

New

油圧クランプ T溝手動スライドタイプ

空クランプ確認機能付

安全性向上！
ロックミスを見逃さない



Model GJB / GJC

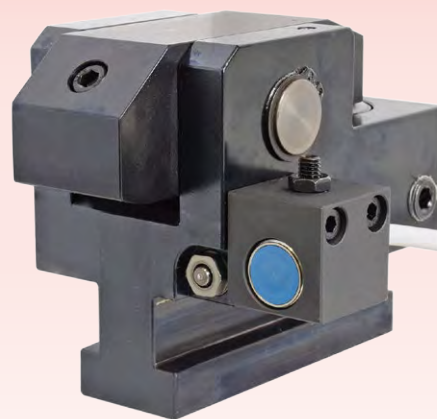
Hydraulic Clamp

油圧クランプ

T 溝手動スライドタイプ / 空クランプ確認機能付

Model GJB

Model GJC (ロングストロークタイプ)



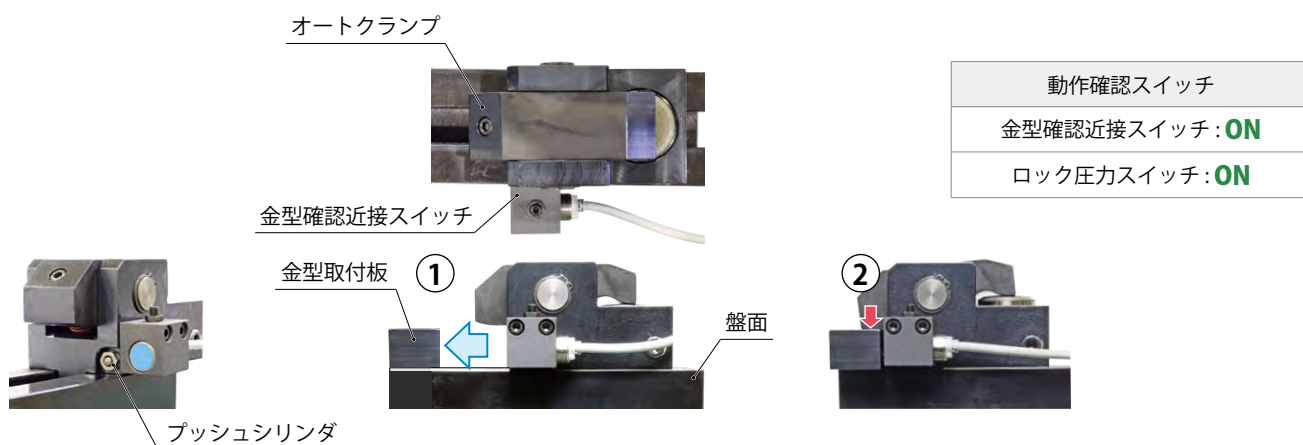
万一のロック不良をシステムが確認

人によるクランプの引っ張り確認不要で、ヒューマンエラー防止！

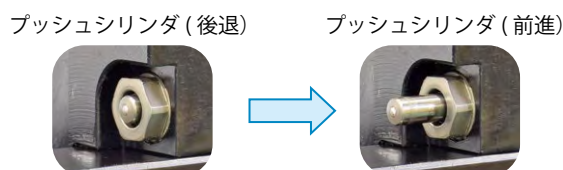
PAT.P

● 動作説明

- ① 手動操作で、オートクランプを前進させる
- ② 金型をロックします

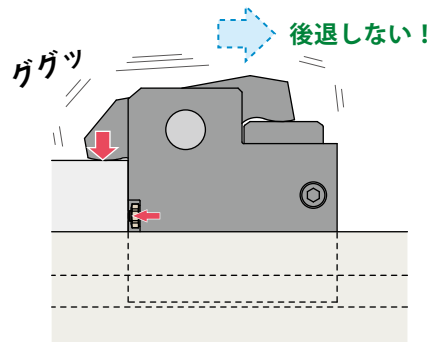


- ③ プッシュシリンダが前進し、金型取付板側面を押します



油圧 1 回路で②→③の順次動作が可能です！

● 空クランプ確認機能

正常時
問題なくロックされている場合： ロックされているため、クランプは後退しない！


動作確認スイッチ

金型確認近接スイッチ: **ON**

確実なロック確認が可能です！

クランプは、金型をロックしているため、プッシュシリンダにより、後退しません。金型確認近接スイッチは、ON 状態を維持し、確実にロックされていることを確認できます。

異常時
ロック不良が発生している場合： ロック不良のため、クランプは後退してしまう！

 スキマができ、
 正常にロックできていない

仕様より薄い金型取付板

ロック状態


 後退してしまう…

動作確認スイッチ

金型確認近接スイッチ: **OFF**

ロック不良を発見できます！

クランプは、ロック状態にもかかわらず、金型取付板との間にスキマが発生し、正常にロックされていないため、プッシュシリンダにより、後退してしまいます。金型確認近接スイッチは、OFF 状態となり、ロック不良の検知が可能となります。ロック不良時はインターロックにより、成形機が非常停止して安全です。

動画で解説をみる>>>


 空クランプ確認機能の
 説明動画はこちらから

https://www.kosmek.co.jp/php_file/video_products.php?id=262

オートクランプ T溝手動スライドタイプ


KOSMEK
 Harmony in Innovation


安全性向上!

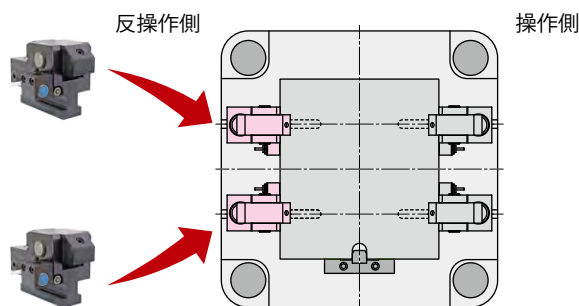
ロックミスを見逃さない!

空クランプ確認機能

Model GJB0400

● 導入パターン

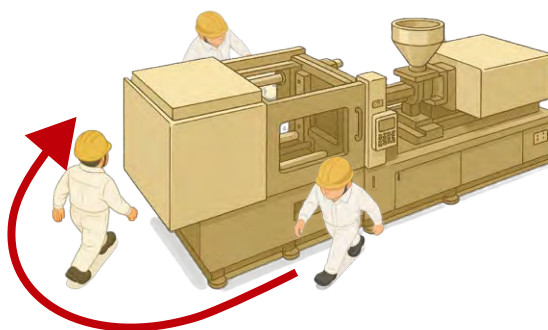
反操作側に空クランプ確認機能付を採用した場合



ロック確認を、安全に、確実に、効率よく。

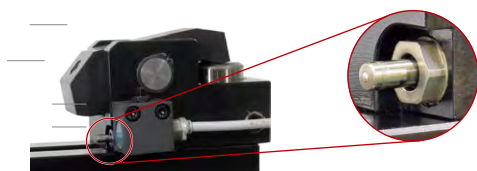
Before

金型が確実にロックされているかどうかを
チェックするためには、作業者が反操作側へ
回り込み、クランプを引っ張って確認する必
要があります。

**After**

空クランプ確認機能付なら、引っ張り確認不要！

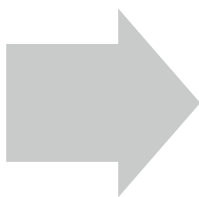
ロック操作後、反操作側へ回り込む必要がありません。



正常にロックされていない場合は、
プッシュシリンダによりクランプが後退。
ロック不良を見逃しません。



正常にロックされていれば後退しない！



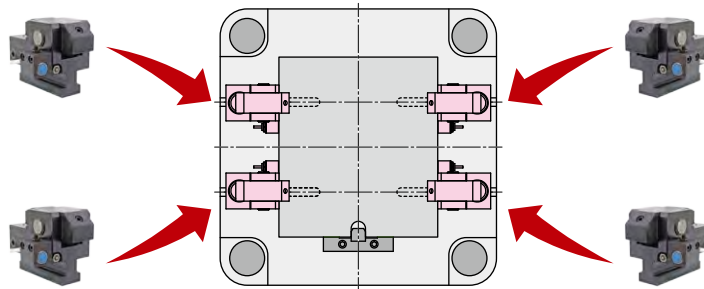
歩行距離削減で、疲労軽減

何度も狭い反操作側へ入らずにすみ、安全性向上

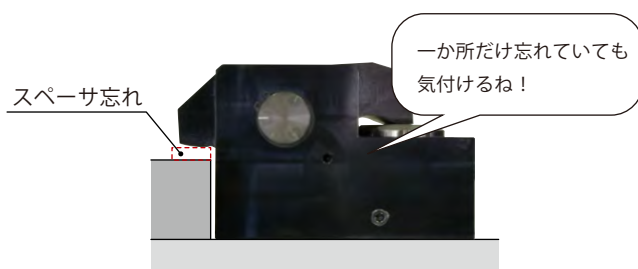


空クランプ確認機能で安全性と作業性を両立

全てのクランプに空クランプ確認機能付を採用した場合



ロック確認を、より安全に、より確実に、ムダなく迅速に。



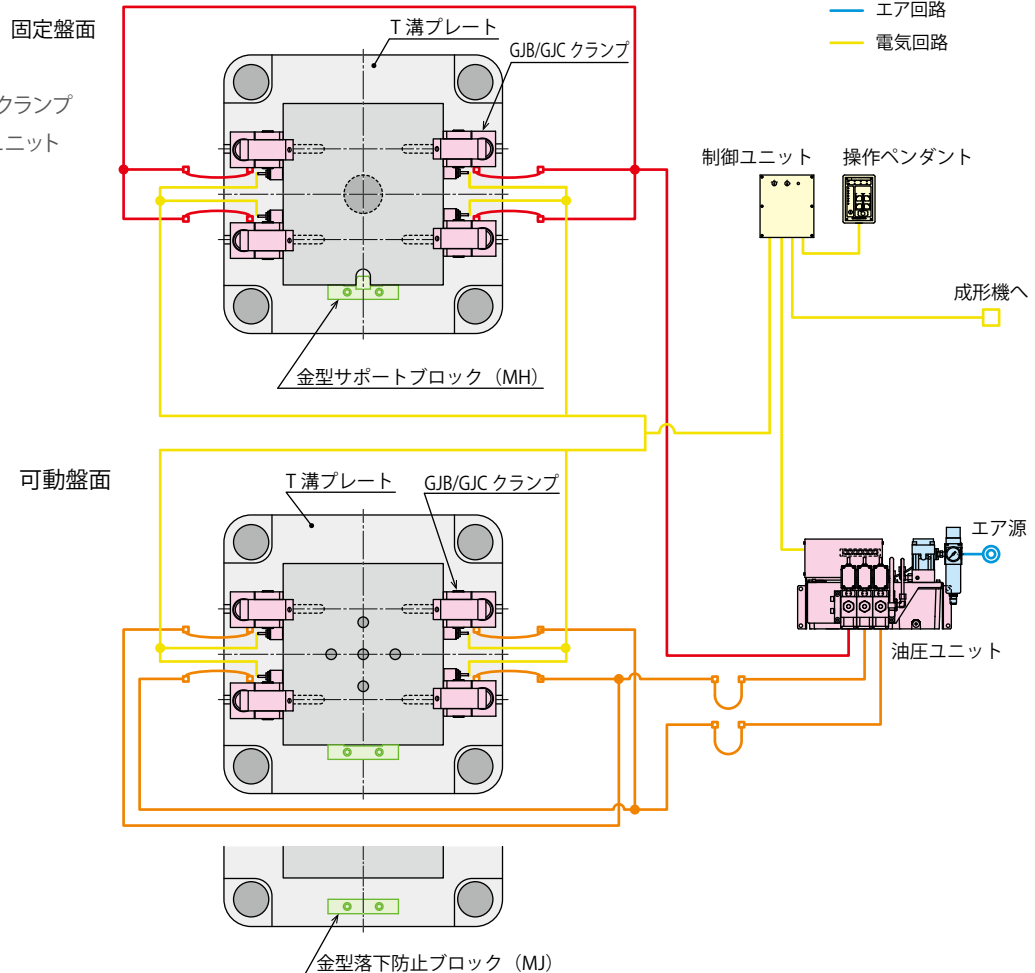
- ・ 万一のスペーサ取付忘れも確認可能！
- ・ 操作側クランプも、引っ張り確認不要！
- ・ より安全で時短！

● システム構成例

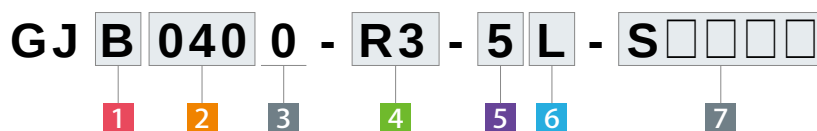
T溝内を手動でスライドさせるGJB/GJCクランプを採用した基本構成です。

3回路式の油圧ユニットを使用し、固定盤側1回路、可動盤側2回路を標準回路とした構成例です。

油圧クランプ : GJB/GJCクランプ
油圧ユニット : CP□□ユニット



● 形式表示

**1** ストローク ※ ストローク量は、**2** クランプ能力によって異なります。詳細は、仕様欄を参照願います。

- B** : 標準ストロークタイプ
C : ロングストロークタイプ

2 クランプ能力

- 040** : クランプ能力= 40kN **160** : クランプ能力= 160kN
063 : クランプ能力= 63kN **250** : クランプ能力= 250kN
100 : クランプ能力= 100kN

3 デザインNo.

- 0** : 製品のバージョン情報です。

4 オプション ※ 仕様・外形寸法は、別途お問合せ願います。

- D** : 取手付 (**2** **063**以上)
E : ボディ素材強化タイプ
F□ : レバースペーサタイプ (**1** **C**選択時のみ) ※1
H : 高形ボディタイプ (外形寸法図に示すmax. h寸法より高い場合)
J : 低形レバータイプ (外形寸法図に示すmin. h寸法より低い場合) ※1 ※2
K : 後方配管タイプ
L□ : ワイドレバータイプ (金型Uカット対応) ※1 ※2 ※3
N : 配管ポートNPTネジ
R : T脚D寸法ロングタイプ
R3 : 防錆タイプ (特殊コーティング、パッキン追加)
U□ : グリスニップル付
V : 高温仕様 (0~120℃) ※4
X : カバー付

注意事項

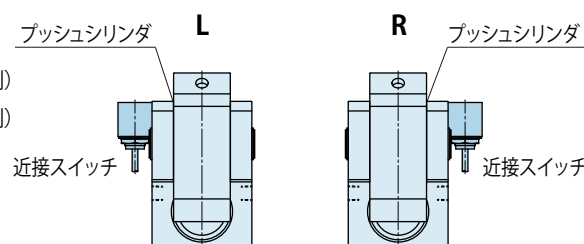
- ※1. **4** **F**□: レバースペーサタイプは、**J**: 低形レバータイプ、**L**□: ワイドレバータイプと併用できません。詳細はお問い合わせください。
 ※2. **2** **040** の場合、**4** **J**: 低形レバータイプと **L**□: ワイドレバータイプは、h=20 以上であれば併用可能です。
 ※3. 金型 U カット寸法をご指示願います。
 ※4. 高温環境下でご利用の場合は、油温変化による圧力変動が懸念されるため、圧力補償弁付の油圧ユニットを選択してください。

5 近接スイッチ負荷電圧 (電流)

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

6 近接スイッチ・プッシュシリンダ取付位置

- L** : 左 (クランプ後方側から見て左側)
R : 右 (クランプ後方側から見て右側)
0L : スイッチ取付用タップ加工のみ (クランプ後方側から見て左側)
0R : スイッチ取付用タップ加工のみ (クランプ後方側から見て右側)

**7** 製作番号

製作番号は、クランプの主仕様となるT脚寸法・金型クランプ部厚さ寸法等を管理する番号です。仕様確認後、弊社にて採番いたします。

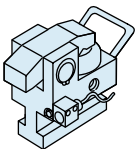
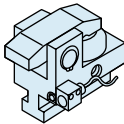
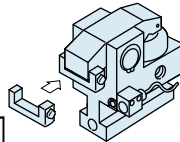
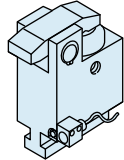
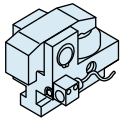
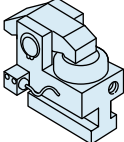
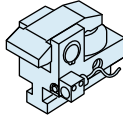
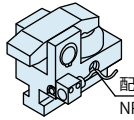
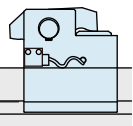
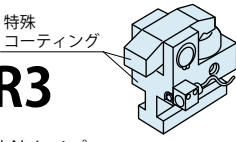
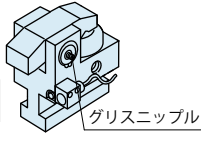
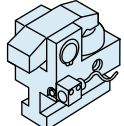
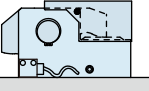
●仕様

形式	標準ストロークタイプ		GJB0400	GJB0630	GJB1000	GJB1600	GJB2500
	ロングストロークタイプ		GJC0400	GJC0630	GJC1000	GJC1600	GJC2500
クランプ能力	kN		40	63	100	160	250
常用油圧力	MPa		25 (公称クランプ能力発生油圧力)				
耐圧	MPa		37				
1 B:標準ストローク	全ストローク	mm	7	8	8	8	8
	クランプストローク	mm	3	4	4	4	4
	ストローク余裕	mm	4	4	4	4	4
	シリンダ容量 (全ストローク時)	cm ³	11.5	20.6	33.6	53.8	83.8
1 C:ロングストローク	全ストローク	mm	12	15	15.5	16	16
	クランプストローク	mm	3.5	1	1.5	2	2
	ストローク余裕	mm	8.5	14	14	14	14
	対応金型クランプ部厚さ(バツキ寸法)	mm	5	10	10	10	10
	シリンダ容量 (全ストローク時)	cm ³	19	38	63	105	160
使用温度 ※5	℃		0~70 (0~120℃は、V:高温仕様となります。)				
使用頻度 ※6			20回以下 / 1日				
使用流体 ※7 ※8 ※9			ISO-VG-32 相当一般作動油				
最小T溝寸法 a (JIS規格) ※10	mm		18	22	24	28	36
最大T溝寸法 a (JIS規格) ※10	mm		24	42	42	54	54

注意事項

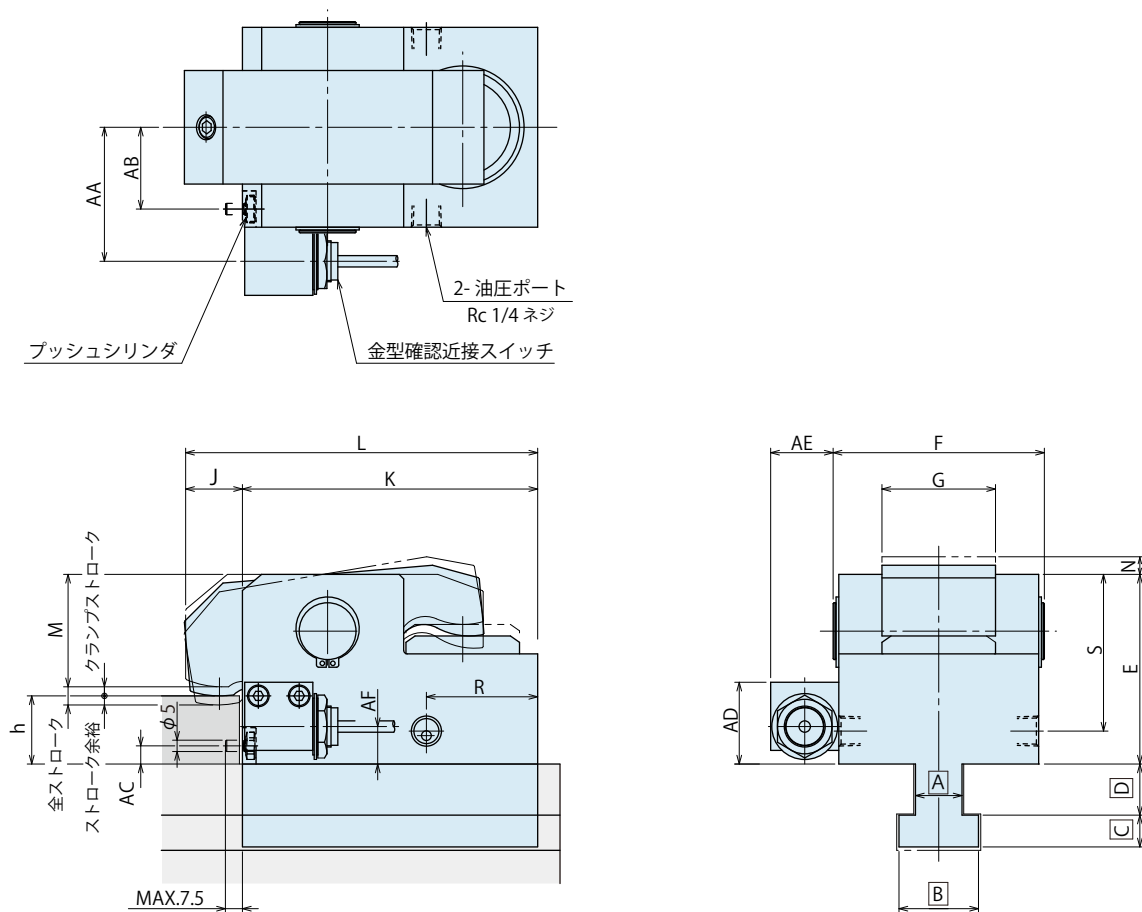
- ※5. 使用温度 0~120℃については、オプション **V** : 高温仕様となります。
 ※6. 使用頻度が 20 回 / 1 日を超える場合は、別途お問い合わせください。
 ※7. 特殊流体の場合は、別途お問い合わせください。
 ※8. 記載より高い粘度の作動油を使用するとクランプ動作時間が長くなります。
 ※9. 低温での使用は、作動油の粘度が高くなるためクランプ動作時間が長くなります。
 ※10. 記載の最小および最大T溝寸法は、参考 (目安) の寸法を示します。T 溝 (T 脚) 寸法やクランプ時にT溝からボディがはみ出す寸法、ボディ材質等により記載の寸法と異なる場合があります。

●オプション

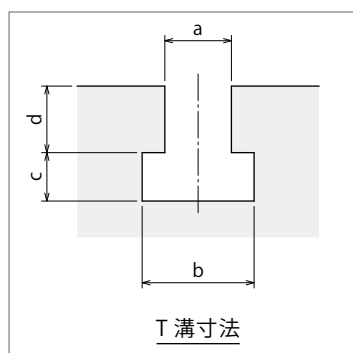
 D 取手付 (2 063 以上)	 E ボディ素材強化タイプ	 F レバースペーサタイプ (1 C 選択時のみ)	 H 高形ボディタイプ
 J 低形レバータイプ	 K 後方配管タイプ	 L ワイドレバータイプ (金型Uカット対応)	 N 配管ポート NPTネジ
 R T脚D寸法ロングタイプ	 R3 特殊コーティング 防錆タイプ (特殊コーティング、パッキン追加)	 U グリスニップル付	 V 高温仕様 (0~120℃)
 X カバー付	注意事項 1. オプションの仕様・外形寸法は標準と異なりますので、別途お問い合わせください。		

● 外形寸法

※ 本図は GJB0400 ~ GJB2500 の標準タイプを示します。
オプションの外形寸法については、別途お問合せ願います。



● T溝寸法



注意事項

1. クランプ能力以下でご使用ください。
2. 本カタログの仕様・内容は製品改良のため、予告なく変更することがありますので、採用に際しては必ず事前に納入仕様書をご請求ください。

● 外形寸法表

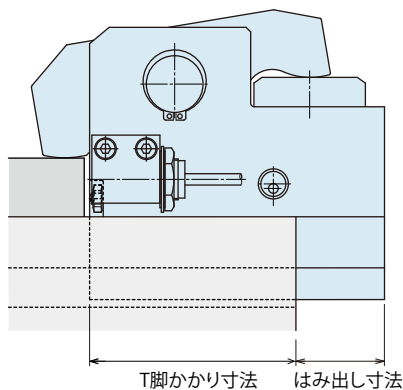
(mm)

形 式	GJB0400	GJB0630	GJB1000	GJB1600	GJB2500
全ストローク	7	8	8	8	8
クランプストローク	3	4	4	4	4
ストローク余裕	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

注意事項

1. クランプストローク、ストローク余裕の比率を変えたい場合は、別途お問合せ願います。
2. A B C D 寸法は T 溝寸法により決定されます。
3. ご注文に際しては、T 溝寸法 $a \cdot b \cdot c \cdot d$ および金型クランプ部厚さ h 寸法をご指示願います。

● GJBクランプ クランプ時許容はみ出し寸法



(mm)

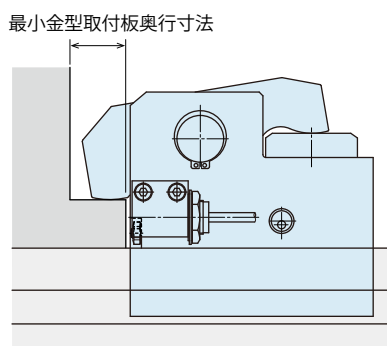
形 式	最小 T 脚かかり寸法	許容はみ出し寸法
GJB0400	73.5	32.0
GJB0630	91.0	39.0
GJB1000	114.0	45.0
GJB1600	142.0	57.0
GJB2500	170.5	69.5

注意事項

1. 上記寸法は、参考（目安）の寸法を示します。
T 溝（T 脚）寸法やボディ材質等により記載の寸法と異なる場合があります。

● GJBクランプ 最小金型取付板奥行寸法

(mm)



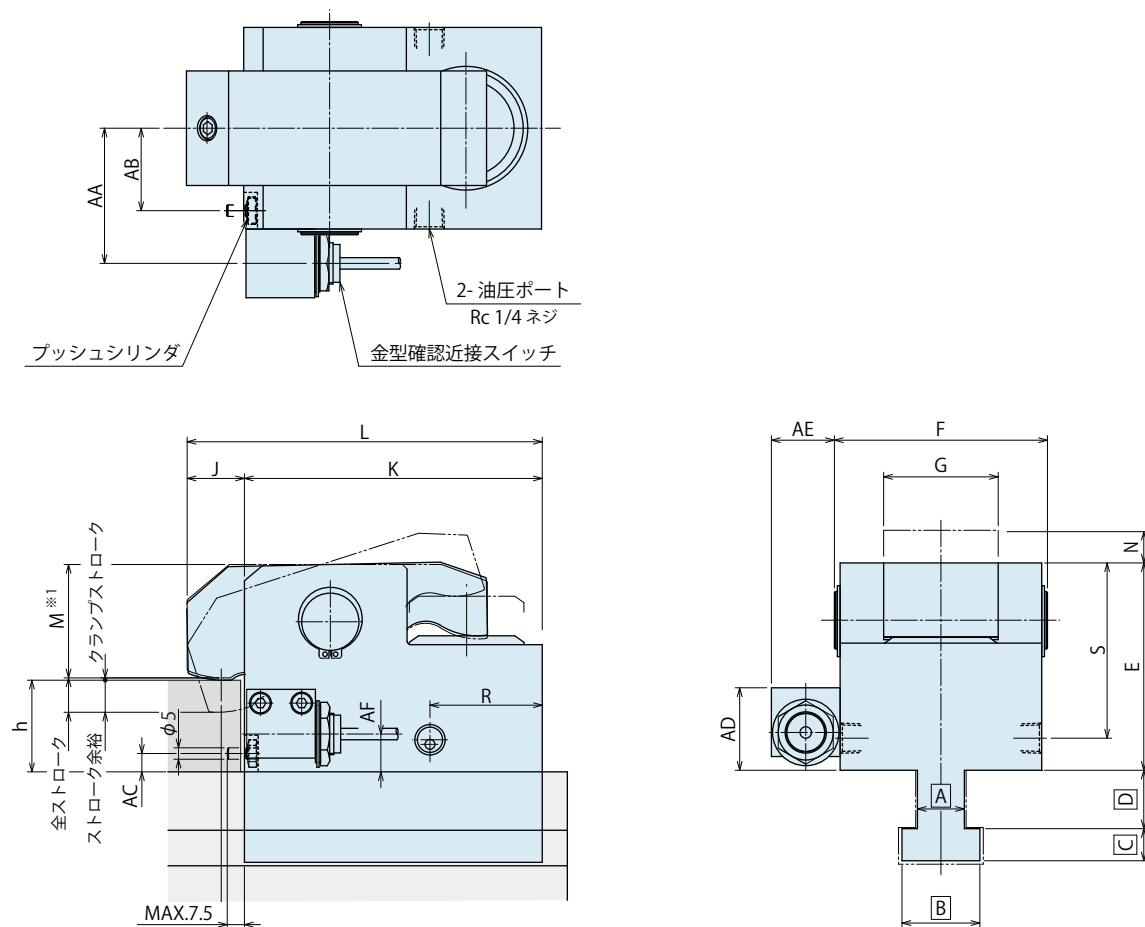
形 式	最小金型取付板奥行寸法
GJB0400	23
GJB0630	26.5
GJB1000	31.5
GJB1600	32
GJB2500	31.5

注意事項

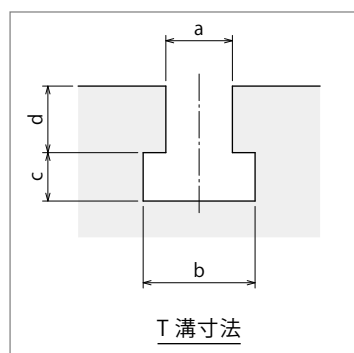
1. 上記寸法は、標準タイプの参考（目安）の寸法を示します。

● 外形寸法

※ 本図は GJC0400 ~ GJC2500 の標準タイプを示します。
オプションの外形寸法については、別途お問合せ願います。



● T溝寸法



注意事項

1. クランプ能力以下でご使用ください。
2. 本カタログの仕様・内容は製品改良のため、予告なく変更することがありますので、採用に際しては必ず事前に納入仕様書をご請求ください。

● 外形寸法表

(mm)

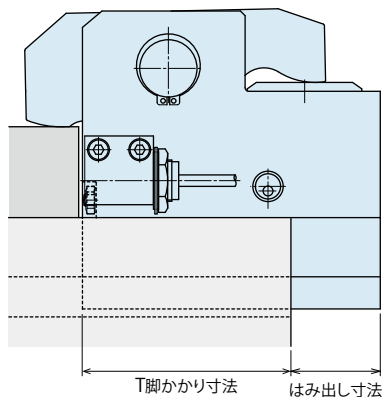
形 式	GJC0400	GJC0630	GJC1000	GJC1600	GJC2500
全ストローク	12	15	15.5	16	16
クランプストローク	3.5	1	1.5	2	2
ストローク余裕	8.5	14	14	14	14
許容金型取付板厚さバラツキ寸法	5	10	10	10	10
min. E	71	88.5	114	132.5	154.5
F	73	93	103	124	152
G	38	50	53	60	73
J	22	25	30	30	30
K	105.5	130	159	199	240
L	127.5	155	189	229	270
max. N	11	14.5	15	18	19
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

注意事項

※1. 図中に示す M 寸法（レバー厚さ）は、h 寸法（金型クランプ部厚さ）のバラツキ量により異なります。別途お問い合わせください。

- クランプストローク、ストローク余裕の比率を変えたい場合は、別途お問合せ願います。
- A B C D 寸法は T 溝寸法により決定されます。
- ご注文に際しては、T 溝寸法 a・b・c・d および金型クランプ部厚さ h 寸法（バラツキ量含む）をご指示願います。

● GJCクランプ クランプ時許容はみ出し寸法



(mm)

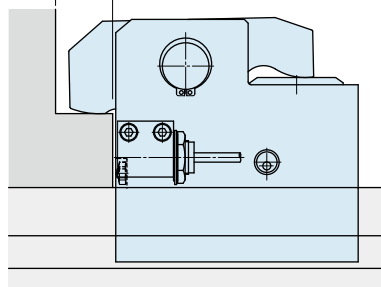
形 式	最小 T 脚かかり寸法	許容はみ出し寸法
GJC0400	73.5	32.0
GJC0630	91.0	39.0
GJC1000	114.0	45.0
GJC1600	142.0	57.0
GJC2500	170.5	69.5

注意事項

- 上記寸法は、参考（目安）の寸法を示します。
T 溝（T 脚）寸法やボディ材質等により記載の寸法と異なる場合があります。

● GJCクランプ 最小金型取付板奥行寸法

最小金型取付板奥行寸法



(mm)

形 式	最小金型取付板奥行寸法
GJC0400	23
GJC0630	26.5
GJC1000	31.5
GJC1600	32
GJC2500	31.5

注意事項

- 上記寸法は、標準タイプの参考（目安）の寸法を示します。

● 注意事項

● 設計上の注意事項

- 仕様の確認
 - 各製品の仕様を確認の上、ご使用ください。
 - 使用油圧は 25MPa です。
仕様値を超えた条件で使用すると、クランプ破損により金型の転倒や落下で人身事故の原因となります。
クランプ力を小さくしたい場合は、使用油圧を落としてご使用ください。

- クランプ使用雰囲気温度は、標準 70℃以下としてください。
(高温仕様の場合は、120℃以下としてください。)

- 金型クランプ部厚さ
 - 金型クランプ部厚さをご確認ください。
 - 規定以外の金型を使うとクランプが正常にロックできず、金型の転倒や落下により人身事故の原因になります。
- T 溝寸法をご確認ください。
 - ご使用の T 溝がクランプ仕様と異なると、クランプが正常にロックできず、金型の転倒や落下により人身事故の原因になります。

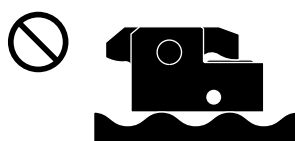
- クランプ時許容はみ出し寸法
 - 許容はみ出し寸法以上で使用すると、クランプに無理な力がかかり、変形が生じたり、クランプが T 溝から外れたりして金型の転倒や落下等により人身事故や金型破損の原因となります。

許容はみ出し寸法

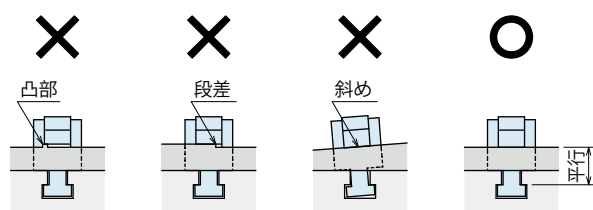
形式	L (mm)
GJB/GJC0400	32
GJB/GJC0630	39
GJB/GJC1000	45
GJB/GJC1600	57
GJB/GJC2500	69.5

許容はみ出し寸法 (L)

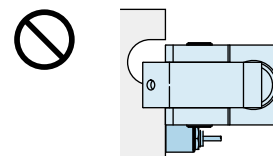
- クランプのスライド面は、表面を平滑（凹凸がない）にしてください。
 - スライド面が平滑でないとクランプが正常にスライド動作できません。



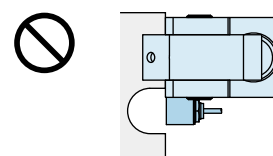
- 金型のクランプ面について
 - 金型のクランプする面および T 溝は金型取付面と平行にしてください。
クランプ面に凸部がある場合や平行でない場合は、クランプに無理な力がかかり、クランプ本体・レバーおよびピンを変形させ、クランプがはずれ金型の転倒や落下で人身事故の原因となります。



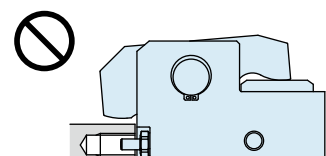
- 金型のクランプする箇所に U カット等の切欠きが無いようにしてください。
 - 金型のクランプする箇所に U カット（切欠き）がある場合、正常なクランプ動作ができず、金型の転倒や落下により人身事故の原因となります。
U カット（切欠き）がある金型をクランプされる場合は、当社にお問い合わせください。



- 金型確認近接スイッチに接する金型面に U カット等の切欠きが無いようにしてください。
 - 金型確認近接スイッチに接する金型面に U カット（切欠き）があると金型確認近接スイッチが正常に動作しません。



- プッシュシリンダが接する金型面にネジ等の穴が無いようにしてください。
 - プッシュシリンダの接する部分に穴があると、金型面が押せず、空クランプを確認できません。



- GJB/GJC 後方に干渉物を設置しないでください。
 - 空クランプ時には、本体が後退します。
後方に干渉物がある場合、空クランプ時に GJB/GJC が後退せず、空クランプを確認出来ない場合や、GJB/GJC または干渉物を損傷させてしまう恐れがあります。

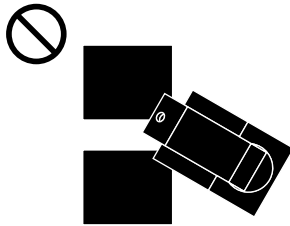
- インターロックをお取りください。
 - クランプをロックまたはリリース動作させる場合は、成形機で金型を加圧・締付け（型締加圧）状態でなければ動作できないようにインターロックを設けてください。

- フィルタは内蔵していません。
 - 内部に切粉やシールテープ等の異物が侵入した場合、正常に動作できなくなりますので注意してください。内部部品が損傷すると異物除去後も正常動作できない場合があります。

- 供給油量を調整できるようにしてください。
 - 弊社システムではなくお客様にて油圧源をご用意される場合、構成回路（配管径および経路長等）によっては、供給油量を減少させないと正常な動作とならない場合がありますので、必ず流量調整できるように考慮してください。

● 施工上の注意事項

- 1) クランプがT溝から抜け落ちないように処置してください。
- クランプが落下し、人身事故の原因となります。



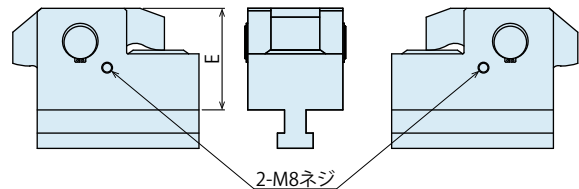
- 2) 使用流体をご確認ください。
- 使用流体は、必ず「油圧作動油リスト」に従った適正な油をご使用ください。
- その他の作動油をご使用の場合は、当社までご確認ください。
- 3) 配管前の処置
- 配管・管継手は、十分にフラッシングを行い清浄な状態でご使用ください。
- 回路中の切粉等が油漏れや動作不良の原因になります。
- (油圧配管・油圧系統のゴミ・不純物を除去するフィルタ等は設けていません。)
- 4) シールテープの巻き方
- シールテープを使用される時は、ネジ部先端を1～2山残して巻いてください。
- また、配管施工時はシールテープ等の異物が機器内に詰まらないよう注意して、適正な施工を行ってください。シールテープの切れ端が油漏れや動作不良の原因になります。

- 5) 配管、配線の施工
- クランプの前進・後退時に油圧ホースおよび配線が断線しないよう施工してください。

- 6) 油圧回路中のエア抜き
- 油圧回路中に多量のエアが混入すると、規定のクランプ力が得られない場合や動作時間が長くなる場合があります。
- 配管施工後またはポンプの油タンクが空になりエアを送り込んだ場合は、必ず配管の末端でエア抜きをしてください。

- 7) 金型確認スイッチの配線
- 金型確認スイッチのコードをクランプが前進・後退する際、断線させないように配線を行ってください。

- 8) クレーン使用時には吊荷の状態を確認し十分注意してください。
- クレーン使用時に吊荷が不安定になり、落下やずれが発生し人身事故の危険があります。
- GJB/GJC1600以上のクランプには下図の箇所に吊りボルト用M8ネジを設けています。



クランプ質量

形式	質量 (kg)
GJB0400	3.8
GJB0630	7.5
GJB1000	13
GJB1600	23
GJB2500	40

形式	質量 (kg)
GJC0400	4
GJC0630	8
GJC1000	14
GJC1600	24
GJC2500	42

(表中の質量は min.E 時の概算質量を示します。)

● 油圧作動油リスト

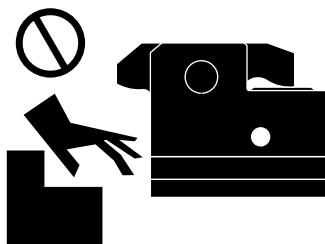
メーカー名	ISO 粘度グレード ISO-VG-32	
	耐摩耗性作動油	多目的汎用油
昭和シェル石油	テラス S2 M32	モーリナ S2B 32
出光興産	ダフニーハイドロウリックフルイド 32	ダフニースーパーマルチオイル 32
JX 日鉱日石エネルギー	スーパーハイランド 32	スーパーマルチパス DX 32
コスモ石油	コスモハイドロ AW32	コスモ NEW マイティスーパー 32
エクソンモービル	モービル DTE24	モービル DTE24 ライト
松村石油	ハイドール AW32	
カストロール	ハイスピン AWS32	

注意事項 表中の製品により海外で入手困難な場合がありますので、海外でご購入の際には各メーカーにお問い合わせください。

● 注意事項

● 取扱い上の注意事項

- 1) 成形終了時には必ず型を閉じてください。
● 金型が落下し、人身事故の原因となります。
- 2) 十分な知識と経験を持った人が取り扱ってください。
● 油空圧機器を使用した機械・装置の取扱い、メンテナンス等は十分な知識と経験を持った人が行ってください。
- 3) 安全を確保するまでは、機器の取扱い、取外しを絶対に行わないでください。
- ① 機械・装置の点検や整備は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認してから行ってください。
- ② 機器を取外す時は、上述の安全処置がとられていることの確認を行い、圧力源のエアや電源を遮断し、回路中に圧力が無くなったことを確認してから行ってください。
- ③ 運転停止直後の機器の取外しは、機器の温度が上がっている場合がありますので、温度が下がってから行ってください。
- ④ 装置を再起動する場合は、ボルトの緩みや各部の異常が無いか確認した後に行ってください。
- 4) 動作中はクランプに手を触れないでください。
● クランプに手を挟まれ、けがの原因となります。



- 5) 使用金型巾寸法の変更等が生じた場合は、許容はみ出し量を確認のうえで使用ください。
● 許容はみ出し量以上で使用すると、クランプに無理な力がかかり、変形やはずれが生じて、金型の転倒や落下で人身事故の原因となります。
動作不良や製品の劣化を生じ、事故の原因になります。

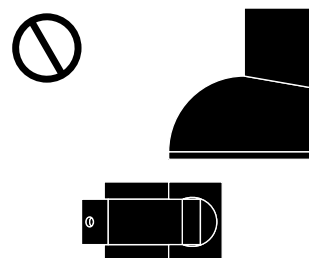
- 6) クランプの移動・取外しはクランプ本体を持って行ってください。
● ホースを引っ張るとクランプを落とし、人身事故の原因となります。
また、ホースのカシメ部が緩み、油漏れの原因となります。



- 7) 水・油をかけないでください。
● 動作不良や製品の劣化を生じ、事故の原因になります。



- 8) 分解や改造はしないでください。
● 当社が了承・確認していない分解や改造をされますと、保証期間内であっても保証ができなくなります。
- 9) クランプに無理な負荷をかけないでください。
● 変形や破損により動作不良の原因となります。



● FAQ よくあるご質問

● 保守・点検

- 1) 機器の取外しと圧力源の遮断
- 機器を取外す時は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認し、圧力源や電源を遮断し、油圧・エア回路中に圧力が無くなったことを確認してから行ってください。
また、再起動する場合は、ボルトの緩みや各部の異常が無いことを確認した後に行ってください。
- 2) 配管や取付ボルトに緩みがないか定期的に増締め点検を行ってください。
- 3) 供給油圧やエア圧が仕様圧力値であることの確認を定期的に行ってください。
- 4) 作動油に劣化がないか確認してください。
- 5) 動作はスムーズで異音等がないか確認してください。
(長期間放置した後、再起動する場合は正しく動作することを確認してください。)
- 6) 製品を保管する場合は、直射日光・水分等から保護し、冷暗所にて行ってください。
- 7) オーバーホール・修理は当社にお申し付けください。

● 保証

- 1) 保証期間
 - 製品の保証期間は、当社工場出荷後 1 年半、または使用開始後 1 年のうち短い方が適用されます。
 - 2) 保証範囲
 - 保証期間中に当社の責任によって故障や不適合を生じた場合は、その機器の故障部分の交換または、修理を当社の責任で行います。ただし、次の項目に該当するような製品の管理にかかわる故障などは、この保証の対象範囲から除外させていただきます。
- ① 決められた保守・点検が行われていない場合。
 - ② 使用者側の判断により、不適合状態のまま使用され、これに起因する故障などの場合。
 - ③ 使用者側の不適切な使用や取扱いによる場合。
(第三者の不当行為による破損なども含みます。)
 - ④ 故障の原因が当社製品以外の事由による場合。
 - ⑤ 当社が行った以外の改造や修理、また当社が了承・確認していない改造や修理に起因する場合。
 - ⑥ その他、天災や災害に起因し、当社の責任でない場合。
 - ⑦ 消耗や劣化に起因する部品費用または交換費用
(ゴム・プラスチック・シール材および一部の電装品など)

なお、製品の故障によって誘発される損害は、保証の対象範囲から除外させていただきます。

Q. 現在、近接スイッチ付タイプを使用しています。既存のクランプシステムに空クランプ確認機能を追加できますか？

A. はい、可能です。
クランプを空クランプ確認機能付タイプに置き換えることで、空クランプ確認機能を追加できます。現在ご使用中の近接スイッチはそのまま流用可能です。クランプは 1 台から置き換えできますが、安全性向上のため、全数の置き換えを推奨しています。

Q. YMC 制御ユニットは、そのまま使うことができますか？

A. YMC 制御ユニットのプログラム変更を推奨しています。
詳細につきましては、別途お問い合わせください。

Q. 空クランプ確認用のプッシュシリンダに、別途油圧回路が必要ですか？

A. いいえ、必要ありません。
クランプにロック油圧を供給すると、レバー動作後にプッシュシリンダが順次動作します。そのため、プッシュシリンダ専用の油圧回路を追加する必要はありません。

Q. さびやすい環境で使用予定ですが、サビ対策はされていますか？

A. さびやすい環境でご使用の場合は、オプション **R3**：防錆タイプを選択ください。

動画で解説をみる>>>



空クランプ確認機能の
説明動画はこちらから

https://www.kosmek.co.jp/php_file/video_products.php?id=262

オートクランプ T溝手動スライドタイプ

KOSMEK
Harmony in Innovation



安全性向上!
ロックミスを見逃さない!

空クランプ確認機能
Model GJB0400

動画で解説をみる>>>



自動スライドタイプの紹介
動画をホームページにて
公開中です。

https://www.kosmek.co.jp/php_file/video_products.php?id=180



株式会社 コスメック ▶ <https://www.kosmek.co.jp/>

本 社 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号

〒651-2241 TEL.078-991-5115 FAX.078-991-8787

関 東 営 業 所	埼玉県さいたま市北区大成町4丁目81番地 〒331-0815 TEL.048-652-8839 FAX.048-652-8828
西 関 東 出 張 所	神奈川県厚木市旭町2丁目2-26レジデンステラ101 〒243-0014 TEL.048-652-8839 FAX.048-652-8828
仙 台 出 張 所	宮城県仙台市青葉区昭和町5-46大野ビル103 〒981-0913 TEL.048-652-8839 FAX.048-652-8828
中 部 営 業 所	愛知県安城市美園町2丁目10番地1 〒446-0076 TEL.0566-74-8778 FAX.0566-74-8808
九 州 営 業 所	福岡県福岡市博多区上牟田1丁目8-10-101 〒812-0006 TEL.092-433-0424 FAX.092-433-0426
関 西 ・ 海 外 営 業	兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号 〒651-2241 TEL.078-991-5115 FAX.078-991-8787
KOSMEK (USA) LTD.	650 Springer Drive, Lombard, IL 60148 USA TEL. +1-630-620-7650 FAX. +1-630-620-9015
KOSMEK USA MEXICO BRANCH OFFICE	Av. Loma Pinal de Amoles 320-piso PH oficina 504 interior 13, Vista Dorada, 76060 Santiago de Querétaro, Qro. Mexico TEL. +52-442-851-1377
KOSMEK EUROPE GmbH	Schleppeplatz 2 9020 Klagenfurt am Wörthersee Austria TEL. +43-463-287587 FAX. +43-463-287587-20
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. +86-21-54253000 FAX. +86-21-54253709
KOSMEK LTD. - INDIA	4A/Old No:649, Ground Floor, 4th D cross, MM Layout, Kavalbyrasandra, RT Nagar, Bangalore -560032 India TEL. +91-9880561695
タ イ 事 務 所	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 TEL. +66(0)2-059-2010

- 記載以外の仕様および寸法については、別途お問い合わせください。
- このカタログの仕様は予告なしに変更することがあります。



JQA-QMA10823
コスメック本社

