

钢珠自锁式夹紧器

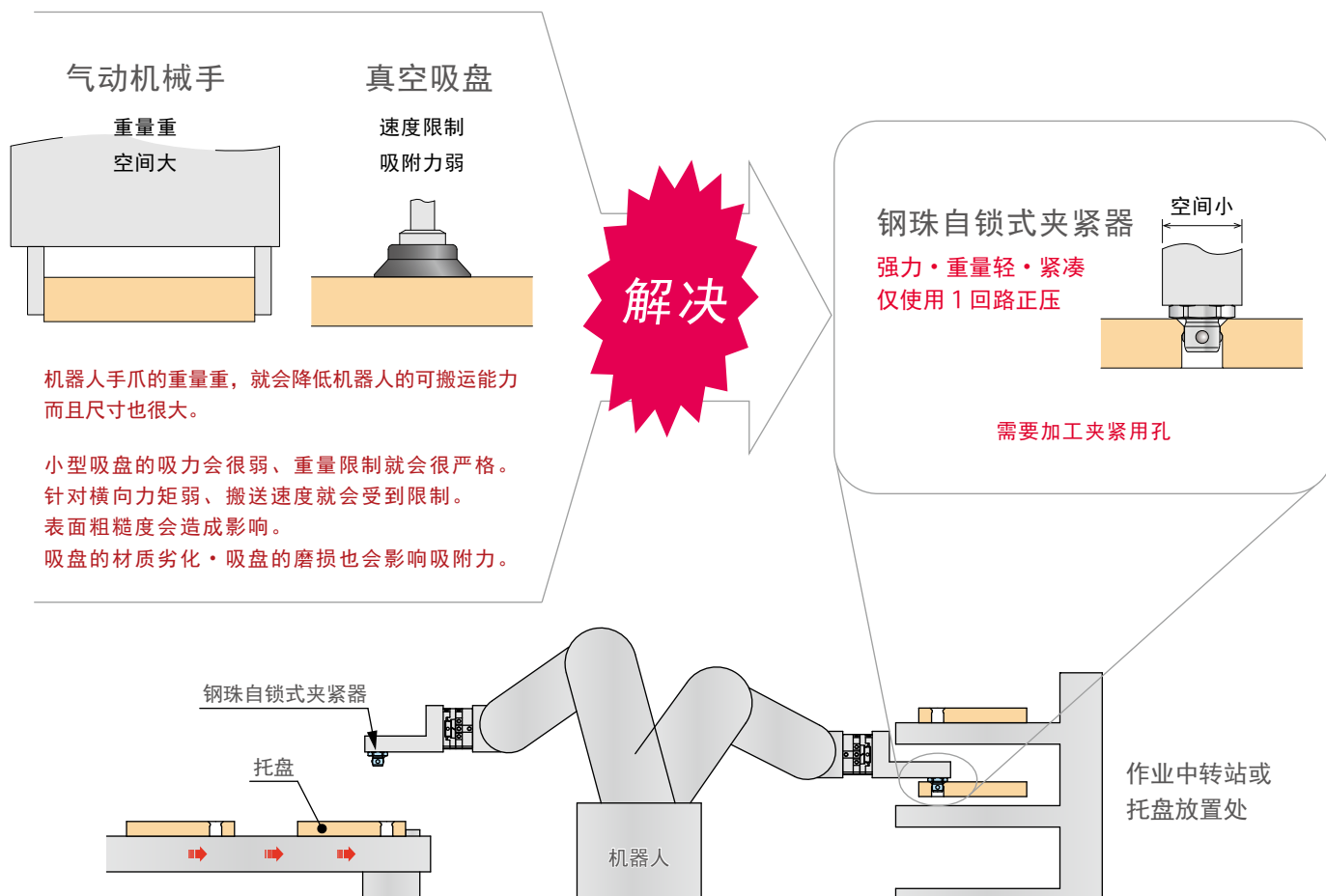
Model WKA



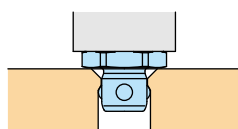
用于托盘等的夹持及搬送・通过钢珠可防止脱落的自动夹紧器

重量轻且体积紧凑、在几乎不影响机器人可搬运能力的状况下发挥其最大能力

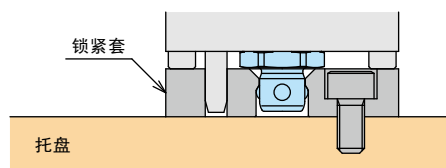
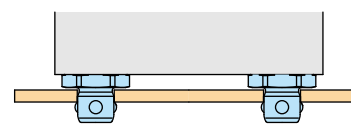
钢珠自锁式夹紧器可用于托盘或托架的搬送及备用工具的预固定。



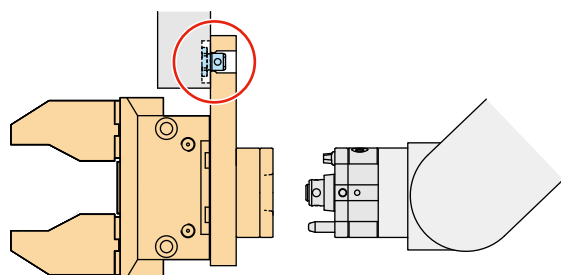
● 使用实例



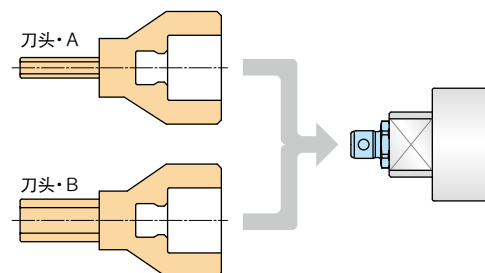
托盘搬送

托盘上无法加工锁紧孔时
采用锁紧套的托盘搬运实例

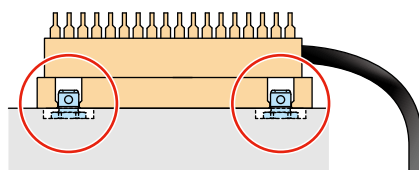
板状对象物的搬送



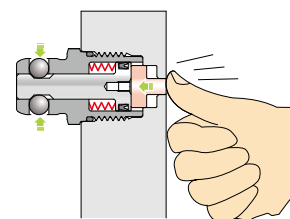
在备用工具等的预夹紧及防滑落装置上的应用



刀头·工具的交换

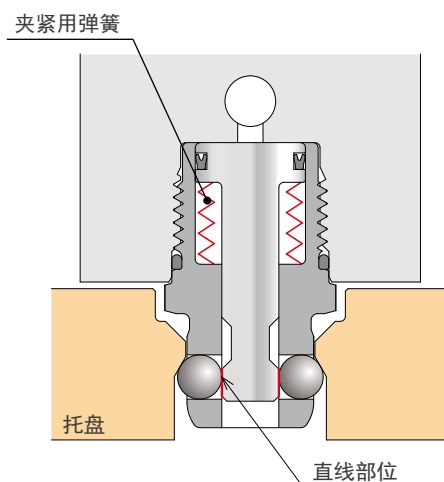


有效防止电缆张力导致的喷嘴单元的倾斜或掉落



不使用气压，通过另设的装置或手动的方式实现松开动作

● 动作说明 ※本内部构造图为简图。与实际零部件构造不相同。

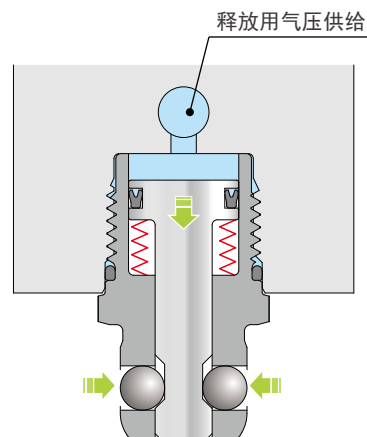


搬送时 (夹紧)

释放气压

OFF

夹紧动作时、内置的弹簧回拉活塞杆、使钢珠部分扩径。活塞杆直线部位卡住钢珠、夹持托盘时可有效防止脱落。停电等情况下、即使气压供给被切断状态下所搬运物也不会掉落十分安全。



搬入搬出时 (释放)

释放气压

ON

释放动作是、通过供给气压(正压)前推活塞杆使钢珠部分缩径。因为只有释放动作时需要供给气压、所以空气消耗量也很低能够有效削减运行成本。

定位
+
夹紧

定位

机械手·夹紧

支撑

阀·连接器

搬送产品
灵动系列

注意事项·其他

托盘夹持搬送装置

WVA

外胀定位夹紧器

SWP

高能力

钢珠锁紧式夹紧器

WPT

定位涨紧销

WKH

内孔涨紧式机械手

WKK

升降式

涨紧下拉式夹紧器

SWJ

钢珠自锁式夹紧器

WKA

气动机械手

WPW-C

WPS-C

WPA

WPB

WPE

WPF

WPH

WPJ

WPP

WPQ

自动开关
动作确认

JEP

JES

高能力气动

涨紧下拉式夹紧器

SWE

高能力气动

旋转式夹紧器

WHE

高能力气动

杠杆式夹紧器

WCE

气动

涨紧下拉式夹紧器

SWA

气动

旋转式夹紧器

WHA

双活塞气动

旋转式夹紧器

WHD

气动

杠杆式夹紧器

WCA

气动速度控制阀

BZW

板式连接安装座

WHZ-MD

新产品

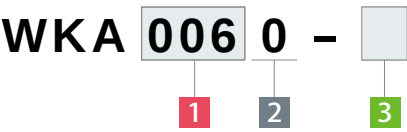
WHC

WCC

WFC

WFE

型号表示



1 主体尺寸

- 006：缩径尺寸 $\phi 6.5$ 耐拔力 50N
- 008：缩径尺寸 $\phi 8$ 耐拔力 70N
- 010：缩径尺寸 $\phi 10$ 耐拔力 100N
- 012：缩径尺寸 $\phi 12$ 耐拔力 150N
- 016：缩径尺寸 $\phi 16$ 耐拔力 200N

2 设计编号

0 ：是指产品的版本信息。

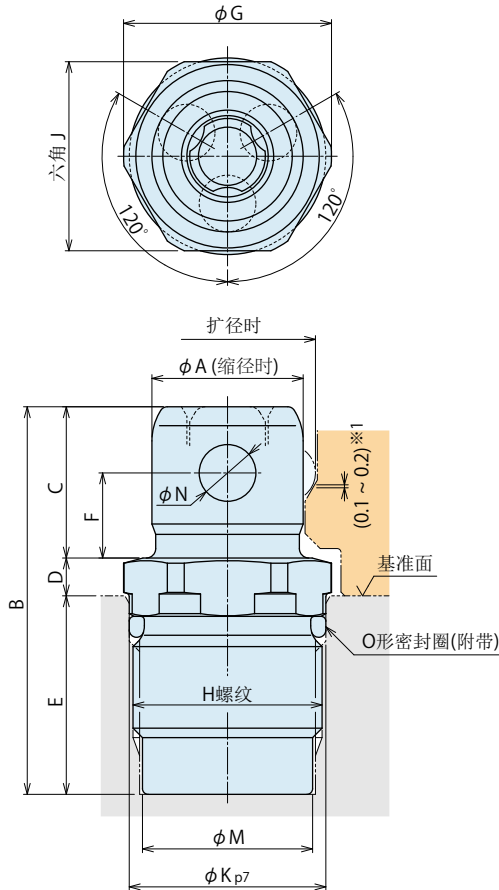
3 使用温度 (密封圈材质)

- 无符号 ：标准规格 (使用温度 $0 \sim 70^{\circ}\text{C}$) 密封圈材质:丁腈橡胶
- V ：高温规格 (使用温度 $0 \sim 120^{\circ}\text{C}$) 密封圈材质:氟橡胶

规格

型号		WKA0060-□	WKA0080-□	WKA0100-□	WKA0120-□	WKA0160-□
耐拔力 (保持力)	N	50	70	100	150	200
释放侧容量	cm³	0.08	0.08	0.15	0.26	0.49
最高使用压力	MPa	0.7				
最低使用压力	MPa	0.25				
耐压	MPa	1.0				
使用温度	℃	3 选择 无符号 时				
		3 选择 V 时				
使用流体		干燥空气				
重量	g	7	8	13	20	41

● 外形尺寸



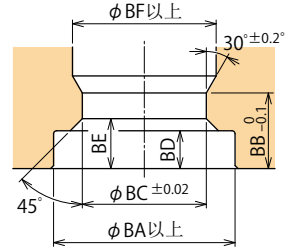
注意事项

※1. 扩径状态时与对象孔有间隙。

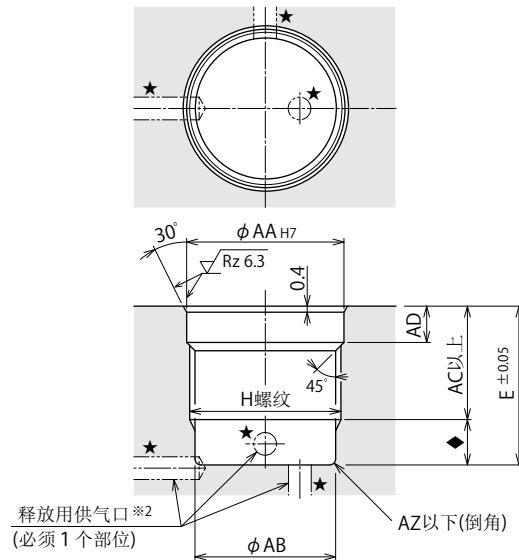
※2. 释放用气压由安装孔侧面或底面(★部)供给。

由侧面供给时的释放用供气口应在◆范围内加工。

对象孔推荐尺寸



安装孔加工图



定位 + 夹紧
定位
机械手・夹紧
支撑
阀・连接器
搬送产品 灵动系列
注意事项・其他

托盘夹持搬送装置
WVA
外涨定位夹紧器
SWP
高能力 钢珠锁紧式夹紧器
WPT
定位涨紧销
WKH
内孔涨紧式机械手
WKK
升降式 涨紧下拉夹紧器
SWJ
钢珠自锁式夹紧器
WKA
气动机械手
WPW-C
WPS-C
WPA
WPB
WPE
WPF
WPH
WPJ
WPP
WPQ

自动开关 动作确认
JEP
JES
高能力气动 涨紧下拉式夹紧器
SWE
高能力气动 旋转式夹紧器
WHE
高能力气动 杠杆式夹紧器
WCE
气动 涨紧下拉式夹紧器
SWA
气动 旋转式夹紧器
WHA
双活塞气动 旋转式夹紧器
WHD
气动 杠杆式夹紧器
WCA
气动速度控制阀
BZW
板式连接安装座
WHZ-MD
新产品
WHC
WCC
WFC
WFE

● 外形尺寸表以及安装部位加工尺寸表

		(mm)				
型号		WKA0060-□	WKA0080-□	WKA0100-□	WKA0120-□	WKA0160-□
扩缩径尺寸	A (缩径时)	6.5 ⁰ _{-0.05}	8 ⁰ _{-0.05}	10 ⁰ _{-0.05}	12 ⁰ _{-0.05}	16 ⁰ _{-0.05}
	扩径时	7.7	9.3	11.5	13.8	18.2
B		19.5	20.5	22.5	25	29.5
C		7	8	9	10	11.5
D		2	2	2.5	3	4
E		10.5	10.5	11	12	14
F		4	4.5	5	5.5	6.5
G		11	11	13.5	15.5	21.2
H (标称×螺距)		M10×0.75	M10×0.75	M12×1	M14×1	M18×1.5
J		10	10	12	14	19
K		10.4 ^{+0.036} _{+0.018}	10.4 ^{+0.036} _{+0.018}	12.4 ^{+0.036} _{+0.018}	14.4 ^{+0.036} _{+0.018}	19.4 ^{+0.043} _{+0.022}
M		9	9	10.7	12.7	16.1
N		2.5	3	3.5	4	5
O形密封圈		SS8.5(NOK制造)	SS8.5(NOK制造)	SS10.5(NOK制造)	S12(NOK制造)	AS568-016
AA		10.4 ^{+0.018} ₀	10.4 ^{+0.018} ₀	12.4 ^{+0.018} ₀	14.4 ^{+0.018} ₀	19.4 ^{+0.021} ₀
AB		9.3 ^{+0.07} _{-0.11}	9.3 ^{+0.07} _{-0.11}	11 ^{+0.15} _{-0.08}	13 ^{+0.15} _{-0.08}	16.5 ^{+0.17} _{-0.12}
AC		7.5	7.5	8	9	10.5
AD		2.4	2.4	2.4	2.8	3.8
AZ (倒角)		0.2	0.2	0.4	0.4	0.4
BA		12	12	14.5	17	23
BB		4.7	5	5.8	6.45	8
BC		6.7	8.2	10.2	12.2	16.2
BD		2.5	2.5	3	3.5	4.5
BE		3.3	3.3	4.6	4.9	6.5
BF		7.9	9.5	11.7	14.2	18.6

● 附件：WKA用锁紧套

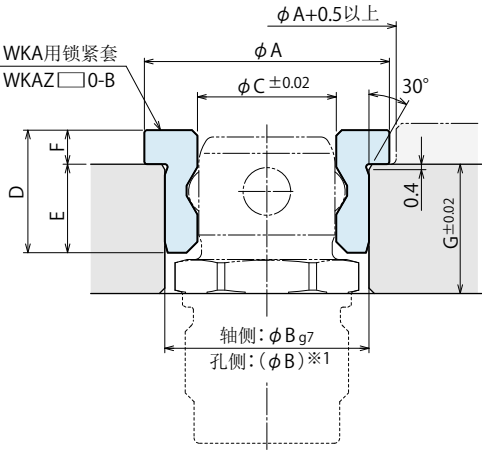
WKA用锁紧套

型号表示

WKAZ 06 0 - B

尺寸
请参照下图

设计编号
(是指产品的版本信息。)



(mm)

型号	WKAZ060-B	WKAZ080-B	WKAZ100-B	WKAZ120-B	WKAZ160-B
对应机器型号	WKA0060-□	WKA0080-□	WKA0100-□	WKA0120-□	WKA0160-□
A	14	14	18	20	26
B	轴侧	$12 \begin{smallmatrix} -0.006 \\ -0.024 \end{smallmatrix}$	$12 \begin{smallmatrix} -0.006 \\ -0.024 \end{smallmatrix}$	$15 \begin{smallmatrix} -0.006 \\ -0.024 \end{smallmatrix}$	$17 \begin{smallmatrix} -0.006 \\ -0.024 \end{smallmatrix}$
	孔侧	$(12) \times 1$	$(12) \times 1$	$(15) \times 1$	$(17) \times 1$
C	6.7	8.2	10.2	12.2	16.2
D	7.5	7.5	9	10	11.5
E	5.5	5.5	6.5	7.5	8.5
F	2	2	2.5	2.5	3
G	8	8	9.5	11	13
重量	5 g	4 g	8 g	10 g	19 g

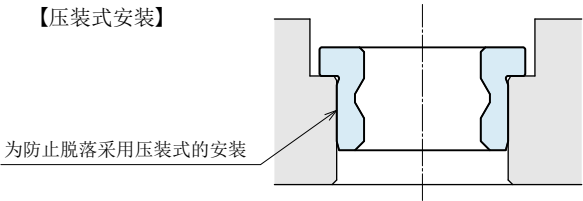
注意事项

1. 材质：马氏体不锈钢（HRc29～33）

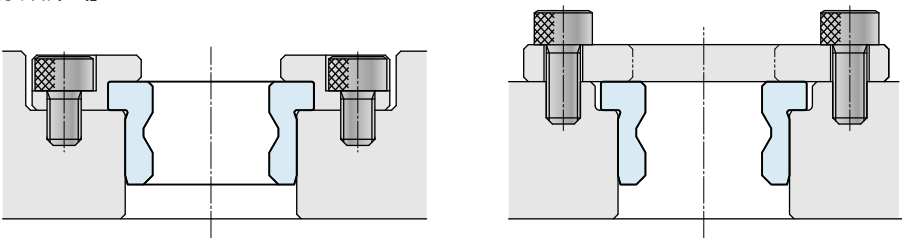
※1. 孔侧：关于 ϕB 的安装孔公差请参考轴侧尺寸的基础上，由客户自行决定。（请参考下图锁紧套的安装实例）

锁紧套的安装实例

【压装式安装】



【通过盖板的安装方式】



● 附件：WKA用板式安装座

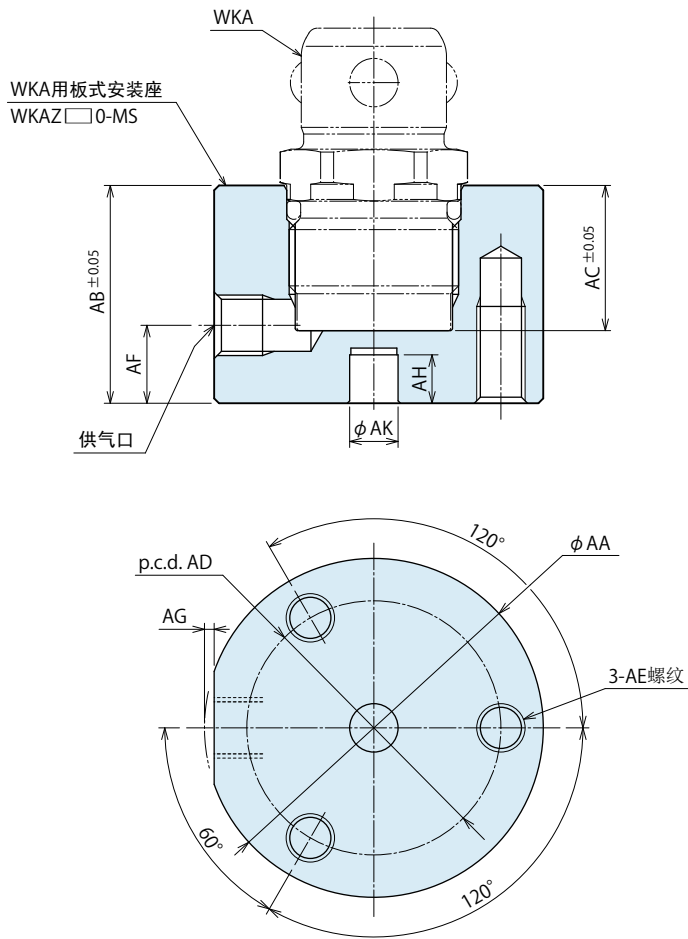
WKA用板式安装座

型号表示

WKAZ 06 0 - MS

尺寸
请参照下表

设计编号
(是指产品的版本信息。)



(mm)					
型号	WKAZ060-MS		WKAZ100-MS	WKAZ120-MS	WKAZ160-MS
对应机器型号	WKA0060-□	WKA0080-□	WKA0100-□	WKA0120-□	WKA0160-□
AA	20		22	28	32
AB	15		16	18	20
AC	10.5		11	12	14
AD	15		17	21	25
AE	M3×0.5螺纹深6		M3×0.5螺纹深6	M4×0.7螺纹深8	M4×0.7螺纹深8
供气口	M3×0.5螺纹		M3×0.5螺纹	M5×0.8螺纹	M5×0.8螺纹
AF	5		5	6	6
AG	0.5		0.5	0.8	0.8
AK	2 ^{+0.03} ₀		3 ^{+0.03} ₀	4 ^{+0.03} ₀	4 ^{+0.03} ₀
AH	2		3	4	4
重量	10g		13g	24g	33g

注意事项

1. 材质：A2017BE-T4 表面处理：阳极氧化铝膜处理

定位 + 夹紧
定位
机械手・夹紧
支撑
阀・连接器
搬送产品 灵动系列
注意事项・其他

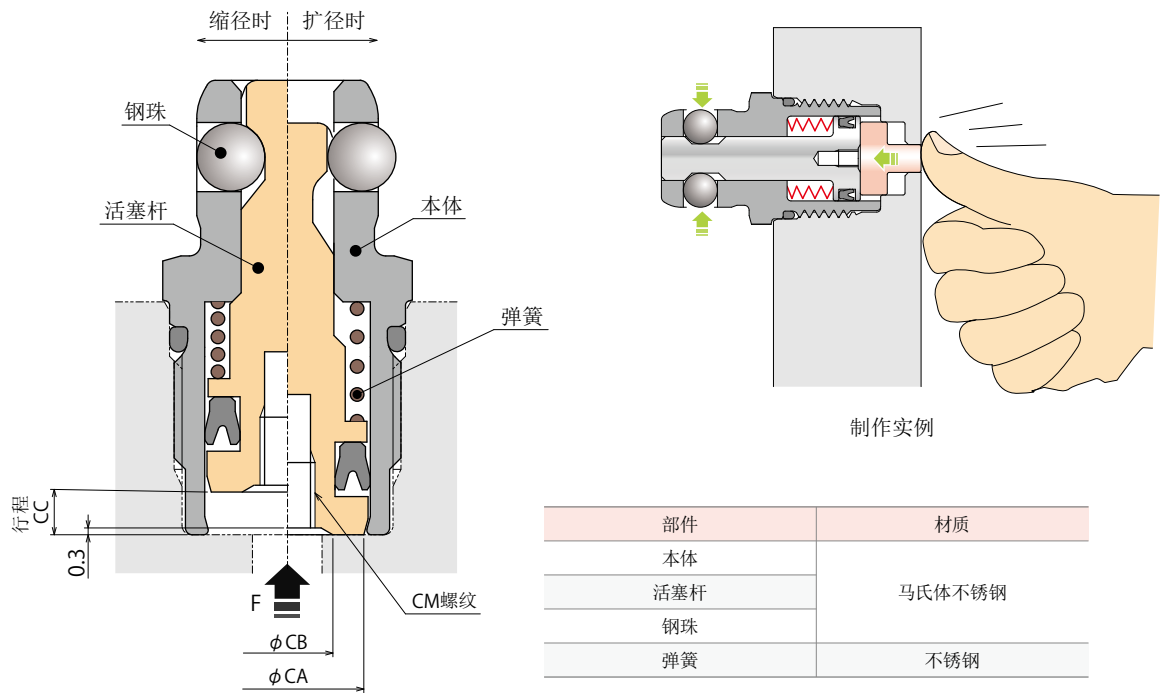
托盘夹持搬送装置
WVA
外涨定位夹紧器
SWP
高能力 钢珠锁紧式夹紧器
WPT
定位涨紧销
WKH
内孔涨紧式机械手
WKK
升降式 涨紧下拉式夹紧器
SWJ
钢珠自锁式夹紧器
WKA
气动机械手
WPW-C
WPS-C
WPA
WPB
WPE
WPF
WPH
WPJ
WPP
WPQ
自动开关 动作确认
JEP
JES
高能力气动 涨紧下拉式夹紧器
SWE
高能力气动 旋转式夹紧器
WHE
高能力气动 杠杆式夹紧器
WCE
气动 涨紧下拉式夹紧器
SWA
气动 旋转式夹紧器
WHA
双活塞气动 旋转式夹紧器
WHD
气动 杠杆式夹紧器
WCA
气动速度控制阀
BZW
板式连接安装座
WHZ-MD
新产品
WHC
WCC
WFC
WFE

通过手动等外力动作时的释放力和尺寸

WKA通常是通过气压来进行释放(缩径)动作，

- 不能直接供给气压
- 高温环境下不能确保密封性
- 想用手动实施动作等情况时，

可以通过外部气缸等外力施加到活塞上使其动作。



部件	材质
本体	马氏体不锈钢
活塞杆	
钢珠	
弹簧	不锈钢

型号		WKA0060-□	WKA0080-□	WKA0100-□	WKA0120-□	WKA0160-□
所需释放力 F		N 10	10	12	12	17
最大释放力 F max ※1		N 40	40	60	60	100
尺寸 mm	CA	6.8	6.8	8.5	10.5	13.5
	CB	4	4	5	6.5	9.5
	CC	1.8	2	2.3	2.7	3.2
	CM	M2.5×0.45螺纹深3	M2.5×0.45螺纹深3	M3×0.5螺纹深4	M4×0.7螺纹深6	M5×0.8螺纹深8

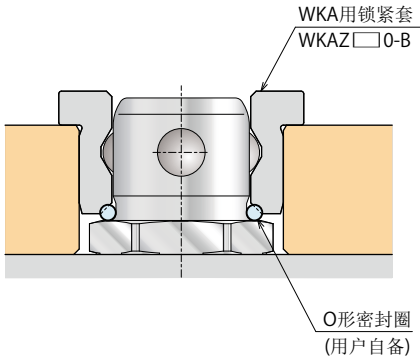
注意事项

※1. 释放时施加的外力F，请保持在所需释放力和最大释放力之间。
如果施加超出最大释放力以上的外力，可能会导致WKA的破损。

采用O形圈防止工件松动实例(参考)

WKA扩径时与对象孔之间存在间隙。

为了防止工件的松动可以在WKA的头部放置一个O形密封圈，就可以简易的防止松动现象。

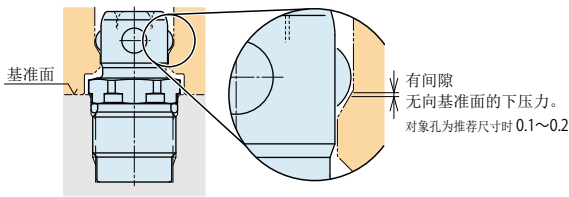


型号	WKA0060-□	WKA0080-□	WKA0100-□	WKA0120-□	WKA0160-□
O形密封圈	SS6.5 (NOK制造)	SS8 (NOK制造)	SS10 (NOK制造)	S12 (NOK制造)	A568-015~016

● 注意事项

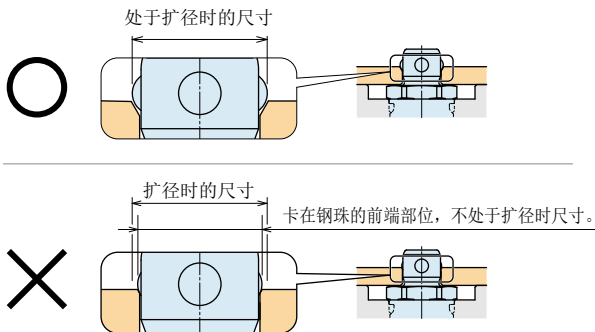
● 设计方面的注意事项

- 1) 确认规格
 - 使用前请确认各产品的规格。
 - WKA供给气压就会缩径使托盘(夹具)或工件能够装卡，一旦停止供气将供给气压开放(排出)时，就会在内部弹簧的作用下进行扩径实现托盘(夹具)或工件的锁紧(防止脱落)。
- 2) 切勿在切削加工等有切削粉尘・冷却液的环境下使用本产品。
- 3) 本产品通过钢珠部(扩径时)固定对象孔。
 - 扩径状态时与对象孔有间隙。
 - 无定位功能以及向基准面的下压力。



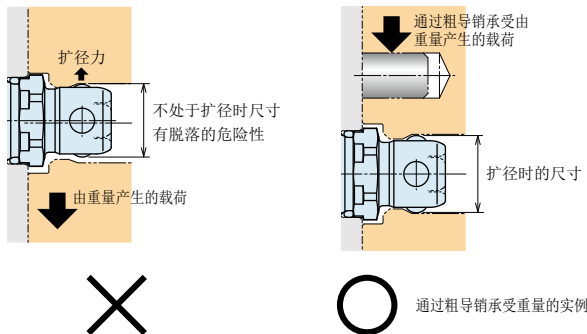
4) 关于对象孔

- 如果使用的孔与外形尺寸(第448页)记载的对象孔推荐尺寸不同时，请使扩径时(锁紧时)的钢珠部扩张到扩径时尺寸。如果不以扩径时尺寸使用，会导致在很弱的拉拔力下进行释放动作的危险。



5) 关于托盘夹具、工件的装卸

- 搬入搬出托盘(夹具)、工件时，请根据需要设置导向销(粗导销)，以免本产品承载超越容许剪切载荷的作用力或冲击力。
- 由于扩径动作途中(锁紧途中)，钢珠的扩径力(胀出力)是微小的，如果对象物体重，且与本产品有错位时，钢珠会扩张不到扩径时尺寸。考虑扩径时尺寸，请另行设置粗导销(导向销)。



● 安装施工方面的注意事项

- 1) 请确认使用流体
 - 请务必供给经空气过滤器过滤的清洁、干燥的空气。
- 2) 配管前的处置
 - 配管、管接头、配件上的气孔等部位必须彻底清洗干净后方可投入使用。
 - 回路中残留的切屑粉尘等异物会造成漏气、动作不良等故障。
 - 本产品不具备防止灰尘、杂物侵入气压回路的功能。
- 3) 密封胶带的缠绕方法(在配管上缠绕密封胶带时)
 - 切勿在定位销本体的螺纹部位缠绕密封胶带。
 - 缠绕时请在螺栓顶端留出1~2圈丝口。
 - 残留在回路内的密封胶带断头会导致漏气或动作不正常等故障。
 - 应确保杂物不侵入装置内部，请彻底的清洁作业环境，并按正确方法施工。
- 4) 本体安装
 - 安装本体时必须按下表所示力矩拧紧，以免底面密封用O形密封圈产生损伤或缺损。

型号	螺纹尺寸(mm)	紧固力矩 (N·m)
WKA0060-□	M10×0.75	2.5
WKA0080-□		
WKA0100-□	M12×1	4.0
WKA0120-□	M14×1	6.0
WKA0160-□	M18×1.5	10.0

- 请在O形密封圈上涂抹适量的黄油。
- 如果在干燥(未涂黄油)状态下安装，容易导致O形密封圈扭曲或损坏。
- 如果以规定值以上的力矩紧固，会造成动作不良以及机器的破损。

5) 请尽量不要重复空动作。

定位 + 夹紧
定位
机械手・夹紧
支撑
阀・连接器
搬送产品 灵动系列
注意事项・其他
托盘夹持搬送装置 WVA
外胀定位夹紧器 SWP
高能力 钢珠锁紧式夹紧器 WPT
定位胀紧销 WKH
内孔胀紧式机械手 WKK
升降式 胀紧下拉式夹紧器 SWJ
钢珠自锁式夹紧器 WKA
气动机械手 WPW-C WPS-C WPA WPB WPE WPF WPH WPJ WPP WPQ
自动开关 动作确认 JEP JES
高能力气动 胀紧下拉式夹紧器 SWE
高能力气动 旋转式夹紧器 WHE
高能力气动 杠杆式夹紧器 WCE
气动 胀紧下拉式夹紧器 SWA
气动 旋转式夹紧器 WHA
双活塞气动 旋转式夹紧器 WHD
气动 杠杆式夹紧器 WCA
气动速度控制阀 BZW
板式连接安装座 WHZ-MD
新产品 WHC WCC WFC WFE

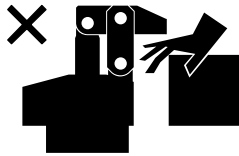
※ 通用注意事项请参照第925页。

・操作方面的注意事项 ・保养/检查 ・质量保证

● 注意事项

● 操作方面的注意事项

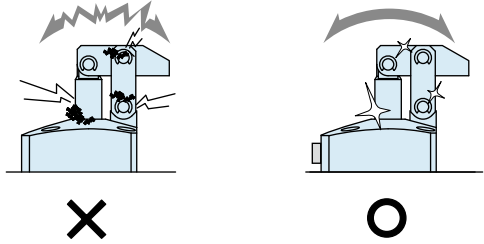
- 1) 请指派具备丰富知识和专业经验的员工操作使用液压装置。
 - 请指派具备丰富知识和经验的员工操作使用液压 / 气动装置的机械设备和装置, 并对其进行维护保养。
- 2) 在安全措施尚未落实的情况下, 严禁操作、拆卸机械设备。
 - ① 对机械设备和装置进行检查、维护前, 必须认真确认是否已对被驱动物体采取了防止坠落措施和防止误动作等措施。
 - ② 拆卸机器设备时, 应确认是否已落实了上述安全措施, 同时应切断压力源和电源, 确定油压·气压回路的压力为零后方可进行拆卸作业。
 - ③ 严禁对刚停止运转的设备进行拆卸作业, 必须等到设备完全降温后再进行拆卸作业。
 - ④ 重新启动机械装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



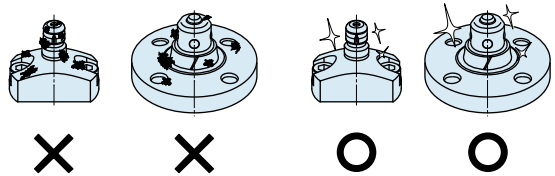
- 4) 以防万一, 为了防范工具 · 工件脱落的风险, 工件搬送作业时请实施 确保周边没有人员等安全措施。
- 5) 请勿擅自对本产品进行解体或改造。
 - 若擅自对本产品进行解体或改造, 即使在质保期内发现问题厂方也概不负责。

● 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等连接部位有无异常现象。
- 2) 请定期对活塞杆、柱塞周围进行清扫。
 - 在表面附有污物的状态下使用会损伤密封材料, 导致动作不正常、漏油等故障。



- 3) 应定期清扫定位设备 (SWQ/SWT/SWP/VRA/VRC/VX/VXE/VXF/WVS/WVG/VWH/VWM/VWK) 的各基准面 (锥形基准面、着座面)。
 - 定位设备 (VRA/VRC/VX/VXE/VXF 除外、SWR 仅限带喷气清洁用气口的规格) 内置有清洁机构 (空气清洁机构), 能有效清除切削屑和冷却液。但是, 粘附的切削屑或粘性冷却液等往往难以去除, 所以在安装前应认真确认工件、托盘上确无异物。
 - 如果在定位设备的表面附有污物的状态下使用, 会导致定位精度不良, 动作不正常, 漏油等故障。



- 4) 请定期检查配管·安装螺栓·螺母·固定环·夹紧器有无松动现象, 并应及时加固。
- 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) 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，因本公司产品故障造成的间接损失不在质保范围之内。

定位 + 夹紧
定位
机械手・夹紧
支撑
阀・连接器
搬送产品 灵动系列
注意事项・其他

注意事项
操作方面的注意事项
保养・检查
质量保证

标示更改通知

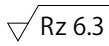
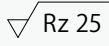
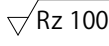
公司介绍
公司概要
商品系列
沿革

索引
按型号检索

销售网点

● 表面粗糙度(表面性状)符号的标示更改

关于样本上的表面粗糙度符号，已于2021年根据下表的新标示依次进行更改。

新标示 JIS B 0601：2013		
符号	表面最大粗糙度：Rz	算术平均粗糙度：Ra (参考值)
	6.3	1.6
	25	6.3
	100	25

旧标示 JIS B 0601：1982	
符号	表面最大粗糙度：(Rmax)
	1.6S ~ 6.3S
	12.5S ~ 25S
	50S ~ 100S

● O形密封圈的标示更改

关于样本内的 O 形密封圈的符号，已于 2021 年根据下表的新标示依次进行更改。

● O 形密封圈的新旧标示比较

新标示 JIS B 2401-1 : 2012	旧标示 旧 JIS
OR NBR-70-1 P5-N	1AP5
OR NBR-70-1 P7-N	1AP7
OR NBR-70-1 P8-N	1AP8
OR NBR-90 P5-N	1BP5
OR NBR-90 P6-N	1BP6
OR NBR-90 P7-N	1BP7
OR NBR-90 P8-N	1BP8
OR NBR-90 P9-N	1BP9
OR NBR-90 P10-N	1BP10
OR NBR-90 P11-N	1BP11
OR NBR-90 P12-N	1BP12
OR NBR-90 P14-N	1BP14
OR NBR-90 P22A-N	1BP22A
OR NBR-90 P31.5-N	1BP31.5
OR NBR-90 P39-N	1BP39
OR NBR-90 P50-N	1BP50

新标示

OR ※ **NBR-70-1**
NBR-90 ※ **P 5 - N**

1 2 3 4

旧标示

1A
1B **P 5**

1 2 3

※. 表示(空白)。

1 材料识别符号

NBR-70-1 / 1A : 一般用三聚橡胶, A型 硬度70

NBR-90 / 1B : 一般用三聚橡胶, A型 硬度90

2 种类标记

P : 滑动用

3 公称号

4 品质等级

N : 一般用

定位
+
夹紧

定位

机械手・夹紧

支撑

阀・连接器

搬送产品
灵动系列

注意事项・其他

注意事项

操作方面的注意事项

保养・检查

质量保证

标示更改通知

公司介绍

公司概况

商品系列

沿革

索引

按型号检索

销售网点

销售网点 Address

中国

China 中国
KOSMEK (CHINA) LTD.

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
Room 601, RIVERSIDE PYRAMID No.55, Lane 21, 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

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
Room 603, Xinchuang Power Building (No. 122-1 West Houjie Avenue), Houjie Town, Dongguan City, Guangdong Province, China

考世美（上海）貿易有限公司
武漢事務所

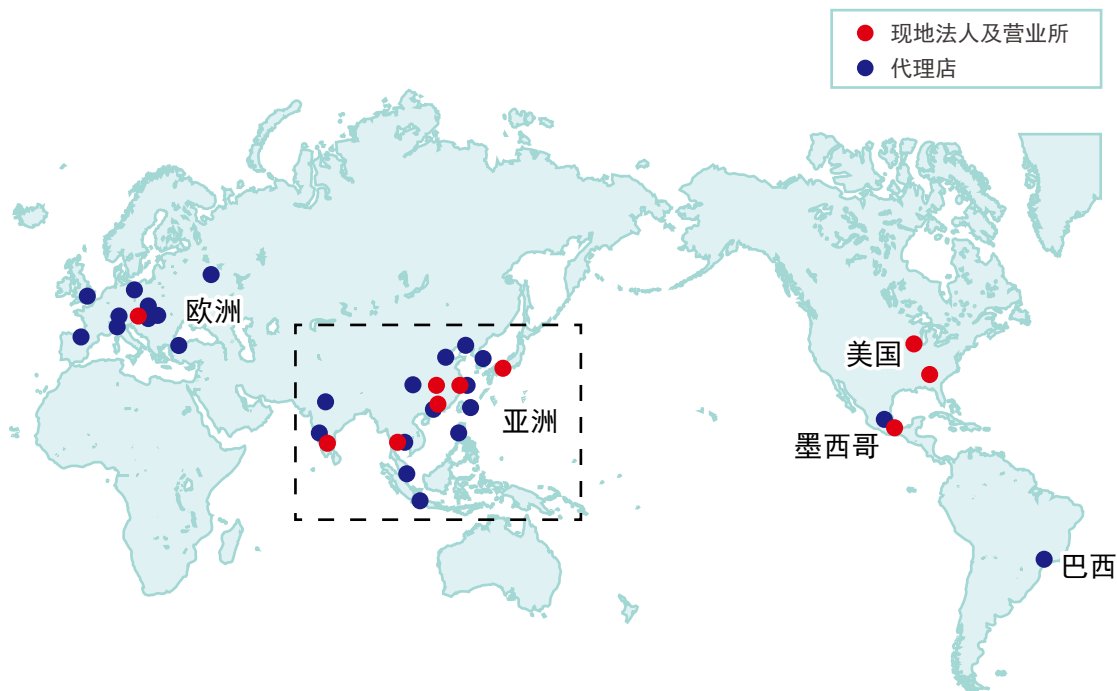
TEL.15802172393

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
Room 309, Chuangu Technology Building, 266 Taizihu Rd, Zhuankou Subdistrict, Caidian District, Wuhan 430056, Hubei Province, 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 兵庫県神戸市西区室谷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 BRANCH OFFICE	TEL. +52-442-851-1377 Av. Loma Pinal de Amoles 320-piso PH oficina 504 interior 13, Vista Dorada, 76060 Santiago de Querétaro, Qro. 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(0)2-059-2010 No.139, Blue Chips Building, 4th Floor, Room No.422, Soi Sukhumvit 63 (Thong Lor 10), Sukhumvit Road, Khlong Tan Nuea, Wattana, Bangkok 10110, 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 菲律宾 (代理商) 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

