折叠收纳时位于外侧) P.193



2 安装部位高度 (移模臂高度)

295 : 安装部位高度 295 mm

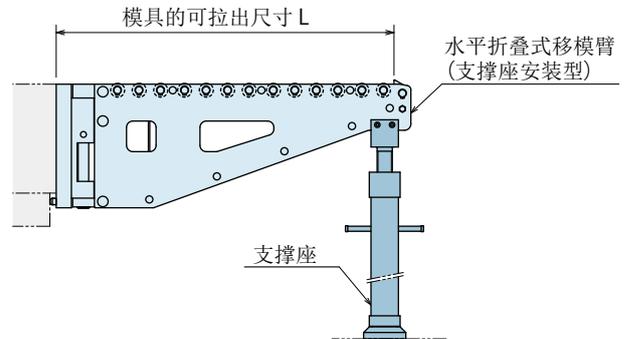


3 设计编号

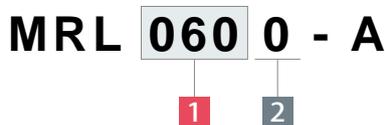
0 : 是指产品的版本信息。

4 模具的可拉出尺寸

尺寸值：模具的可拉出尺寸 L (请参照规格表)

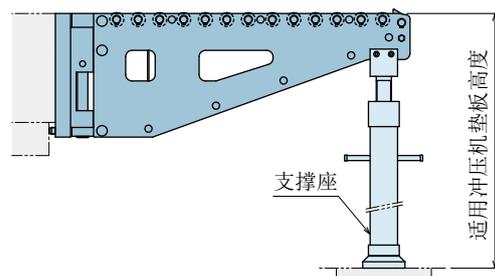


● 型号表示：支撑座



1 适用冲压机垫板高度

- 060 : 适用冲压机垫板高度 710 ~ 810 mm
- 070 : 适用冲压机垫板高度 810 ~ 910 mm
- 080 : 适用冲压机垫板高度 910 ~ 1010 mm
- 090 : 适用冲压机垫板高度 1010 ~ 1110 mm
- 100 : 适用冲压机垫板高度 1110 ~ 1210 mm
- 110 : 适用冲压机垫板高度 1210 ~ 1310 mm
- 120 : 适用冲压机垫板高度 1310 ~ 1410 mm



2 设计编号

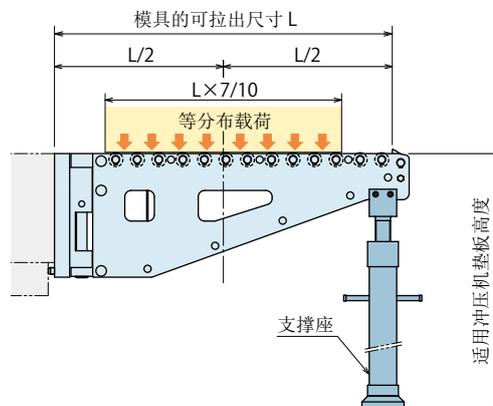
0 : 是指产品的版本信息。

### 规格：水平折叠式移模臂（支撑座安装型）

MRJ			MRK			模具的可拉出尺寸 L (mm)	最大装载重量 / 1根 (kg) <sup>※1</sup>
型号	重量 (kg)	导滚数	型号	重量(kg)	导滚数		
MRJ2950-800	44.5	13	MRK2950-800	47.8	13	800	4915
MRJ2950-900	47.6	15	MRK2950-900	51.2	15	900	4100
MRJ2950-1000	50.3	17	MRK2950-1000	54.0	17	1000	3550
MRJ2950-1250	56.6	22	MRK2950-1250	60.5	22	1250	2675

#### 注意事项

- ※2. 表示模具在可拉出尺寸L的中央位置，且模具在可拉出尺寸L的70%长度上载荷等分布时，每1根移模臂的最大装载重量。



### 规格：支撑座

型号	重量(kg)	适用冲压机垫板高度 (mm)
MRL0600-A	7.7	710 ~ 810
MRL0700-A	8.3	810 ~ 910
MRL0800-A	8.9	910 ~ 1010
MRL0900-A	9.5	1010 ~ 1110
MRL1000-A	10.1	1110 ~ 1210
MRL1100-A	10.7	1210 ~ 1310
MRL1200-A	11.3	1310 ~ 1410

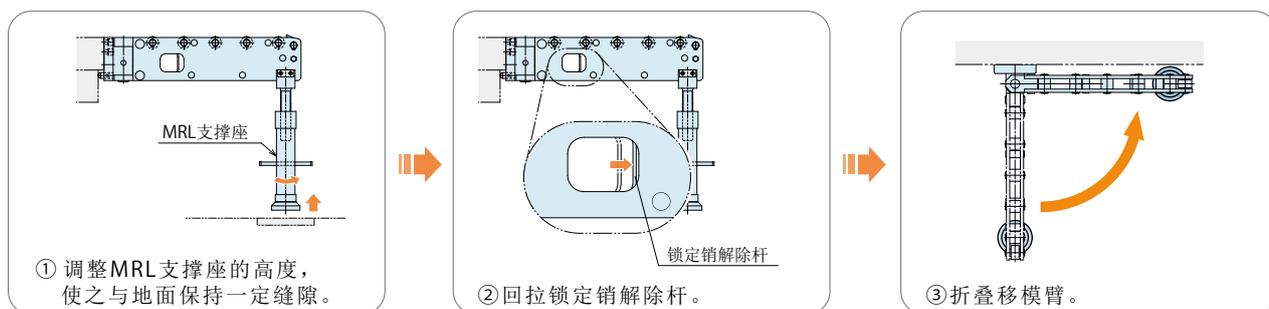
#### 使用方面的注意事项

1. MRL支撑座是MRJ, MRK移模臂专用的支撑座。切勿将其用于其他用途。(不能用于MRE, MRF移模臂。)
2. 设置MRL支撑座时, 必须确保支撑座垂直于地面。
3. 请调整MRL型支撑座与地面的接触面。
4. 使用调整螺栓进行调整时, 切勿超出其最大调整量。
5. 严禁MRJ, MRK移模臂通过MRL支撑座支撑在底面上的状态下, 操作冲压机。  
否则可能会因冲压机振动而导致移模臂和支撑座破损。

#### 施工方面的注意事项

1. 地面必须保持平面。
2. 地面必须具有足以支撑最大模具重量的强度 (5.25N/mm<sup>2</sup>)。  
(1)地面为混凝土或砂浆时, 应敷设铁板等作为底板, 确保地面的承载能力。  
(2)将MRL支撑座设置在底坑盖上时, 应在支撑座所在位置的底坑盖的正下方设置横梁和支柱。

### 折叠方法



※. 也可向反方向折叠。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA  
RA  
RB

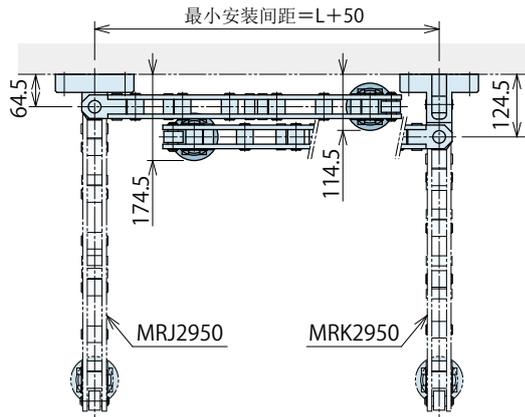
移模臂

MRC  
MRD  
MRE/MRF  
MRG

MRJ/MRK

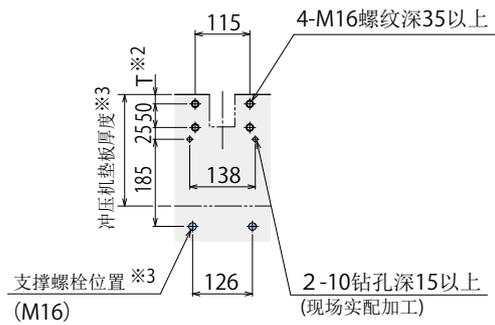


● 移模臂折叠时尺寸



MRJ/MRK型左右两个方向均可旋转。

● 安装部位加工尺寸



举模器		(mm)
型号	提升量	T尺寸*2
RA018/022	1.5	20.5
RA028/050	2	20
RQA028/050		
RQC030/040/051		

注意事项

※2.请根据并用的举模器的情况，对T尺寸进行加工。

※3.冲压垫板厚度在245 mm以下时，请使用支撑螺栓。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

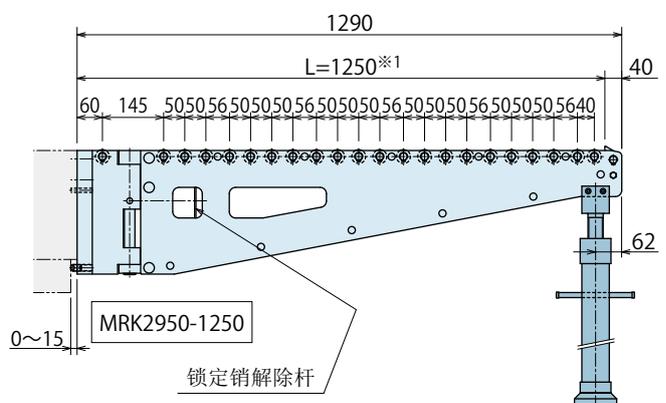
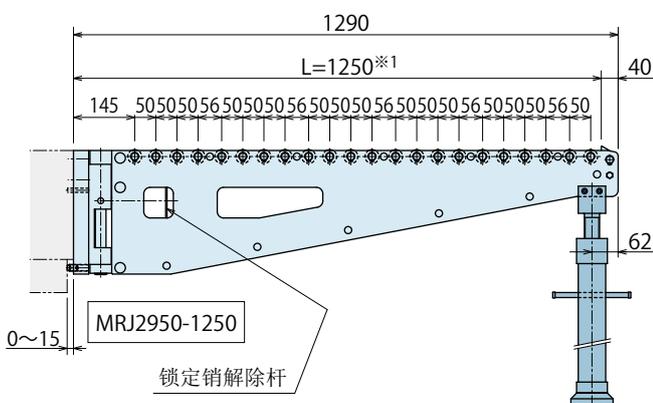
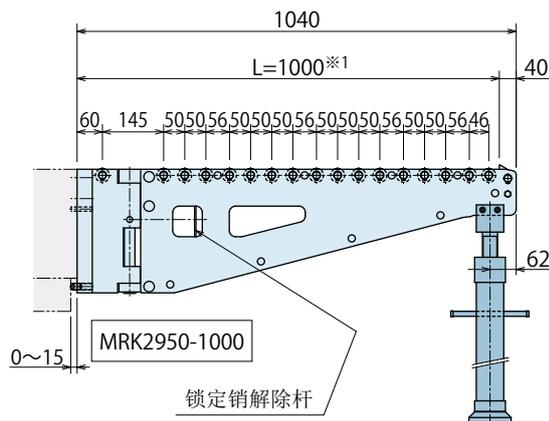
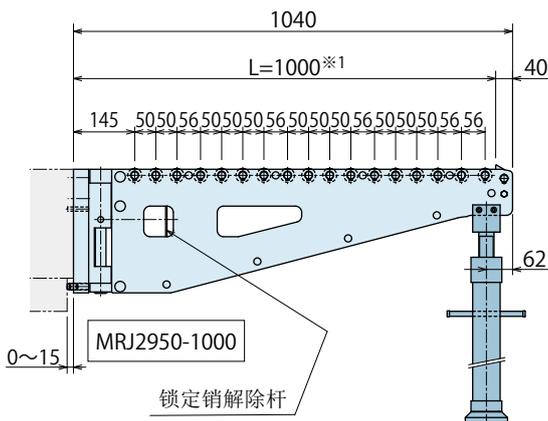
MRC

MRD

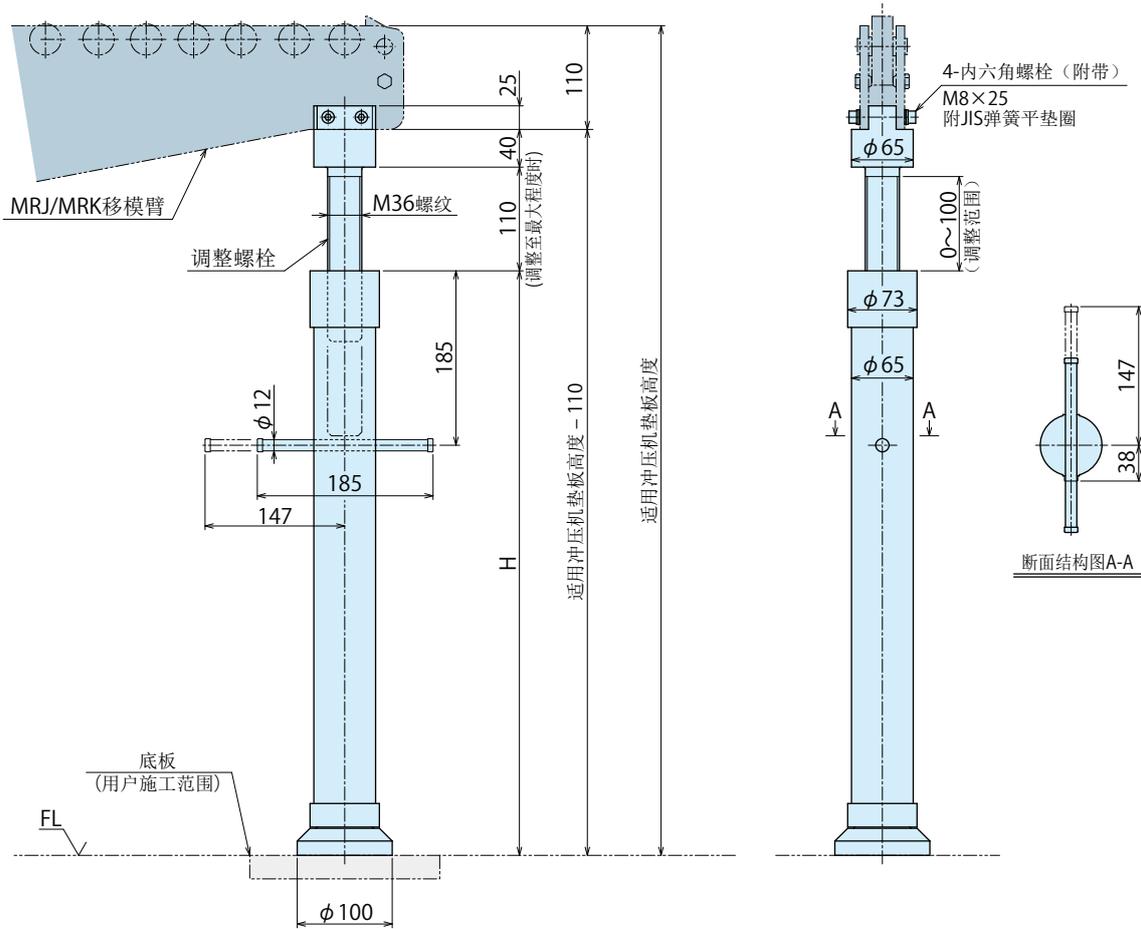
MRE/MRF

MRG

MRJ/MRK



外形尺寸：支撑座 (MRJ/MRK水平折叠式移模臂专用)



外形尺寸表

型号	适用冲压机垫板高度 (mm)	H (mm)
MRL0600-A	710 ~ 810	550
MRL0700-A	810 ~ 910	650
MRL0800-A	910 ~ 1010	750
MRL0900-A	1010 ~ 1110	850
MRL1000-A	1110 ~ 1210	950
MRL1100-A	1210 ~ 1310	1050
MRL1200-A	1310 ~ 1410	1150

 **MEMO**

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA

RA

RB

移模臂

MRC

MRD

MRE/MRF

MRG

**MRJ/MRK**

### ● 附件：调整垫块

移模臂与举模器组合使用，在移模臂侧（模具搬入侧）进行举模器的配管时，可使用调整垫块在冲压机垫板和移模臂之间设置出配管用空间。

### ● 型号表示

**MR C 119 0 - S**

1 2 3

#### 1 适用移模臂

**C**：装卸式移模臂专用(MRC/MRD/MRG)

**E**：水平折叠式移模臂专用 (MRE/MRF/MRJ/MRK)

#### 2 适用移模臂高度

**075**：适用移模臂高度 75 mm

**190**：适用移模臂高度 190 mm

**119**：适用移模臂高度 119 mm

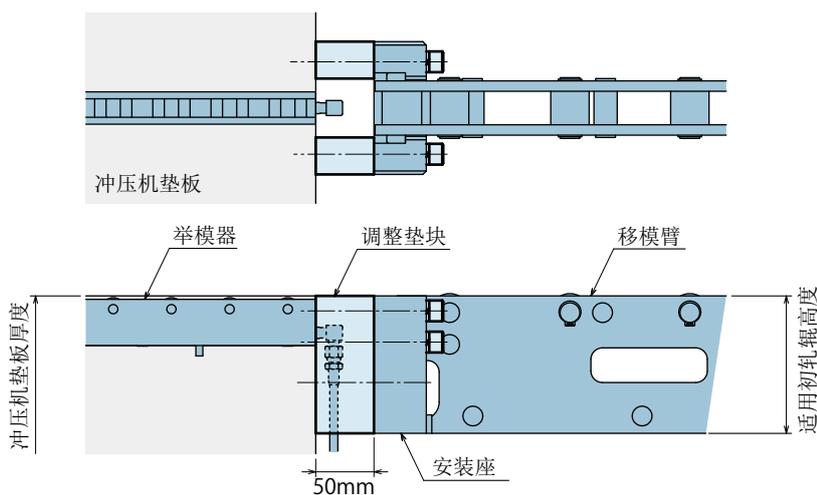
**295**：适用移模臂高度 295 mm

**150**：适用移模臂高度 150 mm

#### 3 设计编号

**0**：是指产品的版本信息。

### ● 外形尺寸



调整垫块型号	适用移模臂型号	适用安装座型号*1
<b>MRC0750-S</b>	MRC0750-□	MRC0750-B
	MRD0750-□	MRD0750-B
<b>MRC1190-S</b>	MRC1190-□	MRC1190-B
	MRD1190-□	MRD1190-B
	MRG1190-□	MRG1190-B
<b>MRC1500-S</b>	MRC1500-□	MRC1500-B
	MRD1500-□	MRD1500-B
<b>MRC1900-S</b>	MRC1900-□	MRC1900-B
	MRD1900-□	MRD1900-B
	MRG1900-□	MRG1900-B
<b>MRE1190-S</b>	MRE1190-□	
	MRF1190-□	
<b>MRE1900-S</b>	MRE1900-□	
	MRF1900-□	
	MRE2950-□	
<b>MRE2950-S</b>	MRF2950-□	
	MRJ2950-□	
	MRK2950-□	

#### 注意事项

※1. 水平折叠式移模臂 (MRE, MRF, MRJ, MRK) 为移模臂和安装座为一体型，所以安装座包含在移模臂型号内。

- 举模器的选配项**G**:销规格，将软管接头直接安装在举模器之上。  
使用管螺纹接头时，应注意管螺纹接头的长度以及举模器的安装位置。
- 冲压机垫板的厚度应厚于调整垫块。

● 附件：端板

移模臂与举模器组合使用，在移模臂侧（模具搬入侧）的相反面进行举模器的配管施工时，端板能有效防止举模器从冲压机垫板顶出。

● 型号表示

**MRC 119 0 - E**

1      2

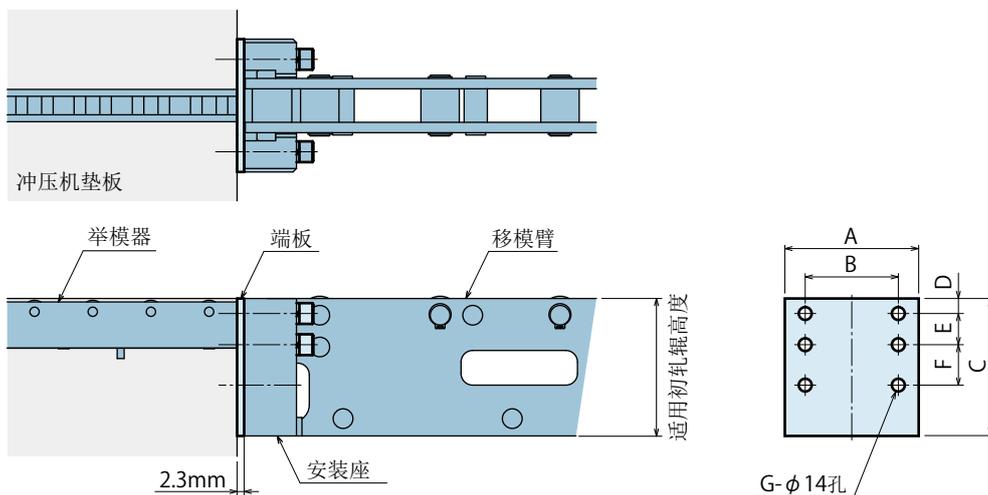
**1 适用移模臂高度**

- 075 :适用移模臂高度 75 mm
- 119 :适用移模臂高度 119 mm
- 150 :适用移模臂高度 150 mm
- 190 :适用移模臂高度 190 mm

**2 设计编号**

0 :是指产品的版本信息。

● 外形尺寸



端板型号	适用移模臂型号※2	适用安装座型号※2	A	B	C	D	E	F	G
<b>MRC0750-E</b>	MRC0750-□	MRC0750-B	96	70	75	13			2
	MRD0750-□	MRD0750-B							
<b>MRC1190-E</b>	MRC1190-□	MRC1190-B	115	80	119	13	27		4
	MRD1190-□	MRD1190-B							
<b>MRC1500-E</b>	MRC1500-□	MRC1500-B	115	80	150	13	27		4
	MRD1500-□	MRD1500-B							
<b>MRC1900-E</b>	MRC1900-□	MRC1900-B	115	80	190	12	40	40	6
	MRD1900-□	MRD1900-B							
	MRG1900-□	MRG1900-B							

注意事项

- ※2. 端板可用于装卸式移模臂 (MRC/MRD/MRG) 的安装座上。  
水平折叠式移模臂 (MRE, MRF, MRJ, MRK) 的安装座具有端板功能，所以无需端板。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

举模器

RQA  
RA  
RB

移模臂

MRC  
MRD  
MRE/MRF  
MRG  
MRJ/MRK

● 注意事项

● 设计方面的注意事项

1) 确认规格

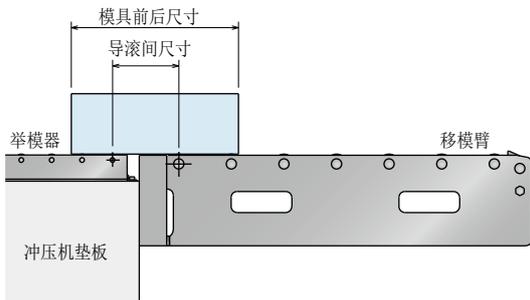
- 使用前请确认各产品的规格。

2) 确认模具的重量

- 请确认所使用模具的重量在最大装载重量以下。

3) 确认模具的尺寸

- 请确认：模具的前后尺寸应为冲压垫板内的举模器侧第1导滚和移模臂的冲压垫板侧第1导滚间尺寸的2倍以上。  
模具前后尺寸小于导滚间尺寸时，就无法顺畅地搬运模具，并会损伤模具和设备。



● 安装施工方面的注意事项

1) 安装座的安装

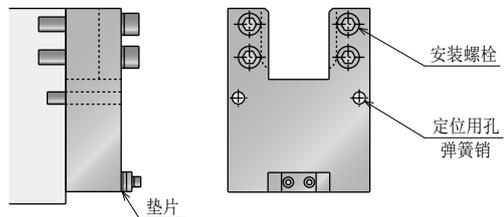
- ① 请用设备自带的安装螺栓将安装座临时固定在冲压垫板的端面上。
- ② 安装移模臂，然后通过调整垫片，保证移模臂导滚上端面的水平。
- ③ 在冲压垫板内的举模器提升的状态下，为保证举模器的导滚上端面与移模臂的导滚上端面保持同一水平度，请调整安装座的位置后，正式加固安装螺栓。

型号	安装螺栓尺寸	紧固力矩(N·m)
MR□0750	M12	98
MR□1190		
MR□1500		
MR□1900		
MR□2950	M16	200

※ 冲压垫板内未使用导滚时，请调整冲压垫板上面与移模臂导滚上端面的水平度。

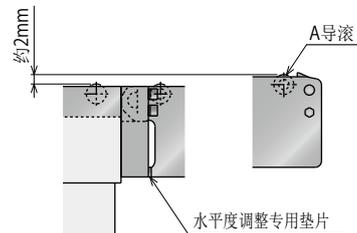
④ 必须使用弹簧销进行安装座定位作业。

若未使用弹簧销，就可能会因移模臂发生偏移而导致模具的掉落。



2) 实施水平度调整

- 请调整垫片，以使移模臂前端的导滚(A导滚)高于冲压垫板内导滚的水平度，或者高于冲压垫板约2mm。

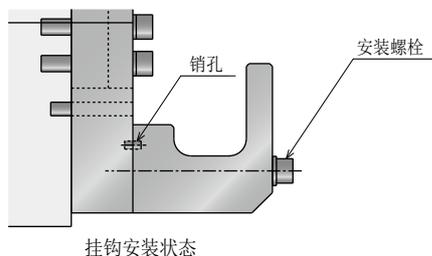
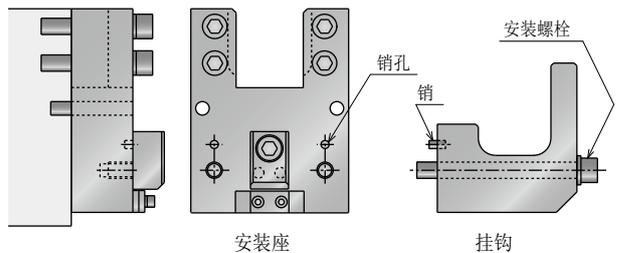


3) 挂钩的安装 (仅限于MRD导滚)

- 将挂钩侧的销对准安装座的销孔，用设备自带的安装螺栓进行安装。

安装螺栓紧固力矩

型号	安装螺栓尺寸	紧固力矩(N·m)
MRD0750	M10	50
MRD1190	M12	98
MRD1500		
MRD1900		

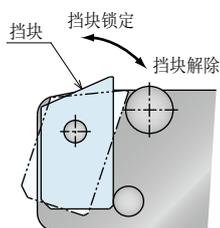


## ● 操作方面的注意事项

- 1) 应指派具有丰富经验和知识的员工操作本产品。
- 2) 不准将移模臂用于更换模具之外的任何作业。
- 3) 模具的重量不准超出最大装载重量。
- 4) 冲压机设备运行过程中应将移模臂收纳起来。
  - 冲压机设备运行过程中，应将移模臂折叠起来或将其取下。  
若在未收纳移模臂的状态下运行冲压机设备，就可能因冲压机振动而导致移模臂破损。

### 5) 请确认挡块的状态

- 若在挡块的解除状态下进行搬入/搬出模具，往往会造成模具掉落，导致人身伤害事故。所以必须在挡块锁定的状态下进行使用。



- 6) 模具下降时严禁超出最高速度。
  - 将模具放置于移模臂上时，模具的最高下降速度必须在 50 mm/sec 以下。  
高速下降会导致移模臂破损以及人身伤害等事故。
- 7) 请遵守模具滑行最高速度。
  - 为避免模具搬出时撞击挡块，模具的最高滑行速度必须在 100 mm/sec 以下。
- 8) 折叠移模臂时切勿松手。
  - 装卸或折叠移模臂时切勿中途松手。  
在旋转过程中松手或者使其急速旋转，容易造成人身伤害事故。  
而且会导致移模臂的破损，所以必须坚决杜绝。
- 9) 请确认锁定销(仅限于MRE/MRF/MRJ/MRK)
  - 搬入/搬出模具时以及冲压机运行时，必须确认锁定销是否已确实有效地锁住。
- 10) 支撑座的固定(使用MRG/MRJ/MRK时)
  - 模具搬入/搬出时必须确认支撑座是否确实固定于地面。
- 11) 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。

## ● 保养·检查

- 1) 机器的拆卸
  - 拆卸机械设备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。
  - 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) 请检查确认导滚旋转是否顺畅，有无发出异常声响。
- 3) 本产品的解体大修请委托本公司进行。
- 4) 请确认挡块能否在弹簧的作用下恢复常规设置状态。
- 5) 请确认挡块在解除状态下，能否保持状态。
- 6) 请定期检查安装座的安装螺栓有无松动，并及时实施加固拧紧。
- 7) 请定期检查吊钩安装螺栓有无松动，并及时实施加固拧紧。  
(仅限于MRD)
- 8) 使用支撑螺栓时，请确认与冲压机之间是否存在缝隙。

※ 通用注意事项请参照第207页。

•操作方面的注意事项 •保养/检查 •质量保证

## ● 注意事项

### ● 安装施工方面的注意事项（液压系列通用）

#### 1) 使用流体的确认

- 务请参照“液压油一览表”，选用适当的液压油。
- 如果所使用液压油的粘度高于液压油一览表(相对于ISO-VG-32的普通液压油)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洗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。
- 除部分阀门外，本公司产品不具备防止异物，杂物混入油压系统和配管内部的功能。

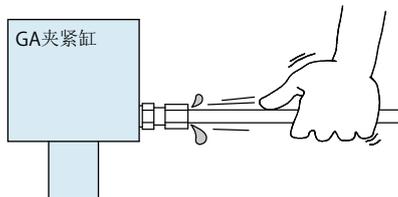
#### 3) 密封胶带的缠绕方法

- 缠绕时请留接头顶部1~2个螺纹牙。
- 残留在回路内的密封胶带头会导致漏油或动作不正常等故障。
- 配管施工期间，请清洁作业环境，采取正确的施工方法，以免异物混入机器内部。

#### 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，动作时间即会变得异常迟缓。  
配管施工结束后，或者因泵的油箱变空而造成空气进入时，务请按照以下顺序将空气排净。

- ① 请将油压回路的供给油压调整到2MPa以下。
- ② 请将离夹模器·RQA/RA举模器最近的配管接头的螺母旋松一圈。
- ③ 请左右摇动配管，使配管连接部位松动，排出混入空气的液压油。



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

#### 5) 松动检查及加固作业

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

### ● 液压油一览表

厂商名称	ISO 粘度等级ISO-VG-32	
	耐用工作油	多用途通用油
Showa Shell Sekiyu	Tellus S2 M 32	Morlina S2 B 32
Idemitsu Kosan	Daphne Hydraulic Fluid 32	Daphne Super Multi Oil 32
JX Nippon Oil & Energy	Super Hyrando 32	Super Mulpus DX 32
Cosmo Oil	Cosmo Hydro AW32	Cosmo New Mighty Super 32
ExxonMobil	Mobil DTE 24	Mobil DTE 24 Light
Matsumura Oil	Hydol AW-32	
Castrol	Hyspin AWS 32	

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。

## ● 液压缸的速度控制回路及注意事项



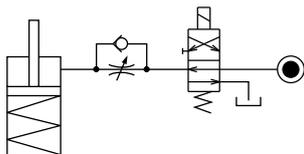
在设计控制油缸动作速度的油压回路之际，请注意以下要领。

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。

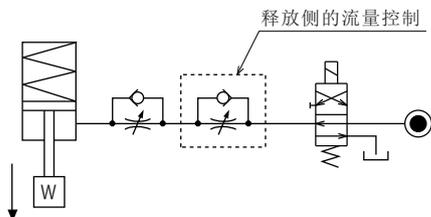
### ● 单动缸的速度控制回路

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。



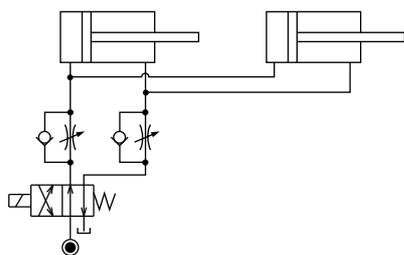
如果在释放时因释放动作方向存在负载而可能导致油缸受损，请使用内置单向阀的流量调整阀，对释放侧的流量也进行控制。



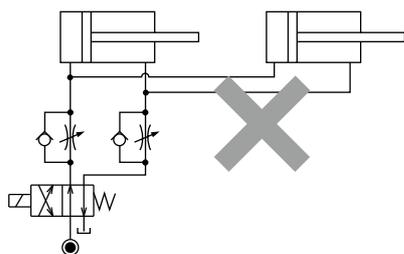
### ● 复动缸的速度控制回路

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路。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】



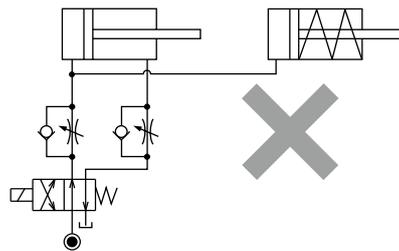
#### 【进油节流回路】



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。

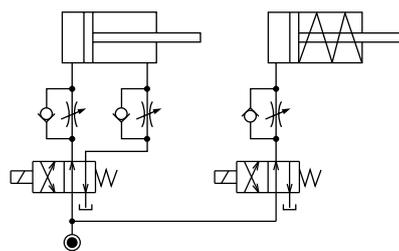
① 在同时使用复动缸和单动缸的系统中，原则上不能在同一回路中进行速度控制。

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过长。



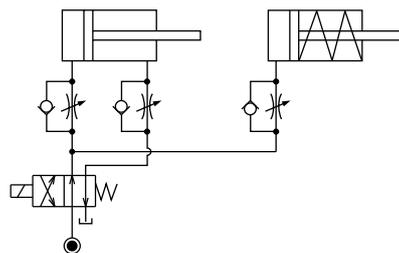
同时使用单动缸和复动缸时请参考下示回路。

○将控制回路各自分开。

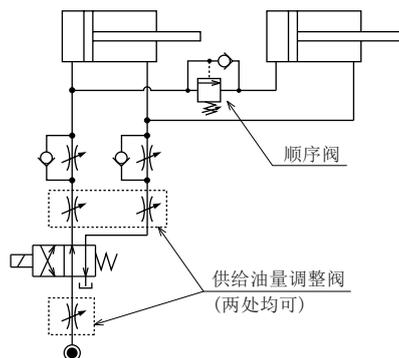


○设法避免复动缸控制回路的影响。

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。



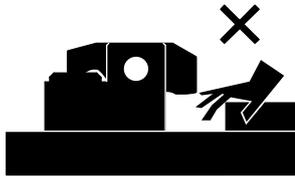
② 在回油节流回路的情况下，受供油量的影响，油缸动作过程中可能会出现回路内压上升的现象。用流量调节阀预先减少油缸的供油量，可防止回路内压升高。尤其是在设有顺序阀或动作确认压力开关的系统中，当回路内压上升并超过设定压力时，系统将无法动作，务请注意。



## ● 注意事项

### ● 操作方面的注意事项

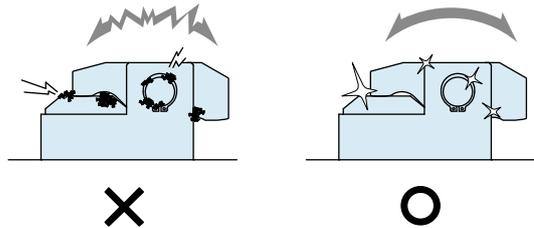
- 1) 请指派具备丰富知识和专业经验的员工操作使用。
  - 请指派具备丰富知识和经验的员工操作，使用了液压·气压装置的设备 and 装备，并对其进行维护保养。
- 2) 在安全措施尚未落实的情况下，严禁操作，拆卸机械设备。
  - ① 对机械设备和装置进行检查·维护前，必须认真确认是否已对被驱动物体采取了防止坠落措施和防止误动作措施。
  - ② 拆卸机器设备时，应确认是否落实了上述安全措施，同时应切断压力源和电源，确定油压·气压回路的压力为零后方可进行拆卸作业。
  - ③ 严禁对刚停止运行的设备进行拆卸作业，必须等到设备完全降温后再进行拆卸作业。
  - ④ 重新启动机械装置前应认真确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



- 4) 请勿擅自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，即使在质保期内发现问题厂方也概不负责。

### ● 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施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。
  - 重新启动机械装置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。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

#### 注意事项

安装施工方面的注意  
事项 (液压系列)

液压油一览表

油缸的速度  
控制回路

操作方面的注意事项

保养·检查

质量保证

#### 公司介绍

公司概况

经营商品

沿革

销售网点



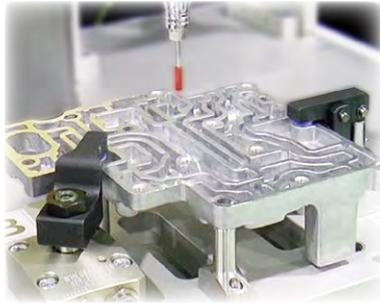
株式会社KOSMEK总公司

公司名称	株式会社考世美 (KOSMEK)
设立	1986年 5月
资本金	9,900万円
社长	木村 公治
员工人数	270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

主要工业知识产权（含正在申请登录的案件 截止2024年3月）

- 日本国内 : 120件
- 日本国外 : 250件

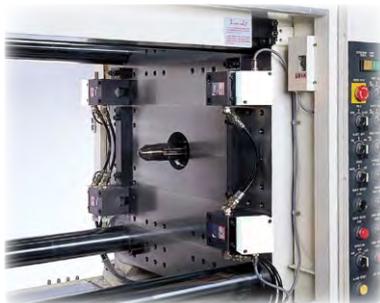
(美国, EU, 台湾, 韩国, 中国, 印度, 巴西, 墨西哥, 泰国, 印度尼西亚)



## 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油压源分离状态下的使用。



## 注塑成型机专用换模系统

### QUICK MOLD CHANGE SYSTEMS

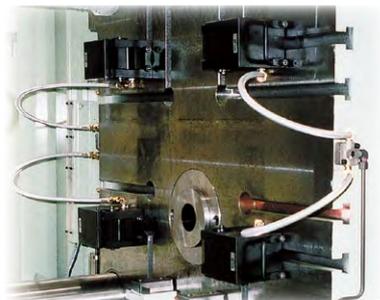
油压锁模器极大地缩短了注塑成型机专用金属模具的换模时间。气动锁模器采用本公司独自开发的增力机构，能产生与油压锁模器同等的夹紧力。可通过永磁模板强劲地锁紧模具的永磁换模系统。



## 冲压机专用换模系统

### QUICK DIE CHANGE SYSTEMS

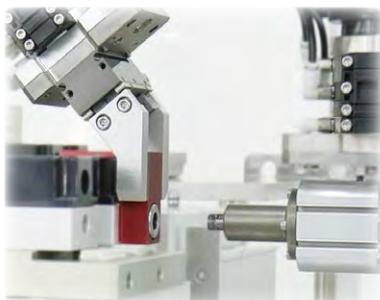
实现简单换模作业的换模系统。  
从大型连续自动压力机至高速压力机均能自如对应。



## 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对压铸机及镁成型机实现安全稳定换模作业的换模系统。



## FA·产业机器人关联产品

### FA·INDUSTRIAL ROBOT RELATED PRODUCTS

备有机械手快换装置为首的，机械夹爪，定位设备等产品阵容。实现了搬运·安装·去毛刺·检查等各种工序的自动化·高精度化·改善装卡作业。

夹模器  
油压单元  
操作控制面板

举模器  
移模臂

附件

注意事项  
公司介绍

注意事项

安装施工方面的注意  
事项（液压系列）

液压油一览表

油缸的速度  
控制回路

操作方面的注意事项

保养·检查

质量保证

公司介绍

经营商品

公司简介

沿革

销售网点

## 销售网点 Address

中国

China 中国  
KOSMEK (CHINA) LTD.

### 考世美 (上海) 貿易有限公司

中国現地法人

**TEL.021-54253000**      FAX.021-54253709

上海市浦东新区浦三路21弄55号银亿滨江中心601室 200125  
Room601, RIVERSIDE PYRAMID No.55, Lane21, Pusan Rd, Pudong Shanghai 200125, China

考世美 (上海) 貿易有限公司  
東莞事務所

**TEL.0769-85300880**

広東東莞長安鎮德政西路15号広基大厦301号室  
Room301, AcerBuilding No.15, Dezheng(W)Road, Changan Town Dongguan Guangdong 523843, P.R.China

考世美 (上海) 貿易有限公司  
武漢事務所

**TEL.027-59822303**

湖北省武漢市沌口經濟開發区經開未来城 A棟-502室  
Room502, Building A, Jingkai Future City, Zhuankou Economic Development Zone, Wuhan City, Hubei Province, 430050 China

## 海外销售网点

Japan 日本  
总公司・工厂・海外销售部  
Overseas Sales

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

USA 美国  
KOSMEK (USA) LTD.

**TEL. +1-630-620-7650**      FAX. +1-630-620-9015  
650 Springer Drive, Lombard, IL 60148 USA

Mexico 墨西哥  
墨西哥销售处  
KOSMEK USA Mexico Office

**TEL. +52-442-851-1377**      FAX. +52-442-2-21-54-26  
Av. Santa Fe 103, Int. 59, col. Santa Fe Juriquilla, Queretaro, QRO, 76230, Mexico

Europe 欧洲  
KOSMEK EUROPE GmbH

**TEL. +43-463-287587**      FAX. +43-463-287587-20  
Schleppeplatz 2 9020 Klagenfurt am Wörthersee Austria

India 印度  
KOSMEK LTD - INDIA

**TEL. +91-9880561695**  
4A/Old No:649, Ground Floor, 4th D cross, MM Layout, Kavalbyrasandra, RT Nagar, Bangalore -560032 India

Thailand 泰国  
泰国事务所  
Thailand Representative Office

**TEL. +66-2-300-5132**      FAX. +66-2-300-5133  
67 Soi 58, RAMA 9 Rd., Phatthanakan, Suanluang, Bangkok 10250, Thailand

Taiwan 台湾 (总代理)  
盈生贸易有限公司  
Full Life Trading Co., Ltd.

**TEL. +886-2-82261860**      FAX. +886-2-82261890  
台湾新北市中和區建八路2號 16F-4 (遠東世紀廣場)  
16F-4, No.2, Jian Ba Rd., Zhonghe District, New Taipei City Taiwan 23511

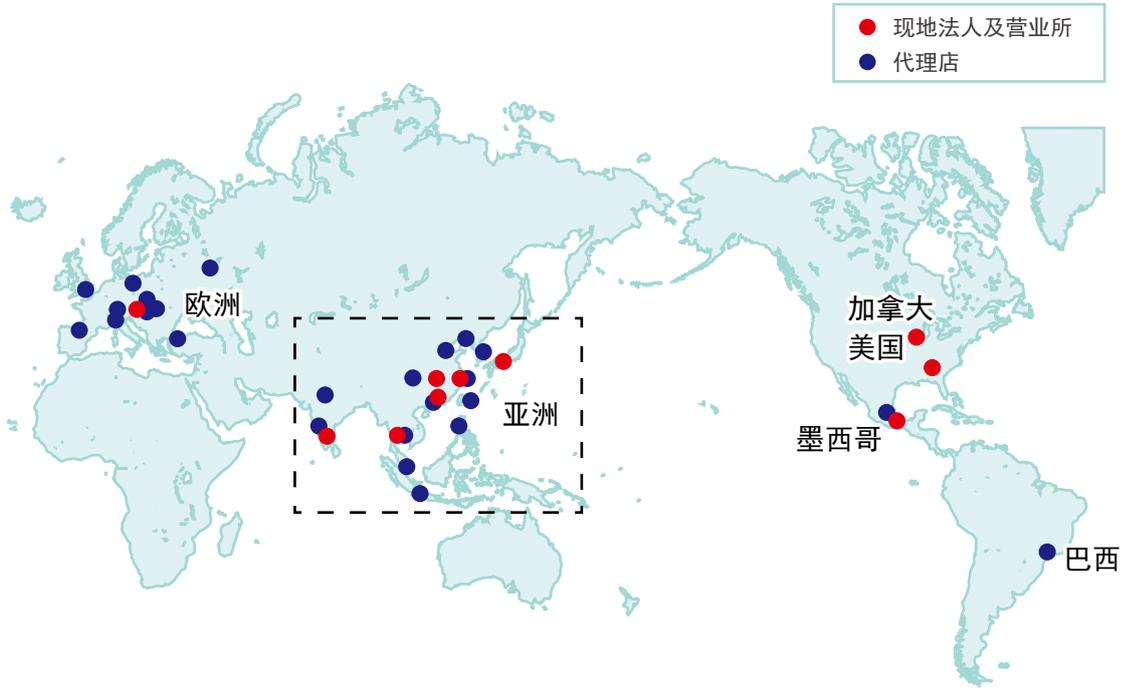
Philippines 菲利宾 (总代理)  
G.E.T. Inc, Phil.

**TEL.+63-2-310-7286**      FAX. +63-2-310-7286  
Victoria Wave Special Economic Zone Mt. Apo Building, Brgy. 186, North Caloocan City, Metro Manila, Philippines 1427

Indonesia 印度尼西亚 (总代理)  
PT. Yamata Machinery  
(Group of PT. Pandu Hydro Pneumatics)

**TEL. +62-21-29628607**      FAX. +62-21-29628608  
Delta Commercial Park I, Jl. Kenari Raya B-08, Desa Jayamukti, Kec. Cikarang Pusat Kab. Bekasi 17530 Indonesia

# 现地法人



## 亚洲



**KOSMEK**  
Harmony in Innovation

●关于记载以外的规格与尺寸，请另行垂询。

