

New

油压夹模器 T形槽手动滑移型

附带空动作确认功能

安全性提升！
杜绝夹紧失误！



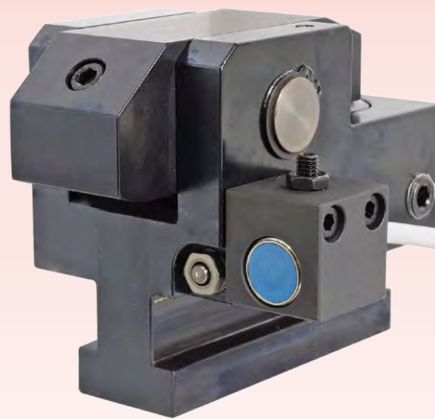
Model GJB / GJC

油压夹模器

T形槽手动滑移型夹模器 / 附带空动作确认功能

Model GJB

Model GJC (长行程)



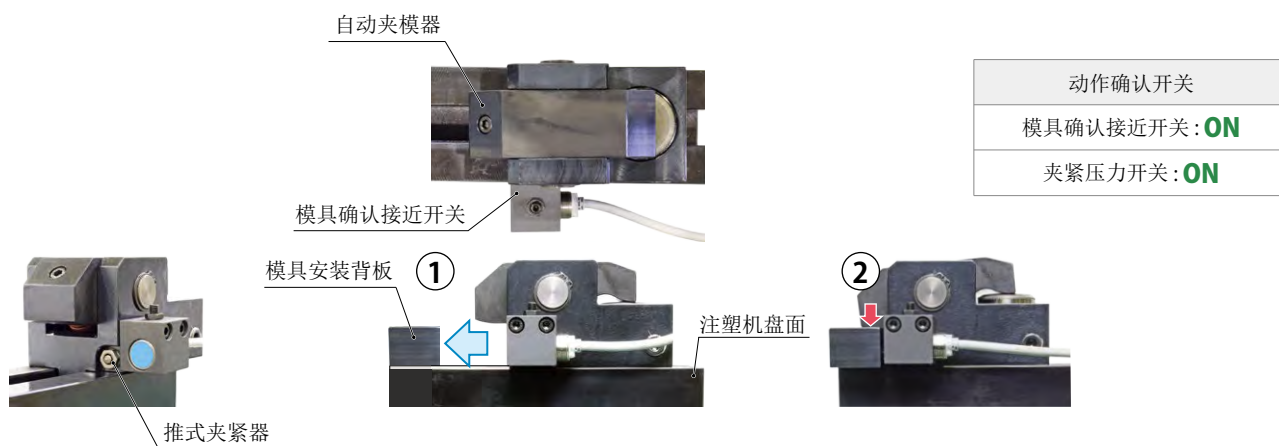
可通过系统有效防范夹紧不良现象

防止因人为因素导致模具安装背板厚度的设置错误！
无需人为确认夹紧状态！

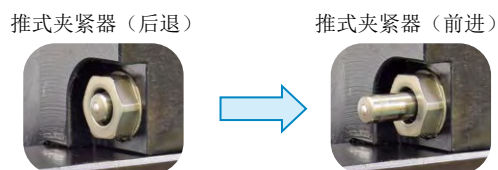
● 动作说明

① 手动操作自动夹模器前进

② 夹紧模具



③ 推式夹紧器顶出，推压模具安装背板

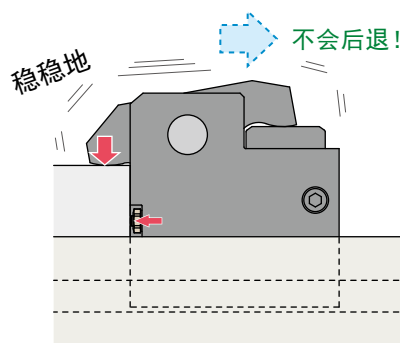


仅通过1条油压回路实现②⇒③的动作顺序！

空动作确认功能

正常时

正常完成夹紧时的情况：正因已夹紧，夹模器不会后退！



动作确认开关

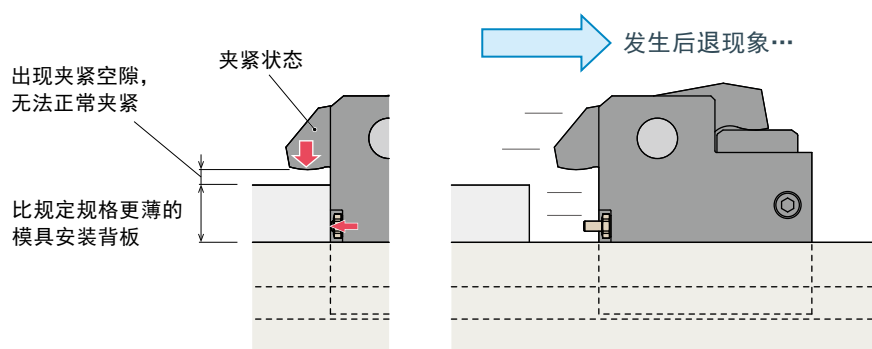
模具确认接近开关：**ON**

能进行可靠的夹紧确认！

夹模器完成夹紧模具动作，推式夹紧器正常动作，夹模器不会后退。
 模具确认接近开关维持ON状态，可确实的进行夹模器的夹紧确认。

异常时

发生夹紧异常时的情况：由于发生夹紧异常，夹模器出现后退现象！



动作确认开关

模具确认接近开关：**OFF**

能及时发现夹紧异常！

尽管夹模器处于夹紧状态，但压板与模具安装背板之间出现空隙，
 没能正常进行夹紧，推式夹紧器动作后，夹模器后退。
 模具确认接近开关处于OFF状态，可进行夹紧异常的检测。
 夹紧异常时，通过安全连锁功能，使注塑机紧急停止，更安全。

请扫二维码观看说明动画>>>



有关空动作确认功能的介绍视频
 请扫描左侧二维码查看

自动夹模器 T形槽手动滑移型

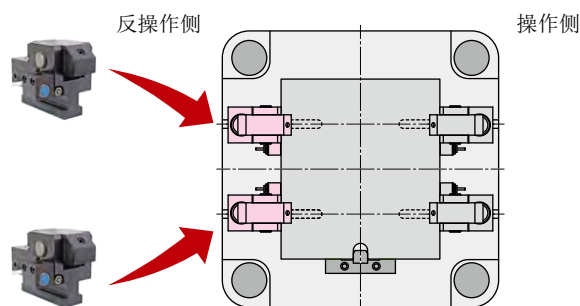

KOSMEK
 Harmony in Innovation


安全性提升！
 杜绝夹紧失误！

空动作确认功能
 Model GJB0400

● 导入模式

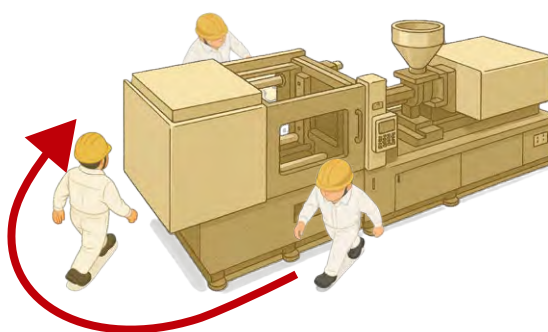
在反操作侧选择附带空动作确认功能型时



让夹紧确认更安全 · 可靠 · 高效。

Before

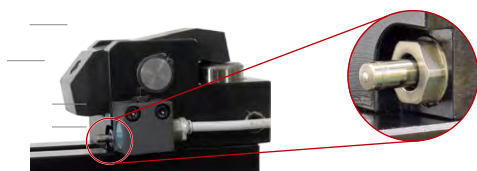
因为需要确认模具是否正常夹紧，作业员需要绕到反操作侧进行回拉夹模器动作进行确认。



After

附带空动作确认功能的夹模器，无需人工回拉确认！

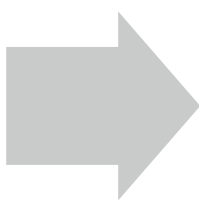
操作夹紧后，无需绕回反操作侧。



没能正常夹紧时，可通过推式夹紧器使夹模器后退。
杜绝夹紧失误。



正常夹紧的话夹紧器不会后退！



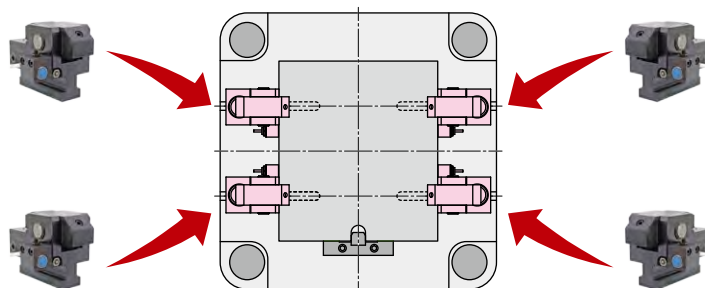
削减步行距离，可减轻疲劳

无需反复进入狭窄的反操作侧即可完成作业，更安全



通过空动作确认功能兼顾安全性与作业性

当所有夹模器都采用带有空动作确认功能型时



让夹紧确认更安全 · 可靠 · 高效迅捷。

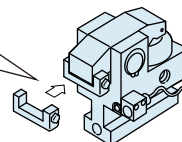
忘记设置垫块



即使只有一处遗漏
也可及时发现！

- 操作侧夹模器也无需人工回拉确认！
- 更安全省时！
- 万一忘记安装垫块也能及时确认到！

与选项F：压板垫块型
搭配使用效果极佳！

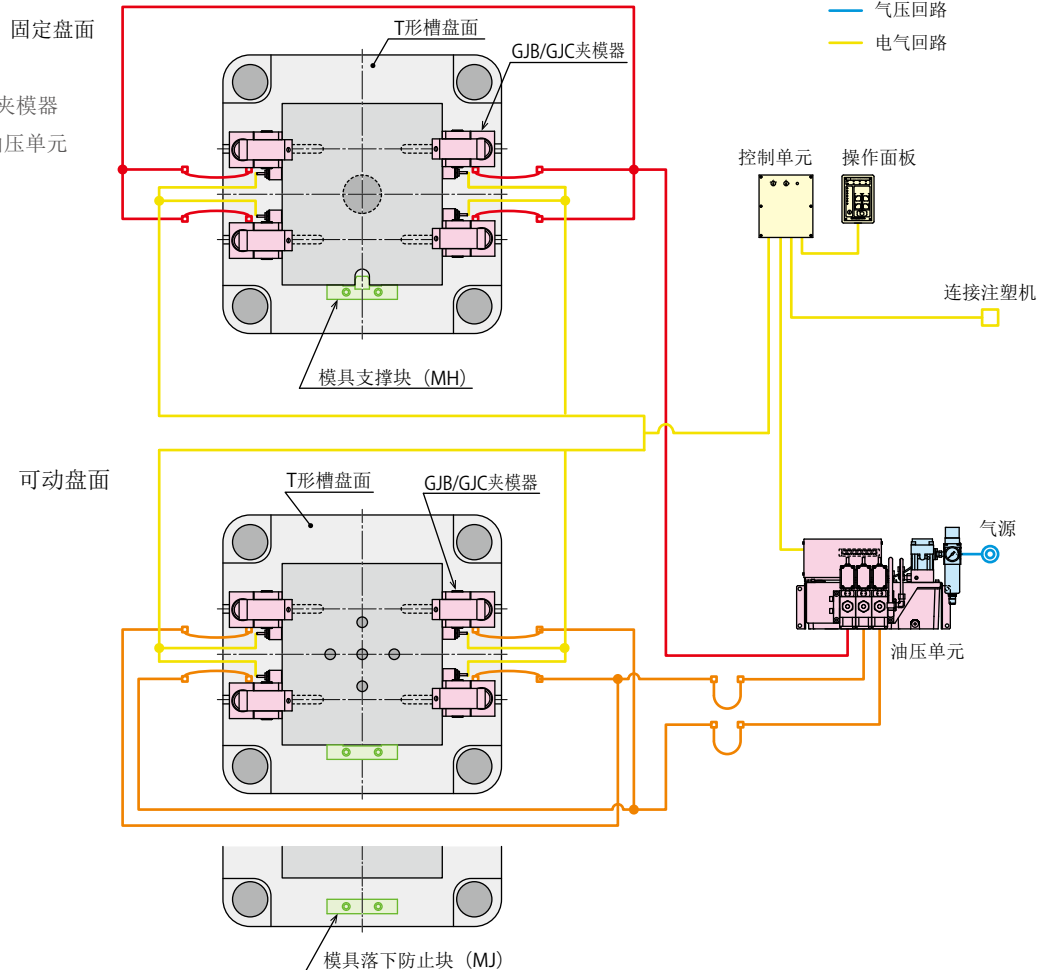


● 系统配置实例

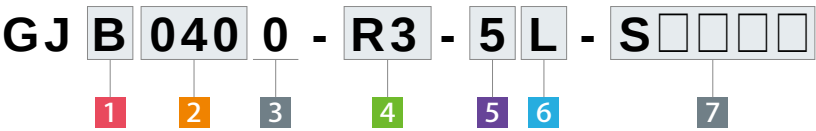
本系统的基本配置为采用T形槽手动滑移型GJB/GJC夹模器。

配置实例使用3回路式油压单元，固定盘侧1回路，可动盘侧2回路的标准回路。

油压夹模器 : GJB/GJC夹模器
油压单元 : CP□□油压单元



● 型号表示



1 行程 ※ 行程量因 **2** 夹紧能力而异。详情请参照规格栏。

- B** : 标准行程型
- C** : 行程加长型

2 夹紧能力

040 : 夹紧能力=	40kN	160 : 夹紧能力=	160kN
063 : 夹紧能力=	63kN	250 : 夹紧能力=	250kN
100 : 夹紧能力=	100kN		

3 设计编号

0 : 是指产品的版本信息。

4 选项 ※ 有关选项的规格・外形尺寸等详情，请另行询问。

- D** : 带把手 (**2 063**以上)
- E** : 本体材质强化型
- F□** : 压板垫块型 (仅在选择 **1 C**) ※¹
- H** : 本体加高型 (高于外形尺寸图所示的max.h尺寸)
- J** : 压板降低型 (低于外形尺寸图所示的min.h尺寸)
- K** : 后方配管型
- L□** : 压板加宽型 (适用于夹持部位有U形缺口) ※¹ ※² ※³
- N** : 配管口NPT螺纹
- R** : T脚D尺寸加长型
- R3** : 防锈型(特殊涂层、追加密封件)
- U□** : 带黄油嘴
- V** : 高温规格 (0 ~ 120℃) ※⁴
- X** : 带防护罩

注意事项

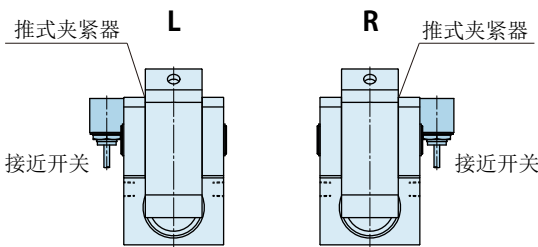
- ※1. **4 F□**:压板垫块型, 与 **J**:压板降低型、**L□**:压板加宽型选配项无法并用。
详情请联络我司营业人员。
- ※2. 选择 **2** 夹紧能力**040**时, **4 J**:压板降低型与**L**:压板加宽型选配项在h=20以上的条件下可以并用。
- ※3. 订货时请标明模具U形缺口尺寸。
- ※4. 在高温环境下使用时, 为防止因油温变化而引起压力变动, 请选择带有压力补偿阀的油压单元。

5 开关负荷电压 (电流)

- 1** : AC100V
- 2** : AC200V
- 5** : DC24V (3~100mA)

6 接近开关・推式夹紧器安装位置

- L** : 左 (从夹模器后方看, 为左侧)
- R** : 右 (从夹模器后方看, 为右侧)
- 0L** : 仅加工接近开关安装用螺纹(从夹模器后方看, 为左侧)
- 0R** : 仅加工接近开关安装用螺纹(从夹模器后方看, 为右侧)



7 生产编号

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

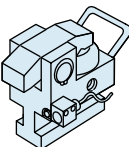
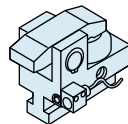
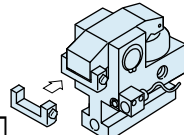
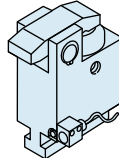
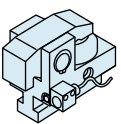
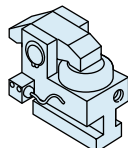
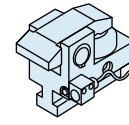
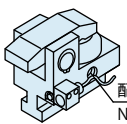
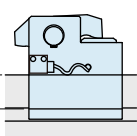
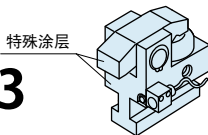
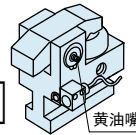
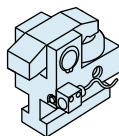
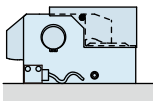
规格

型号	标准行程型	GJB0400	GJB0630	GJB1000	GJB1600	GJB2500
	行程加长型	GJC0400	GJC0630	GJC1000	GJC1600	GJC2500
夹紧能力	kN	40	63	100	160	250
常用压力	MPa	25 (公称夹紧能力发生压力)				
耐压	MPa	37				
1 B:标准行程型	全行程	mm	7	8	8	8
	夹紧行程	mm	3	4	4	4
	行程余量	mm	4	4	4	4
	油缸容量 (全行程时)	cm ³	11.5	20.6	33.6	53.8
1 C:行程加长型	全行程	mm	12	15	15.5	16
	夹紧行程	mm	3.5	1	1.5	2
	行程余量	mm	8.5	14	14	14
	容许模具夹持部位厚度偏差量	mm	5	10	10	10
	油缸容量 (全行程时)	cm ³	19	38	63	105
使用温度 ※5	℃	0~70 (0~120℃, V: 高温规格)				
使用频率 ※6		20次 / 1日以下				
使用流体 ※7 ※8 ※9		相当于ISO粘度等级的ISO-VG-32普通液压油				
最小T形槽尺寸 a (JIS标准) ※10	mm	18	22	24	28	36
最大T形槽尺寸 a (JIS标准) ※10	mm	24	42	42	54	54

注意事项

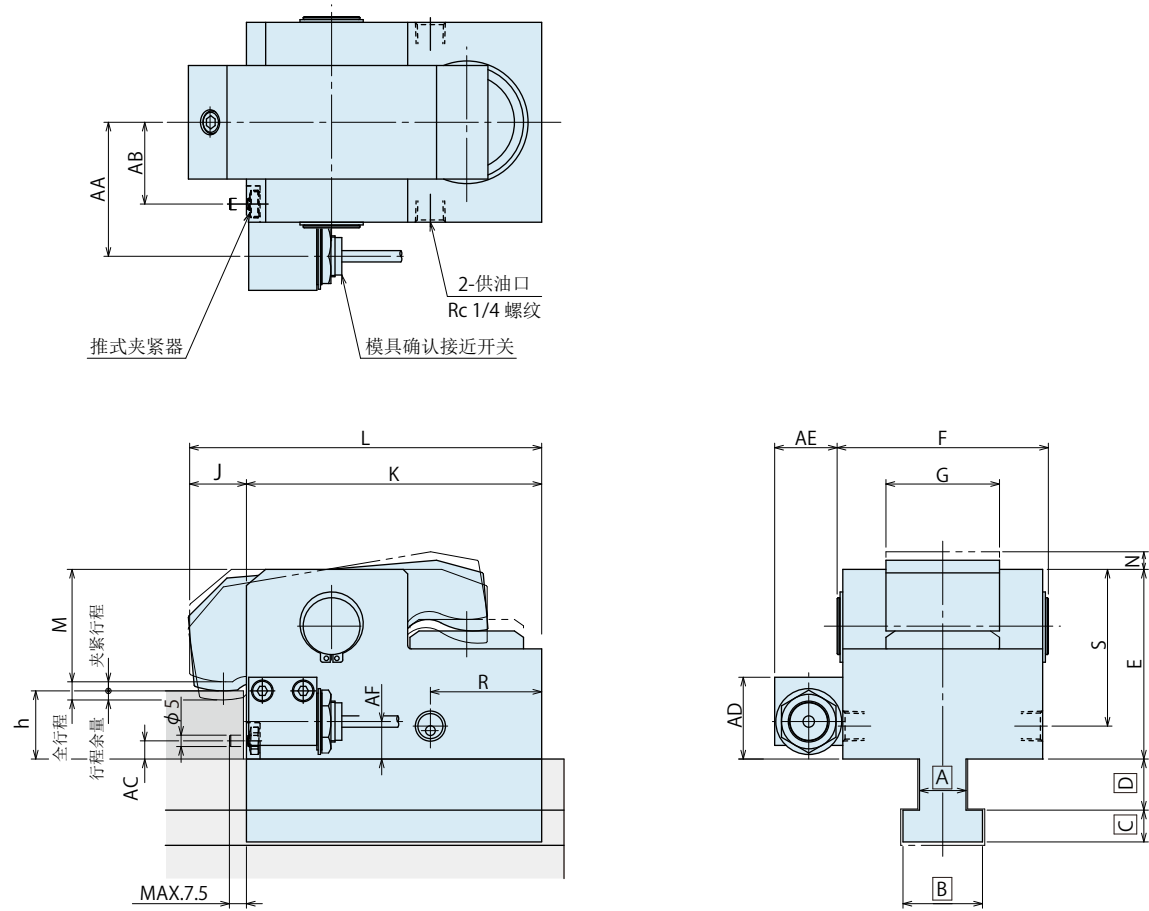
- ※5. 使用温度0 ~ 120℃, V: 高温规格。
- ※6. 使用频率超过20次 / 1日时, 请另行询问。
- ※7. 需使用规格表以外的流体时, 请另行询问。
- ※8. 如果所使用的液压油粘度高于液压油一览表所示液压油, 夹紧动作时间延长。
- ※9. 在低温环境下使用时, 液压油的粘度会增大, 导致夹紧动作时间延长。
- ※10. 记载的最小和最大T形槽尺寸表示参考(目标)尺寸。T形槽 (T脚) 尺寸以及夹紧时突出T型槽本体的尺寸, 记载的尺寸往往因本体材质等因素而异。

选项

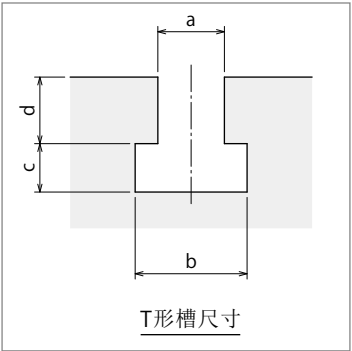
 D 带把手 (※063 以上)	 E 本体材质强化型	 F 压板垫块型 (仅在选择 1 C)	 H 本体加高型
 J 压板降低型	 K 后方配管型	 L 压板加宽型(对应U形缺口)	 N 配管口 NPT螺纹
 R T脚D尺寸加长型	 R3 防锈型 (特殊涂层、追加密封件)	 U 带黄油嘴	 V 高温规格 (0~120℃)
 X 带防护罩	注意事项 1. 选项的规格和外形尺寸与标准不同, 请另行询问。		

外形尺寸

※ 本图表示GJB0400 ~ GJB2500的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。



T形槽尺寸



注意事项

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

● 外形尺寸表

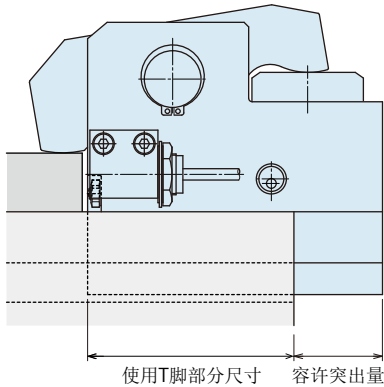
(mm)

型 号	GJB0400	GJB0630	GJB1000	GJB1600	GJB2500
全行程	7	8	8	8	8
夹紧行程	3	4	4	4	4
行程余量	4	4	4	4	4
min. E	66	81	105.5	122.5	144.5
F	73	93	103	124	152
G	38	50	53	60	73
J	22	25	30	30	30
K	105.5	130	159	199	240
L	127.5	155	189	229	270
M(h)	39.5 (25)	49.5 (30)	64 (40)	81 (40)	98 (45)
	34.5 (30)	44.5 (35)	59 (45)	76 (45)	93 (50)
	29.5 (35)	39.5 (40)	54 (50)	71 (50)	88 (55)
	29.5 (40)	34.5 (45)	49 (55)	66 (55)	83 (60)
	29.5 (45)	29.5 (50)	44 (60)	61 (60)	78 (65)
	29.5 (50)	29.5 (55)	44 (65)	61 (65)	78 (70)
	—	29.5 (60)	44 (70)	61 (70)	78 (75)
	—	—	—	61 (75)	78 (80)
max. N	6.5	8	8	9	9.5
	—	—	—	—	—
R	12	49	18	73	69.5
S	54	69	93.5	108.5	127.5
AA	49	59	63.5	73.5	87
AB	26	36	39	49	62.5
AC	8	8	9.5	9.5	9.5
AD	40.5	36	36	36	36
AE	27.5	27.5	27	26.5	26
AF	12.5	16.5	16.5	16.5	16.5
min. h	25	30	40	40	45
max. h	50	60	70	80	80

注意事项

1. 需变更夹紧行程与行程余量的比率时，请另行询问。
2. A B C D 尺寸由本公司根据T形槽尺寸而定。
3. 订货时请标明T形槽尺寸a・b・c・d以及模具夹持部位厚度(h尺寸)。

● GJB夹模器 夹紧时容许突出量



(mm)

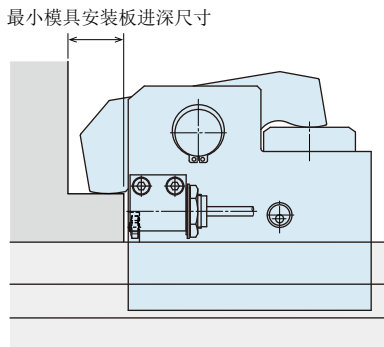
型 号	最小使用T脚部分尺寸	容许突出量
GJB0400	73.5	32.0
GJB0630	91.0	39.0
GJB1000	114.0	45.0
GJB1600	142.0	57.0
GJB2500	170.5	69.5

注意事项

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

● GJB夹模器 最小模具安装板进深尺寸

(mm)



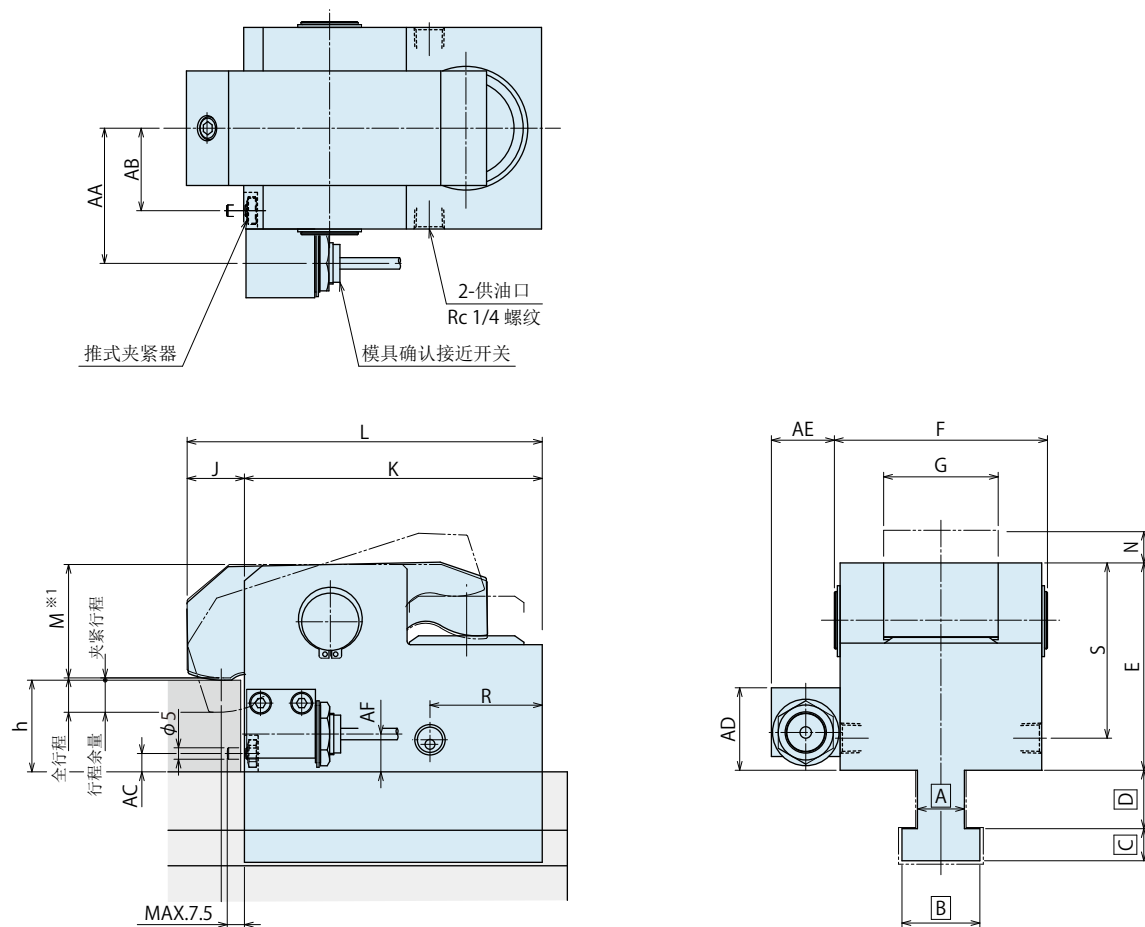
型 号	最小模具安装板进深尺寸
GJB0400	23
GJB0630	26.5
GJB1000	31.5
GJB1600	32
GJB2500	31.5

注意事项

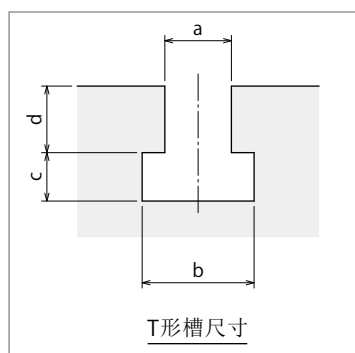
1. 上述尺寸为，标准型的参考(概略)尺寸。

外形尺寸

※ 本图表示GJC0400 ~ GJC2500的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。



T形槽尺寸



注意事项

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

外形尺寸表

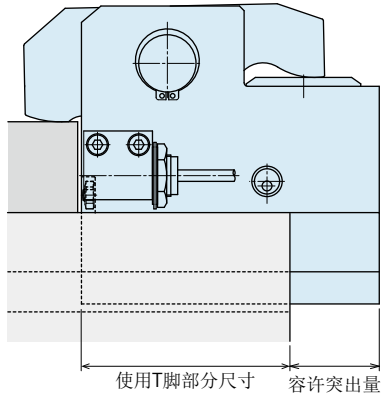
(mm)

型 号	GJC0400	GJC0630	GJC1000	GJC1600	GJC2500
全行程	12	15	15.5	16	16
夹紧行程	3.5	1	1.5	2	2
行程余量	8.5	14	14	14	14
容许模具安装板厚度偏差量	5	10	10	10	10
min. E	71	88.5	114	132.5	154.5
F	73	93	103	124	152
G	38	50	53	60	73
J	22	25	30	30	30
K	105.5	130	159	199	240
L	127.5	155	189	229	270
max. N	11	14.5	15	18	19
R	12	49	18	73	69.5
S	59	76.5	102	118.5	137.5
AA	49	59	63.5	73.5	87
AB	26	36	39	49	62.5
AC	8	8	9.5	9.5	9.5
AD	40.5	36	36	36	36
AE	27.5	27.5	27	26.5	26
AF	12.5	16.5	16.5	16.5	16.5
min. h	25~30	30~40	40~50	40~50	45~55
max. h	45~50	50~60	60~70	70~80	70~80

注意事项

- ※1. 图中所示的M尺寸(模具压板厚度)因h尺寸(夹持部位厚度)的偏差量而异。请另行询问。
- 需变更夹紧行程与行程余量的比率时，请另行询问。
 - A B C D尺寸由本公司根据 T形槽尺寸而定。
 - 订货时请标明T形槽尺寸 a・b・c・d 和夹持部位厚度h尺寸(含偏差量)。

GJC夹模器 夹紧时容许突出量



(mm)

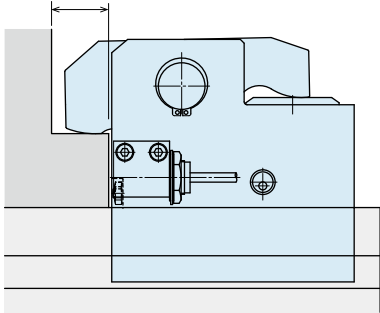
型 号	最小使用T脚部分尺寸	容许突出量
GJC0400	73.5	32.0
GJC0630	91.0	39.0
GJC1000	114.0	45.0
GJC1600	142.0	57.0
GJC2500	170.5	69.5

注意事项

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

GJC夹模器 最小模具安装板进深尺寸

最小模具安装板进深尺寸



(mm)

型 号	最小模具安装板进深尺寸
GJC0400	23
GJC0630	26.5
GJC1000	31.5
GJC1600	32
GJC2500	31.5

注意事项

- 上述尺寸为，标准型的参考(概略)尺寸。

● 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。
 - 使用油压为25 MPa。
- 如果在超过规格值的条件下使用，会导致夹模器的破损，模具倾倒和掉落引发人身安全事故。
- 需减小夹紧力时，可降低使用油压。

- 请将夹模器的使用环境温度标准设定为70℃以下。
(请将高温的规格设定为120℃以下。)

2) 模具夹紧部的厚度

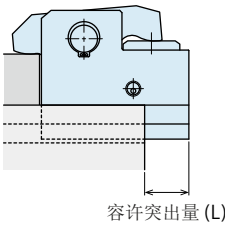
- 请确认模具夹紧部的厚度。
- 若使用超出上述规格的模具，会导致夹模器无法正常夹紧，模具翻转或掉落，造成人身伤害事故。

3) 请确认T形槽尺寸。

- 使用的T槽尺寸与夹模器式样不一致时，夹模器不能正常夹紧，将导致模具翻转或掉落而造成人身事故。

4) 夹紧时容许突出量

- 如果使用超出容许突出量的尺寸，会对夹模器施加不合理的力，导致夹模器发生变形，从T槽中脱落，模具倾倒和掉落等造成人身安全事故和模具破损。

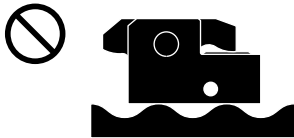


容许突出量

型号	L (mm)
GJB/GJC0400	32
GJB/GJC0630	39
GJB/GJC1000	45
GJB/GJC1600	57
GJB/GJC2500	69.5

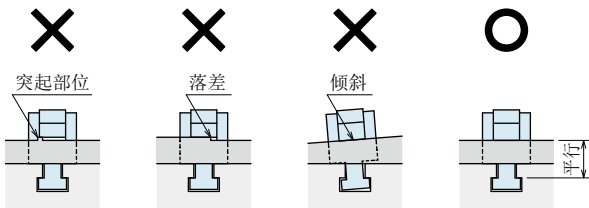
5) 夹模器的滑动面的表面必须平滑(应无凹凸)。

- 假如滑动行程面不平滑，夹模器就无法实现滑动动作。



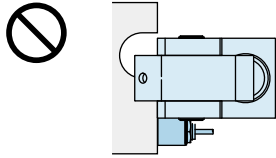
6) 模具夹紧面

- 模具夹紧面和T形槽必须与模具安装面保持平行。
- 如果夹紧面存在凸起部位或不能保持平行，夹模器即会承受过度作用力，造成夹模器本体·压板及销钉的变形，导致夹模器的脱落，模具翻转或掉落，进而造成人身伤害事故。



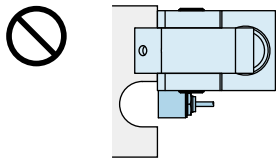
7) 模具的夹紧部分不能存在U槽等其他缺口或者是段差。

- 假如模具的夹紧部分(缺口或段差)，夹模器就无法正常夹紧模具，会导致模具翻到或者掉落，造成人员伤亡事故。
- 如果需要夹持有U槽(缺口或段差)的模具，请与我公司联系。



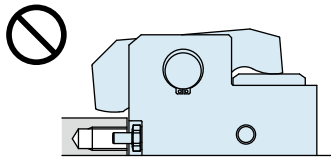
8) 需要连接确认模具近开关的，模具背面与金属接近开关贴近处，不能有U槽(缺口)。

- 需要连接模具确认开关的，模具面有U槽(缺口)的话，模具确认开关就无法正常动作。



9) 请确保推式夹紧器与模具的接触面处没有螺纹孔或其他孔等。

- 若与推式夹紧器的接触面出现孔，则动作无效，无法确认空动作。



10) 请勿在GJB/GJC的后方设置干涉物。

- 发生空动作时，夹模器本体后退。
- 若后方存在干涉物，空动作时GJB/GJC将无法后退，这可能导致无法确认夹模器是否空动作，甚至有损坏GJB/GJC或干涉物的风险。

11) 请安排与注塑机的安全联锁

- 欲使夹模器执行夹紧或释放动作时，必须在注塑机上安排模具被加压·闭模(闭模升压)的安全联锁。

12) 本品内部未设置过滤器。

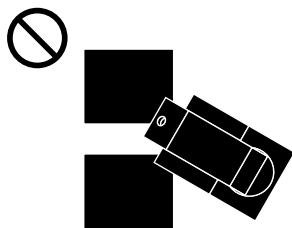
- 若有切粉或密封胶带侵入内部，可能会导致无法正常动作，敬请注意。内部零件发生损坏的情况下，即使取出异物也有可能无法正常动作。

13) 请确保能够调节供油量。

- 针对未选用我司油压系统，需要客户自行配置油压源的情况，根据回路结构(如管径和路径长度等)，若不减少供油量，可能无法正常工作，因此必须考虑能够调节流量。

● 施工方面的注意事项

- 1) 防止夹模器从T槽中脱落，请做必要的防范措施。
- 否则会造成夹模器掉落，导致人身伤害事故。



- 2) 确认使用流体
- 使用流体，请务必根据“液压油一览表”进行选择，使用适当的油。
- 使用其他工作油时，请向本公司确认。

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

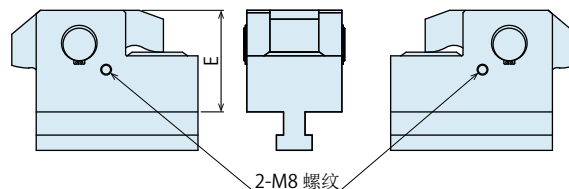
- 4) 密封胶带的缠绕方法
- 缠绕时请留接头部1~2个螺纹牙。
- 配管施工时应避免密封带头等杂物侵入装置内部，并按照正确的方法施工。残留在回路内的密封胶带断头会导致漏油或动作不正常等故障。

- 5) 配管，配线的施工。
- 施工时必须防止夹模器在前进后退时，发生油管以及电线断裂的情况。

- 6) 排净油压回路内的空气
- 若在油压回路内混有大量空气的状态下投入使用，就会导致无法达到规定的夹紧力，动作时间迟缓等故障。配管施工结束后，或者因泵的油箱变空而造成空气进入时，必须在配管末端将空气排净。

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

- 8) 使用天车时，请确认吊载状态并务必注意安全。
- 使用天车时，若吊载物不稳定，可能发生坠落或偏移，造成人身事故的危险。
- 规格在GJB/GJC1600以上的夹模器在下图所示位置安装了用于吊装的M8螺栓孔。



夹紧器重量

型号	重量 (kg)
GJB0400	3.8
GJB0630	7.5
GJB1000	13
GJB1600	23
GJB2500	40

型号	重量 (kg)
GJC0400	4
GJC0630	8
GJC1000	14
GJC1600	24
GJC2500	42

(表中的质量表示min.E时的估算质量。)

● 液压油一览表

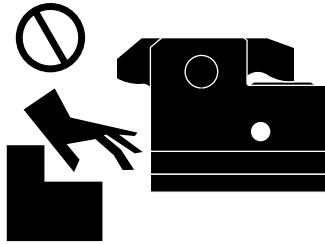
ISO粘度等级ISO-VG-32		
厂商名称	耐用工作油	多用途通用油
Showa Shell Sekiyu	Tellus S2 M 32	Morlina S2 B 32
Idemitsu Kosan	Daphne Hydraulic Fluid 32	Daphne Super Multi Oil 32
JX Nippon Oil & Energy	Super Hyrando 32	Super Mulpus DX 32
Cosmo Oil	Cosmo Hydro AW32	Cosmo New Mighty Super 32
ExxonMobil	Mobil DTE 24	Mobil DTE 24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

● 注意事项

● 操作方面的注意事项

- 1) 成形完成后，请务必将模具合起。
 - 否则会造成模具掉落，导致人身伤害事故。
- 2) 请指派具备丰富知识和经验的员工操作使用夹模器。
 - 请指派具备丰富知识和经验的员工操作，使用了液压机器的机械设备和装置，并对其进行维护保养。
- 3) 在安全措施尚未落实的情况下，严禁操作、拆卸机械设备。
 - ① 对机械设备和装置进行检查、维护前，必须认真确认是否已对被驱动物体 采取了防止坠落措施和防止误动作等措施。
 - ② 拆卸机器设备时，应确认是否已落实了上述安全措施，同时应切断压力源的气压和电源，并确定回路的压力为零后方可进行拆卸作业。
 - ③ 严禁对刚停止运转的设备进行拆卸作业，必须等到设备完全降温后再进行拆卸作业。
 - ④ 重新启动机械装置前应认真确认螺栓是否松动以及连接部位是否有无异常。
- 4) 请不要触碰工作中的夹模器。
 - 否则会导致手指夹伤或其他人身伤害。

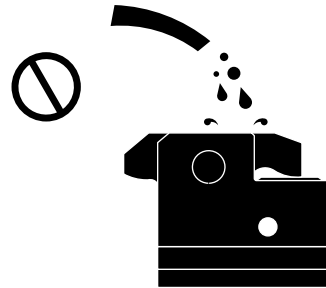


- 5) 使用模具的宽度尺寸发生变更时，请确认其容许突出量范围后方进行使用。
 - 如果超出容许突出量进行使用，夹模器会承受过大的作用力，使夹模器变形，造成模具翻转或掉落，进而导致人身伤害事故。否则将造成动作不良和产品劣化，导致发生事故。

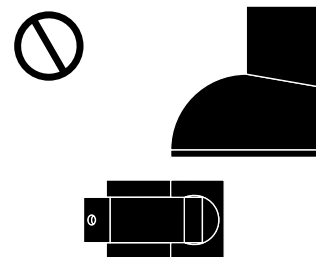
- 6) 滑动・拆卸夹模器时必须抓住夹模器的本体。
 - 如果拉扯夹模器的软管，会造成夹模器的掉落，甚至导致人身伤害等事故。而且容易引发软管的连接部位松动，导致漏油。



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



- 8) 请勿对本产品进行解体或改造。
 - 在没有向我公司许可，确认之前，如果自行进行拆开或改装，我公司将不做保修，包括保修期之内。
- 9) 请勿在夹模器施加其他负荷。
 - 防止变形或破损，而导致动作不良。



FAQ — 常见问题 —

● 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。
重新启动机械设备前应认真确认螺栓和各连接部位有无异常。
- 2) 请定期检查配管·安装螺栓有无松动现象，并应及时实施加固作业。
- 3) 请定期确认供给油压和气压是否为规格压力值。
- 4) 请检查确认液压油是否存在老化现象。
- 5) 请检查确认装置有无异音，动作是否正常、顺畅。
(长期闲置后重新启用时，更应对动作状况进行检查确认。)
- 6) 请将本产品放置在阴凉干燥处进行保管。
- 7) 本产品的解体大修作业请委托本公司。

● 质量保证

- 1) 保修期
 - 产品的保修期是从本厂发货后1年半，或者开始使用后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。

Q. 目前正在使用接近开关。
可以在既有的快速换模系统基础上增加空动作确认功能吗？

A. 可以的。
可以通过将夹模器置换为附带空动作确认功能型号，来追加空动作确认功能。您目前正在使用的接近开关可以继续使用。夹模器可从一台起进行更换，但为了提高安全性，建议全部更换。

Q. 还能继续使用YMC操作控制盘吗？

A. 推荐变更YMC操作控制盘的程序。
有关详情，请另行垂询。

Q. 空动作确认用的推式夹紧器，需要另行设置油路吗？

A. 不需要。
给夹模器供给夹紧油压后，压板动作完成后，推式夹紧器会依次进行动作。因此，无需追加推式夹紧器专用的油压回路。

Q. 想要在易生锈的环境下使用，是否已经实施防锈措施？

A. 在易生锈的环境下使用时，请选择选配项**R3：防锈型**。

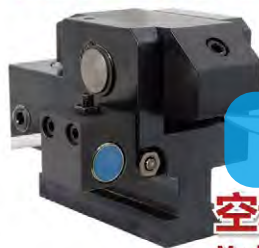
请扫二维码观看说明动画>>>



有关空动作确认功能的介绍视频
请扫描左侧二维码查看

自动夹模器 T形槽手动滑移型

KOSMEK
Harmony in Innovation



安全性提升!
杜绝夹紧失误!

空动作确认功能
Model GJB0400

请扫二维码观看说明动画>>>



自动滑移型的介绍动画
目前正在官网公开中。



株式会社 考世美 (KOSMEK LTD.)

▶ <https://www.kosmek-cn.com/>

本 社 兵库县神戸市西区室谷2丁目1番5号
海 外 销 售 部 KOSMEK LTD. 1-5, 2-chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo, Japan 651-2241
Japan 日本 TEL.+81-078-991-5162 FAX.+81-78-991-8787

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

东 莞 事 务 所 中国广东省东莞市厚街镇厚街大道西122号之一鑫创动力大厦603室
TEL. 0769-85300880

武 汉 事 务 所 中国湖北省武汉市蔡甸区沌口街道太子湖路266号创谷科技楼309室
TEL. 15802172393

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