

New

水平调整装置

只需放置模具即能完成水平调整!



Model MHL

只需放置模具即

能完成水平调整!

Level unit

水平调整装置

Model MHL

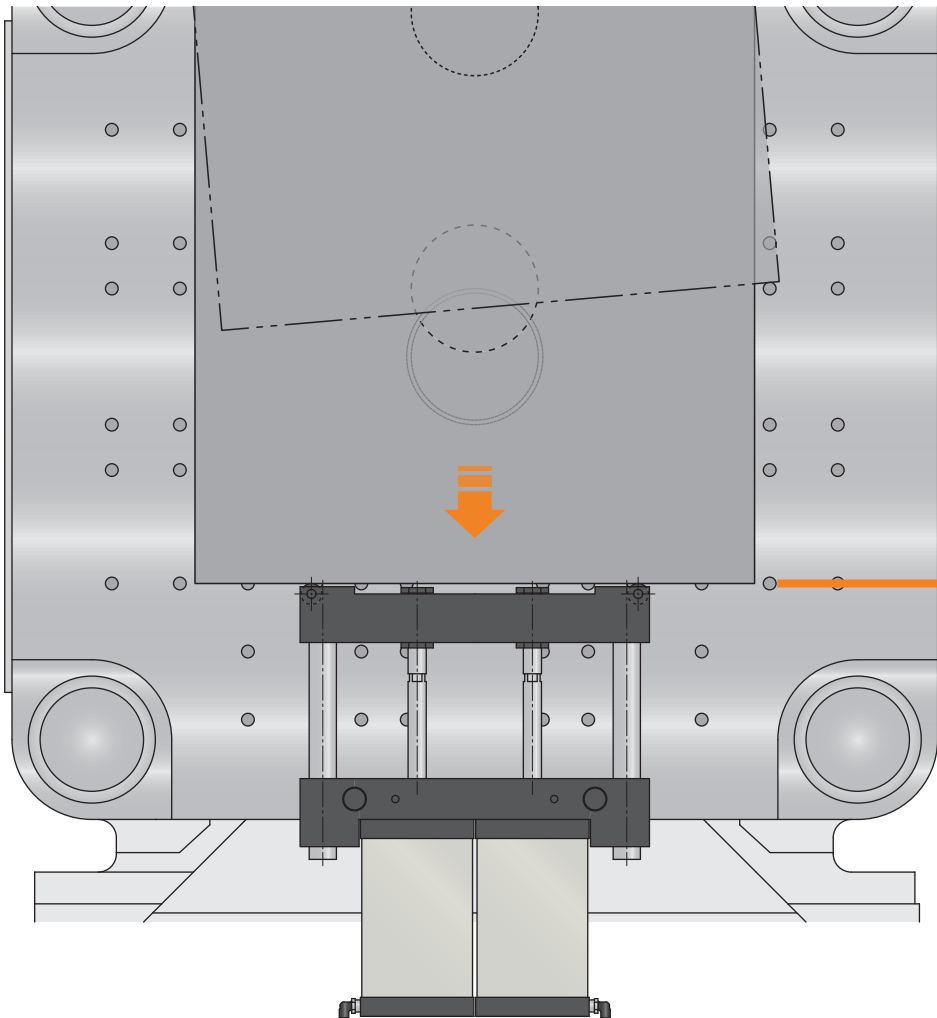


只需放置模具即能完成水平调整

通过普通天车，即可完成水平调整

什么是水平调整装置 . . .

只需操作天车，**放置模具**，就能保证**重复水平度**。

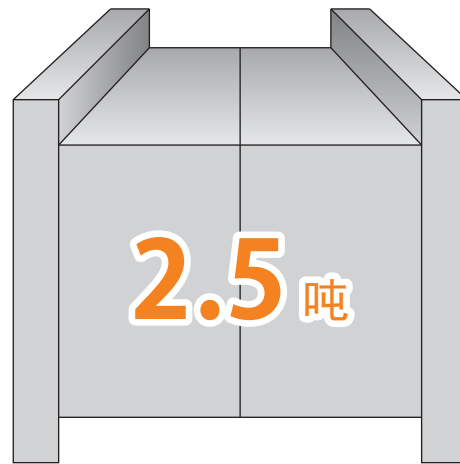


只需放置模具，
就能调整模具的水平度！

• 最大的模具承载重量

模具装载重量最高可达 **2.5 吨**

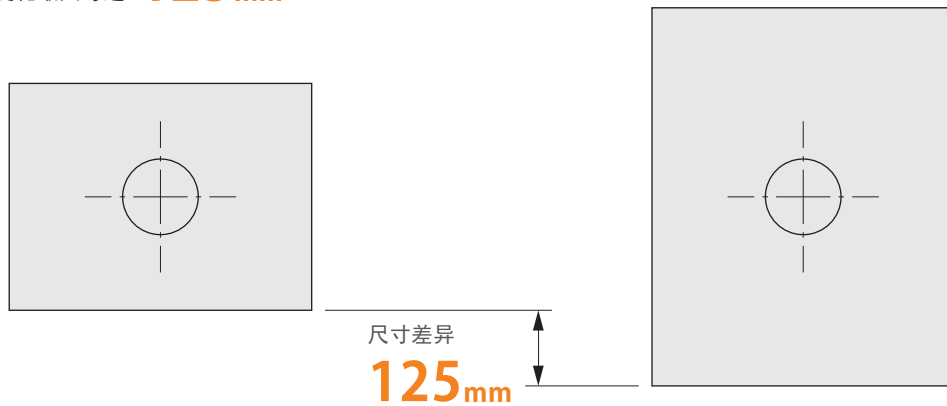
※使用 MHL04□0 (供给气压 0.7MPa) 时



• 可应对模具高度尺寸的差异

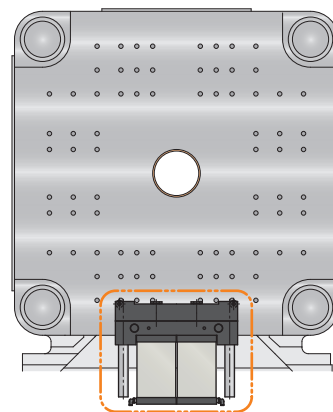
应对模具高度尺寸的变化最大可达 **125mm**

※使用 MHL0□□0-L 时



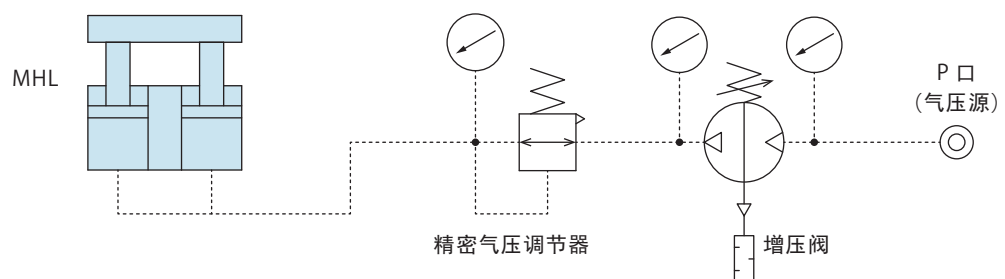
• 紧凑

采用紧凑型设计，干涉区域极小



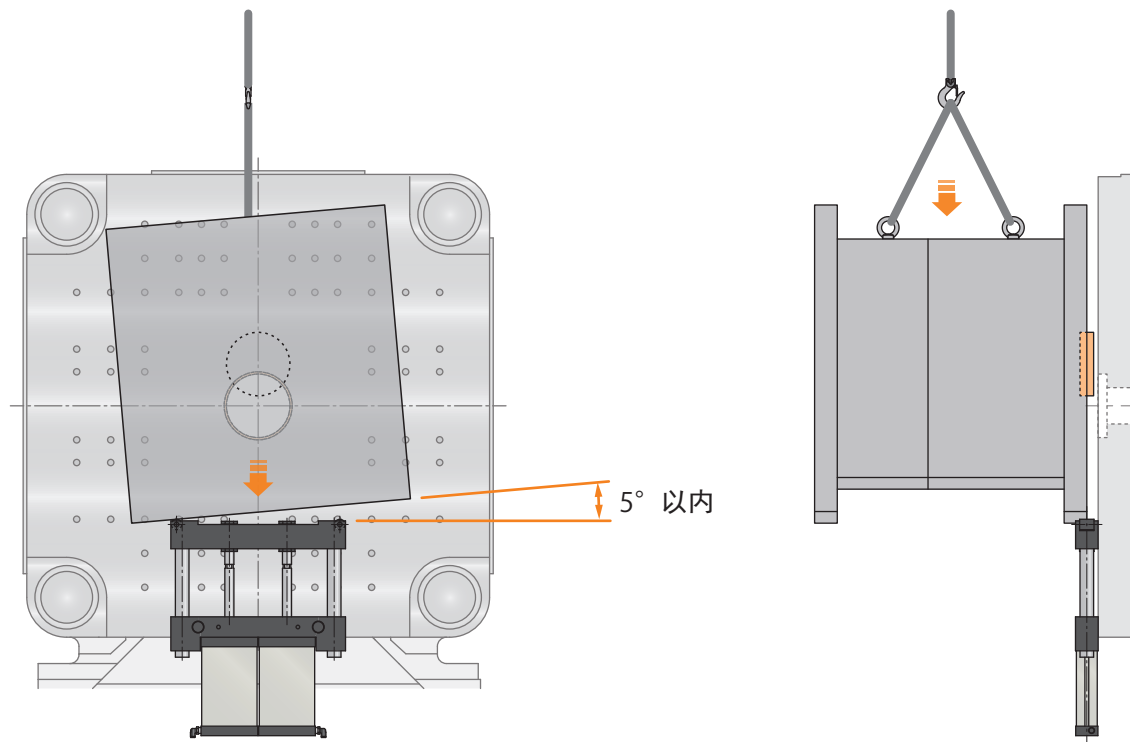
• 简单的回路连接

气压回路仅需单一回路，无需设置控制阀等进行切换操作。

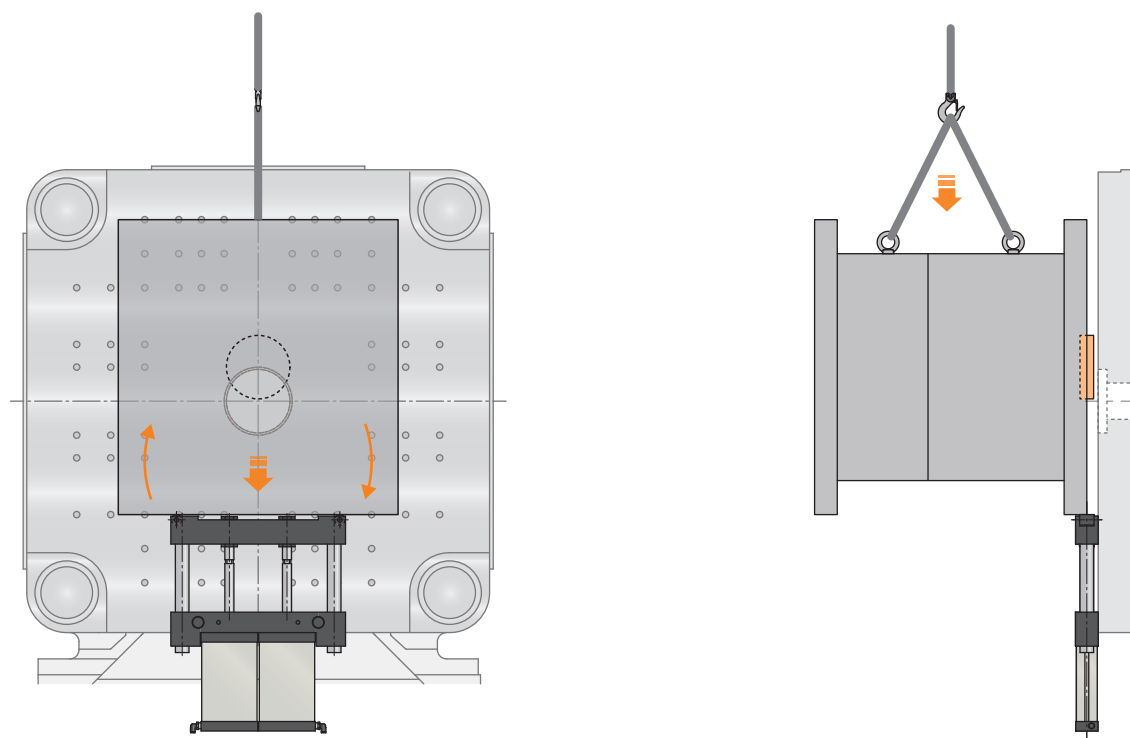


● 动作原理

用天车搬入模具，将其放置在 MHL 水平调整装置上。（容许角度偏差 5° 以内）

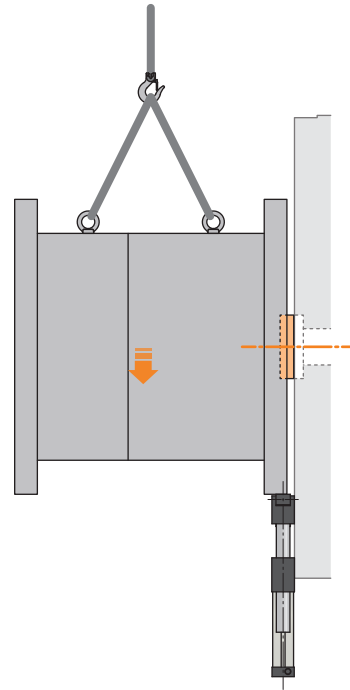
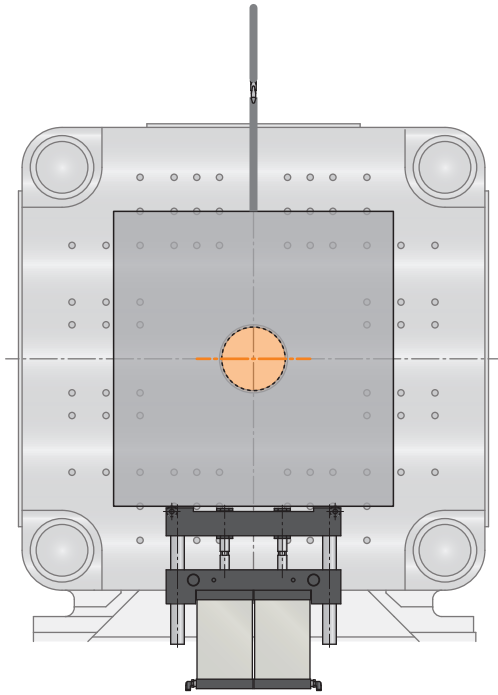


使模具继续下降，模具水平调整结束。



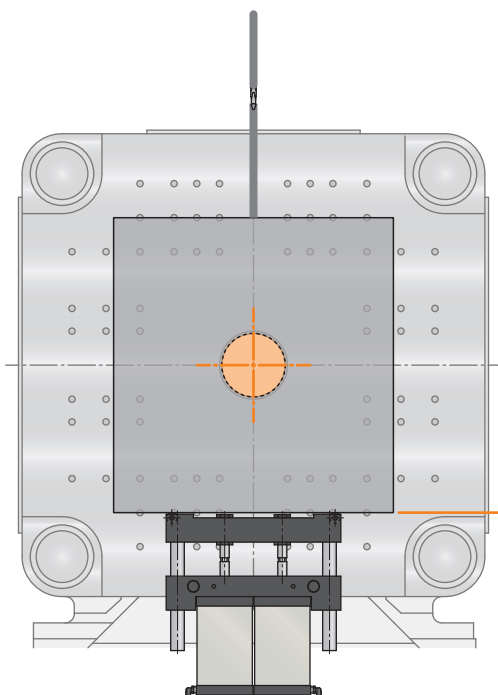
用天车使模具下降到定位环的位置。

即使模具上下移动，
水平调整装置也会追随，
始终维持水平度。

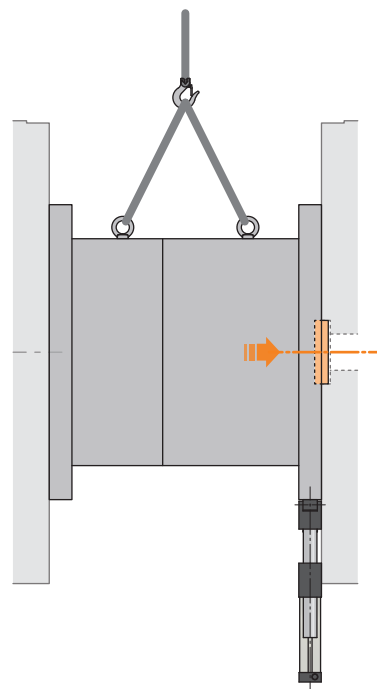


通过定位环定位，进行合模，模具搬入作业完成！

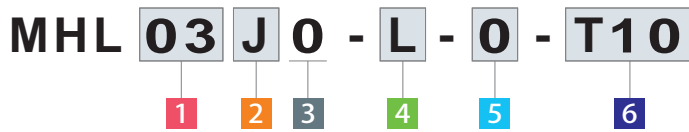
在模具下降的同时进行模具嵌入定位，十分简单。



只需在模具装载后
嵌入定位环，就能
使模具完成水平调整！



● 型号表示



1 尺寸 (最大模具承载重量)

- 02** : 最大模具承载重量 0.5ton (供给气压为0.5MPa时) (参考:适用成型机能力: 800kN)
 最大模具承载重量 0.7ton (供给气压为0.7MPa时) (参考:适用成型机能力:1000kN)
- 03** : 最大模具承载重量 1.0ton (供给气压为0.5MPa时) (参考:适用成型机能力:1500kN)
 最大模具承载重量 1.5ton (供给气压为0.7MPa时) (参考:适用成型机能力:2500kN)
- 04** : 最大模具承载重量 2.0ton (供给气压为0.5MPa时) (参考:适用成型机能力:2500kN)
 最大模具承载重量 2.5ton (供给气压为0.7MPa时) (参考:适用成型机能力:3500kN)

2 成型机种类 (新设机/既设机)

- J** : 适用于新设机
- P** : 适用于即设机

3 设计编号

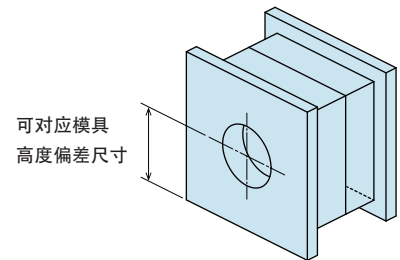
0 : 指产品的版本信息。

4 全行程

- S** : 全行程 100mm (可对应模具高度偏差尺寸 75mm)
- L** : 全行程 150mm (可对应模具高度偏差尺寸 125mm)

注意事项

- 1. S : 全行程 100mm 时, 请与本公司联系。



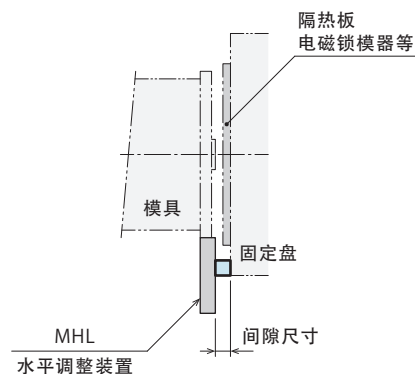
5 选配件

- 0** : 无气压调节器 · 无增压阀
- R** : 带气压调节器 · 无增压阀
- H** : 带气压调节器 · 有增压阀

6 间隙尺寸

※表示水平调整装置本体与盘面之间的间隙尺寸。

- | | |
|-------------------|-------------------|
| 无记号 : 0mm | T46 : 46mm |
| T05 : 5mm | T51 : 51mm |
| T10 : 10mm | T56 : 56mm |
| T37 : 37mm | |



规格

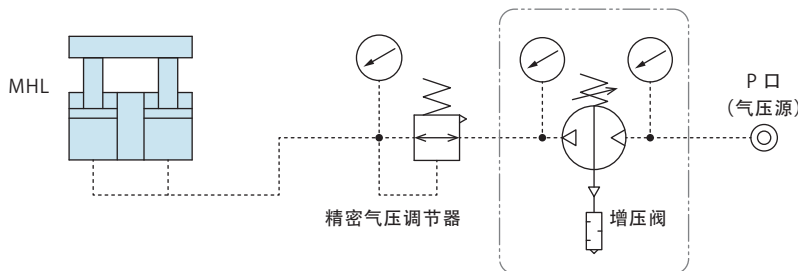
型号		MHL02□0-L	MHL03□0-L	MHL04□0-L
最大的	供给气压为 0.4MPa 时 ^{※1}	0.4	0.8	1.6
模具承载重量	供给气压为 0.5MPa 时 ^{※1}	0.5	1.0	2.0
	吨 供给气压为 0.7MPa 时 ^{※1}	0.7	1.5	2.5
模具搬入时的容许角度		5°		
重复精度		0.3°		
全行程 ^{※2}	4 : S の場合 ^{※2}	100		
	mm 4 : L の場合	150		
使用流体		干燥空气		
使用温度 ^{※3}		℃ 0 ~ 120		
使用频率		1 天 20 次以下		
精密气压调节器 ^{※4}		IR1020-01BG-A (SMC 制)		
增压阀 ^{※4}		VBA10A-02GN (SMC 制)		

注意事项

- ※1. 供给气压是目标值。请根据模具重量，通过调整气压调节器进行调整。
- ※2. 4 关于全行程 S : 100mm 的详情，请与本公司联系。
- ※3. 气压驱动部的使用温度为，60℃以下。
- ※4. 精密气压调节器·增压阀，请按照回路图进行配管。

回路图

精密气压调节器·增压阀，请按照本图进行配管。



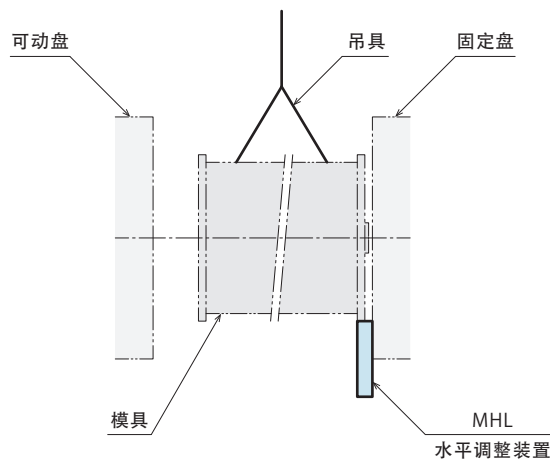
注意事项

1. 如果需要高于工厂气源气压时，请安装增压阀。

模具吊具

模具吊具的方向，请按本图所示。

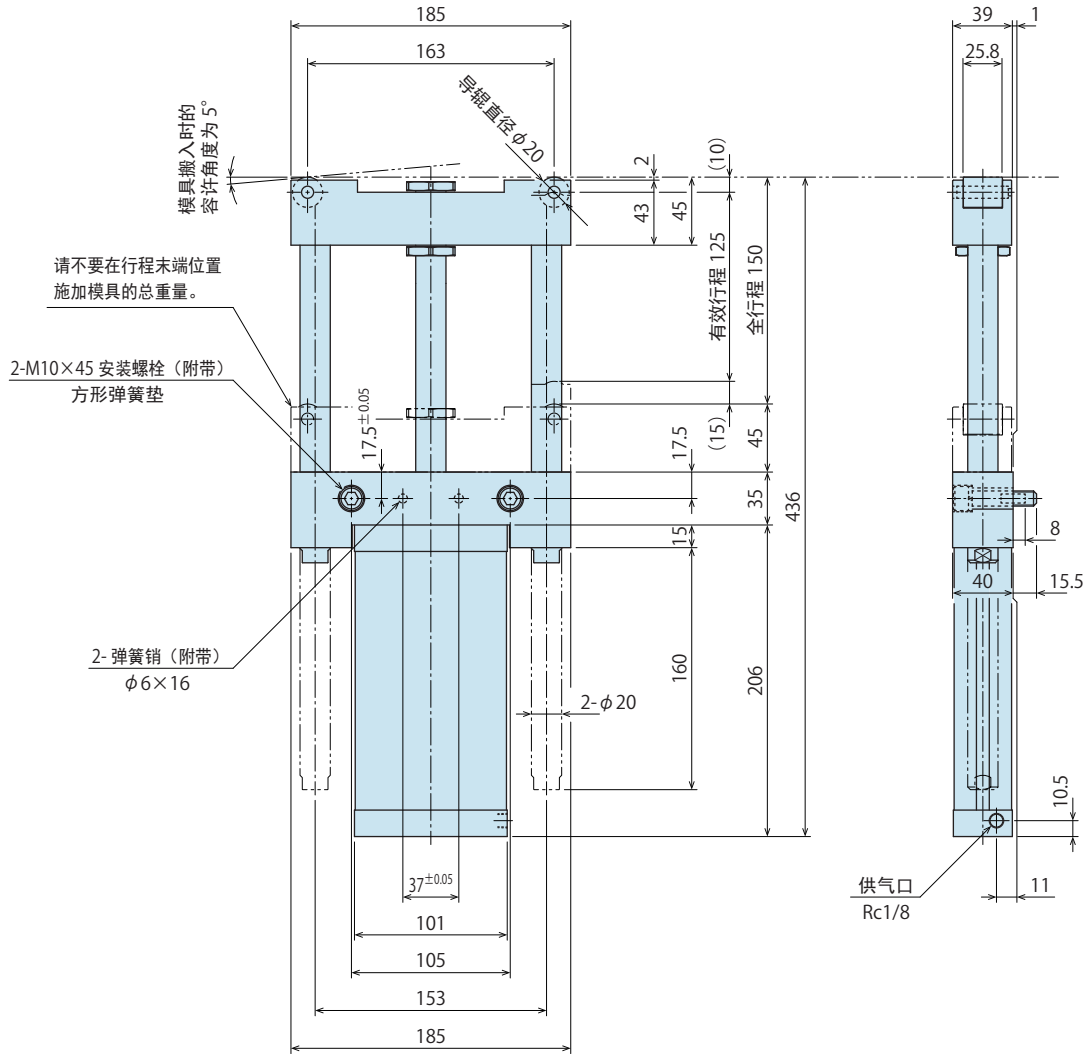
如果以模具旋转方向吊挂，就无法进行水平调整。



外形尺寸

※ 本图仅表示 MHL02J0-L (适用于新机 / 全行程 150mm) 本体的外形尺寸。
MHL02J0-L 以外的外形尺寸, 请与本公司联系。

MHL02J0-L

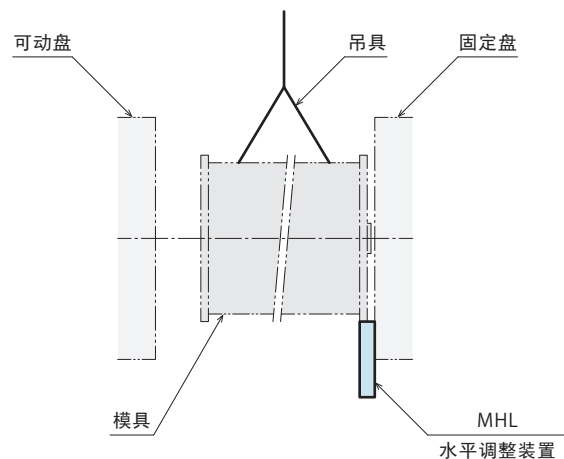


注意事项

1. 请确保在有效行程范围内进行模具定位。

模具吊具的方向, 请按本图所示。

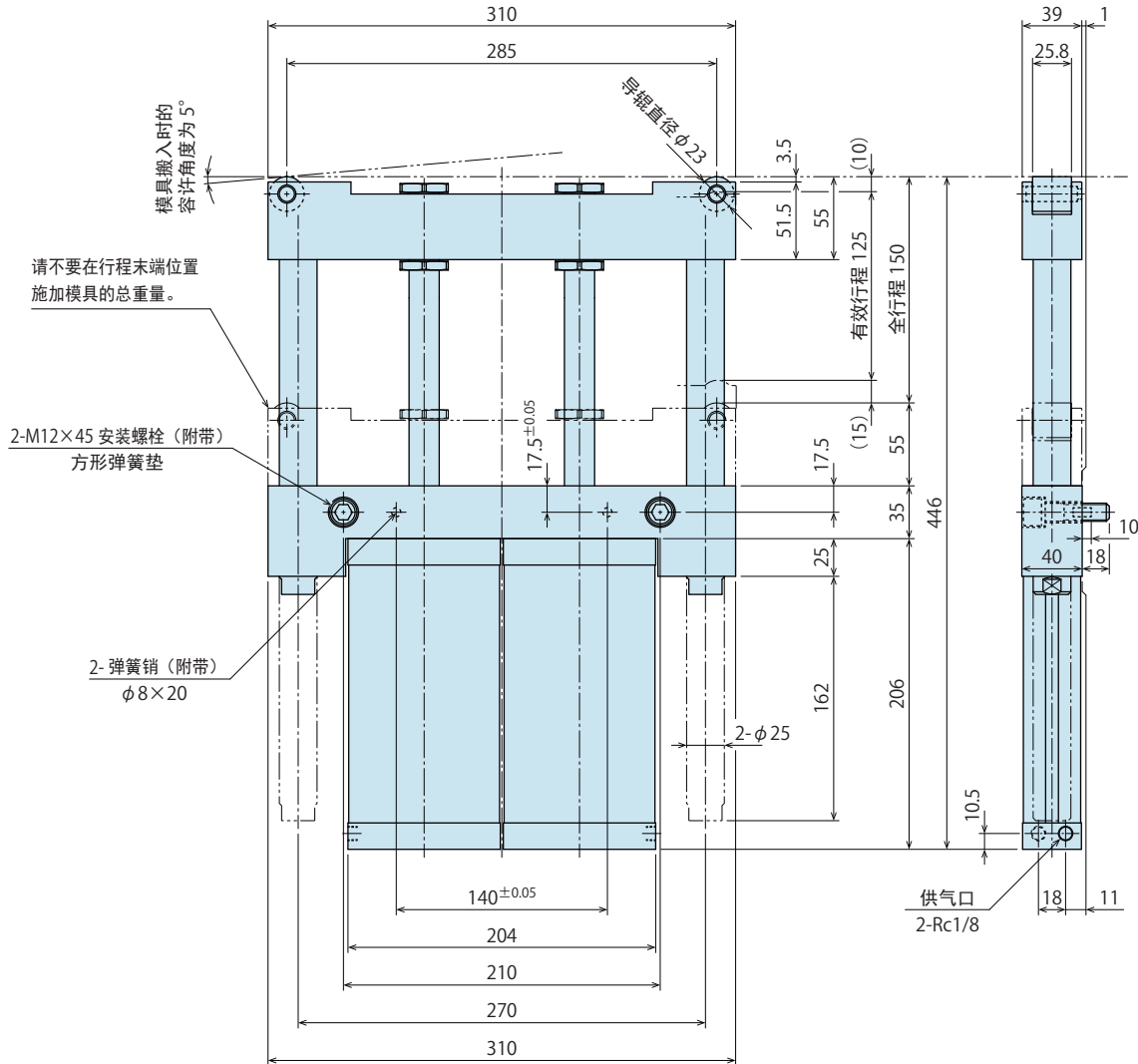
如果以模具旋转方向吊挂, 就无法进行水平调整。



● 外形尺寸

※ 本图仅表示 MHL03J0-L (适用于新机 / 全行程 150mm) 本体的外形尺寸。
MHL03J0-L 以外的外形尺寸, 请与本公司联系。

MHL03J0-L

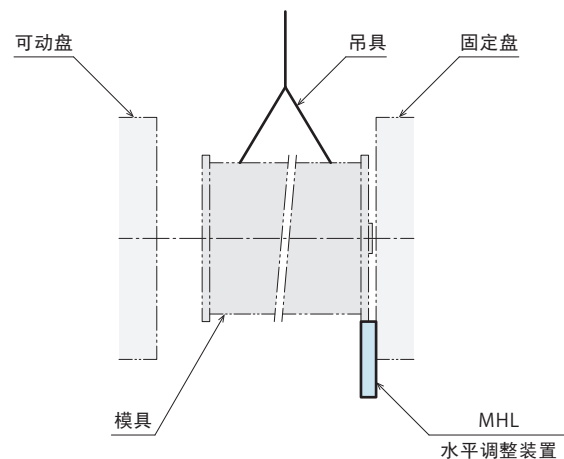


注意事项

1. 请确保在有效行程范围内进行模具定位。

模具吊具的方向, 请按本图所示。

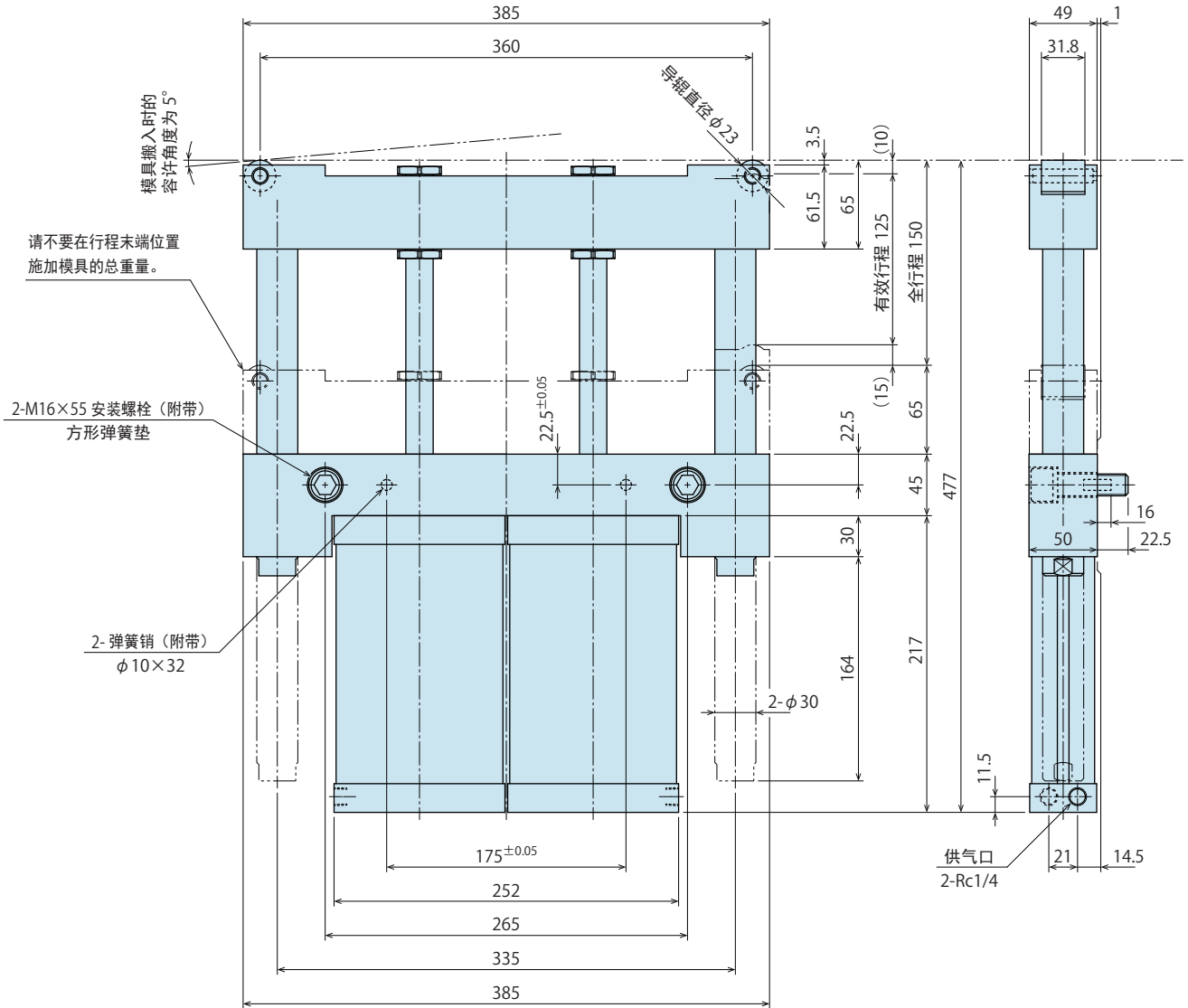
如果以模具旋转方向吊挂, 就无法进行水平调整。



外形尺寸

※ 本图仅表示 MHL04J0-L (适用于新机 / 全程程 150mm) 本体的外形尺寸。
MHL04J0-L 以外的外形尺寸, 请与本公司联系。

MHL04J0-L

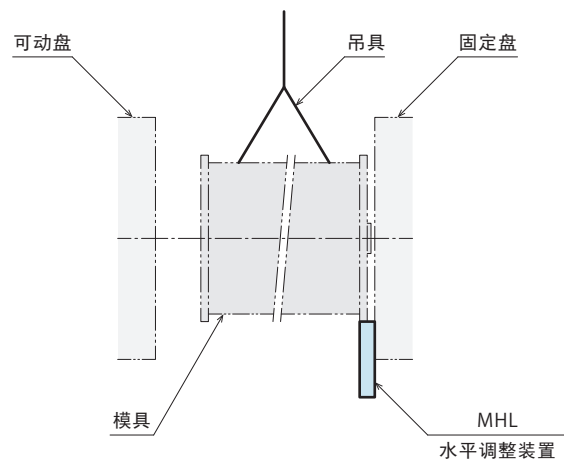


注意事项

1. 请确保在有效行程范围内进行模具定位。

模具吊具的方向, 请按本图所示。

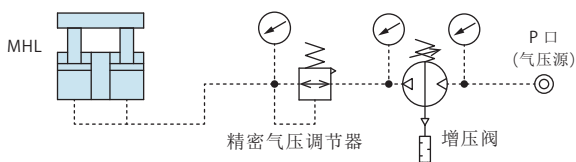
如果以模具旋转方向吊挂, 就无法进行水平调整。



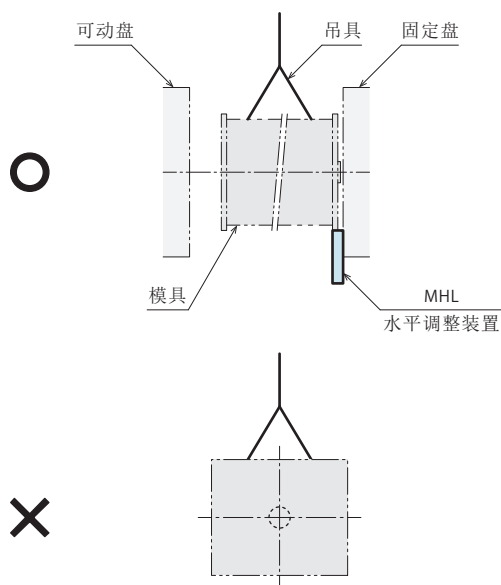
● 注意事项

● 设计注意事项

- 1) 请确认规格
 - 使用前请确认各产品的规格。
最大模具承载重量因型号和供给气压而异。
供给气压是目标值。请根据模具重量，通过调整气压调节器进行调整。
- 2) 关于平行度
 - 本产品用于调整重复的平行度
因安装时的盘面加工精度或成形机的倾斜等原因无法保证完全水平。
- 3) 严禁在水平调整板处于全行程（紧贴）的状态下使用。
 - 如果在水平调整板与水平调整装置本体紧密接触的情况下施加模具载荷，就可能会导致水平调整板磨损或损坏。
- 4) 关于气压回路
 - 请按下图所示实施气压回路的配管作业。



- 5) 关于模具吊具
 - 模具吊具的吊挂方向如下图所示。
如果采取 4 点吊挂方法或在旋转方向上吊挂模具，就无法进行水平调整。



● 安装施工方面的注意事项

- 1) 请确认使用流体。
 - 流体请使用干燥的空气。
- 2) 配管前的处置
 - 配管，管接头应进行充分的清洁，应在无异物混入，洁净的状态下使用。
 - 回路中的切屑等异物可能会导致漏气或动作不良。
 - MHL 本体不具备防止灰尘、异物侵入空气系统和配管的功能。
- 3) 密封胶带的缠绕方法
 - 缠绕时请留出接头顶部 1~2 个螺纹牙。
配管施工时，请清洁作业环境，采取正确的施工方法，以免密封胶带等异物混入机器内部。残留在回路内的密封胶带头会导致漏气或动作不正常等故障
- 4) 松动检查和紧固
 - 机器安装之初，压板固定用螺栓的夹紧力会因初期磨合而降低。请适时进行松动检查和加固。

● 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人员操作使用。
 - 请指派具备丰富知识和经验的员工操作使用液压 / 气动装置的机械设备和装置，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等措施。
 - ② 拆卸机器设备时，应确认是否已落实了上述安全措施，同时应切断压力源和电源，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等连接部位有无异常。
- 3) 在进行模具搬入 / 搬出过程中，必须充分注意。
 - 连接部位常常会发生手指夹伤等事故。
 - 严禁进入模具下部进行作业。
否则，有可能导致意外事故。



- 4) 请在规定模具最大下降速度以内使用。
 - 将模具装载在水平调整装置上时，应低于模具下降最大速度 50mm/sec。
如果使模具高速下降，会导致水平调整装置破损，从而造成人身伤害事故。
- 5) 设备上严禁沾上水·油。
 - 否则会导致动作不良，产品劣化等事故。
- 6) 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，即使在质保期内发生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。
 - 重新启动机械设备前应认真确认螺栓等连接部位有无异常现象。
- 2) 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，并及时加固。
- 3) 请检查确认液压油是否存在老化现象。
- 4) 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。
- 5) 请将本产品放置在阴凉干燥处进行保管。
- 6) 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) 保修范围
 - 保修期间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故障时。
(包括第三方的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，因本产品故障造成的间接损失不在质保范围之内。



株式会社 考世美 (KOSMEK LTD.)

▶ <http://www.kosmek-cn.com/>

本社 兵庫県神戸市西区室谷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

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

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

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

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

