

操作ペンダント/制御ユニット

Model YMB080



ボタン操作で、金型交換システムを簡単・安全制御
 操作ペンダントと制御ユニットを分割することで、
 取付け方法のバリエーションが豊富になりました。

形式表示

YMB08 0 - V GE 10 - Y

1 2 3 4 5 6

1 デザインNo.

製品のバージョン情報です。

2 金型交換方式

V : たて入れ金型交換方式

3 適用クランプ形式

GB : GKB / GKCクランプ
 GE : GKE / GKFクランプ

4 圧力源

10 : クランプ回路に圧力スイッチ有り

5 金型確認リミットスイッチ

無記号 : なし

E : 金型確認リミットスイッチ付

H : 金型確認リミットスイッチ付 (片側6~8個使用時)

6 銘板言語

無記号 : 標準 (和文銘板)

N : 英文銘板

C : 中文銘板

仕様

形 式	YMB080-V□□10-Y□	
油圧源	当社製油圧ユニット	
制御ユニット動作電圧	DC24V (付属のパワーサプライにて供給)	
付属パワーサプライ	電源電圧	AC100 ~ 240V (50/60Hz)
	電源容量	30W
高圧異常確認付	ダイカストマシン稼働中の急激な温度上昇や異常型開力発生時に、油圧ユニットに内蔵した圧力スイッチで検知します。	
1 サイクル停止出力付	高圧異常作動時は、操作・制御ユニットの「異常」および「高圧異常」ランプの点滅と同時にブザーを鳴らし、ダイカストマシンへ「1 サイクル停止信号」を出力します。	

注意事項

- 上記以外の仕様については、特殊対応させていただきます。
- 信号の受け渡しは、ドライ接点となります。
- 成形機側の出力接点は、微小信号用としてください。(DC24V / 10mA)
- 操作・制御ユニットの出力接点定格は、DC24V / 0.5A です。
- 各名称等については、成形機メーカーにより異なる場合があります。

● インターロック入出力

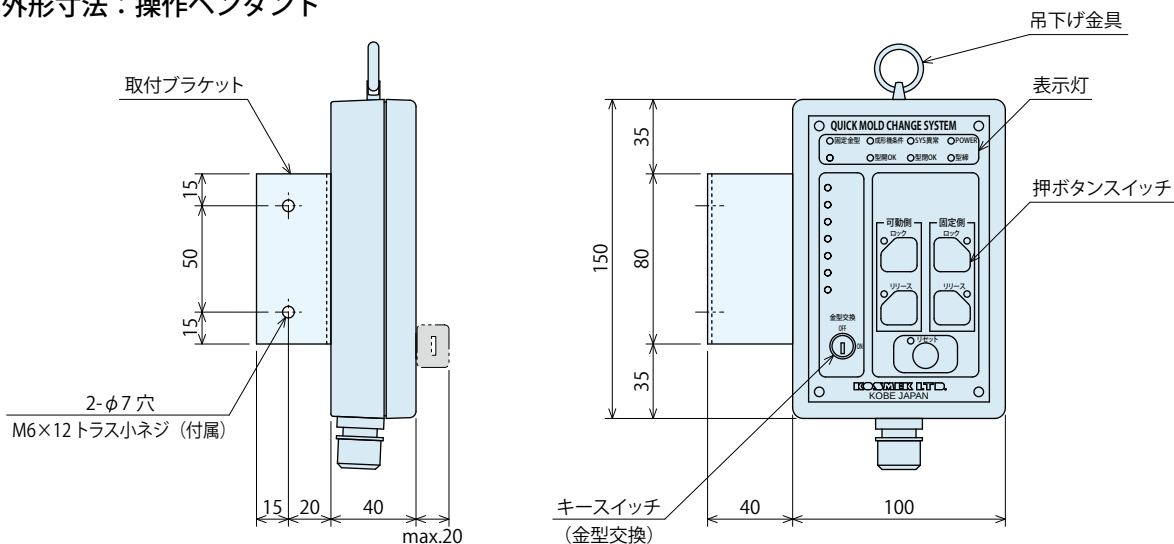
マシン側出力	内容
金型交換モード ※1	マシンの操作モードが金型交換を行える状態に選択されていることを確認する信号で、低速で型開閉する状態にします。
型締 (昇圧) ※1	金型が完全に型締されていることを確認する信号で、型開状態でのリリース操作を禁じ、金型落下を防止します。
エジェクタ後退限	エジェクタが後退限にあることを確認する信号で、金型取出し時のエジェクタの破損を防止します。
C板クランプ緩限	C板クランプが緩限にあることを確認する信号で、金型取出し時のC板クランプの破損を防止します。
安全扉閉限	安全扉が閉限にあることを確認する信号で、金型交換時の作業者の安全を確保します。

マシン側入力	内容
型開 OK ※1	クランプシステムの状態により、型開に支障がないときの信号です。
型閉 OK ※1	クランプシステムの状態により、型閉に支障がないときの信号です。
金型交換「入」 ※1	クランプシステムが、金型交換中であることを示す信号です。
クランプ異常 ※1	クランプ回路に異常が発生した場合、マシンを非常停止するための信号です。
1 サイクル停止 ※1	成形中にクランプへ異常な力が加わったことを示し、マシンへ1 サイクル完了後、停止させるための信号です。
可動側ロック完了	可動側クランプがロック状態の場合のみ、C板クランプの操作を可能にするための信号です。

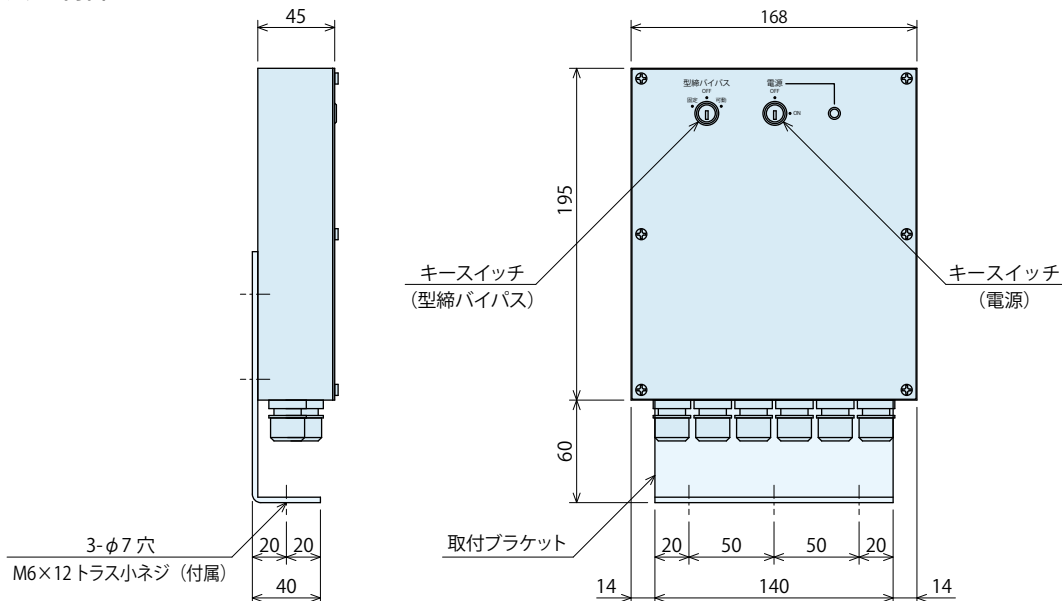
注意事項

※1. 標準インターロックの入出力となります。その他のインターロックが必要な場合は、別途お申し付けください。

● 外形寸法：操作ペンダント



● 外形寸法：制御ユニット



注意事項

1. 取付ブラケットは、上下左右どの方向へも取付け可能です。
2. 取付ブラケットは、本図面の状態で組付け出荷となります。

油圧クランプ

油圧ユニット

操作制御ユニット

注意事項
会社案内

油圧クランプ

GKB
GKC
GKE
GKF

油圧ユニット

CTB
CTD
CTC
CTE
CUC
CUE

エアバルブユニット

MV

操作制御ユニット

YMB080

注意事項

設計上の注意
取付施工上の注意
油圧作動油リスト
油圧シリンダの
速度制御回路
取扱い上の注意
保守・点検
保証

その他の商品紹介

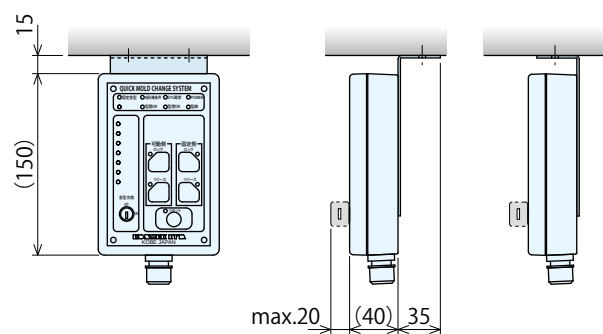
QMCS
QDCS
KWCS
FA・産業ロボット
向け機器

会社案内

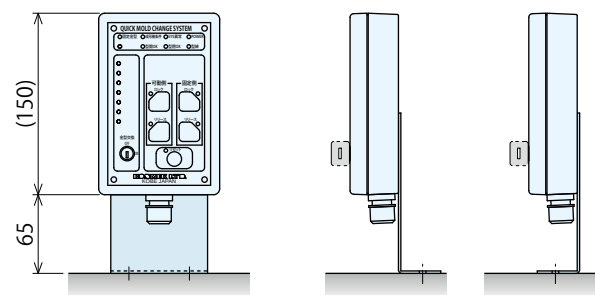
会社概要
アフターサービス
のご案内
沿革
営業拠点

● 取付方法：操作ペンダント

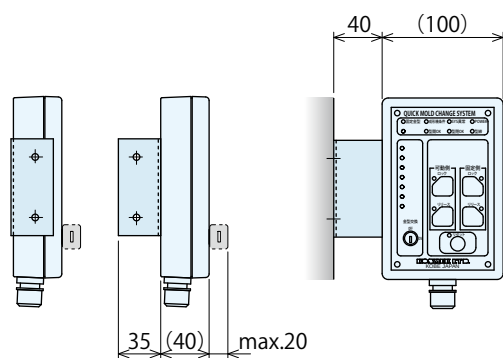
上側取付



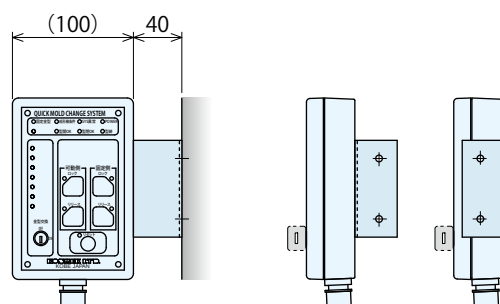
下側取付



左側取付

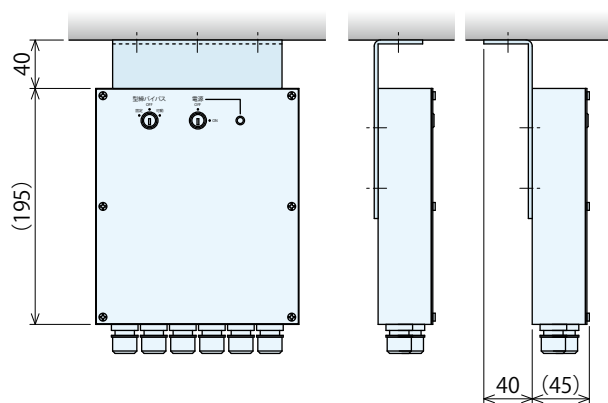


右側取付

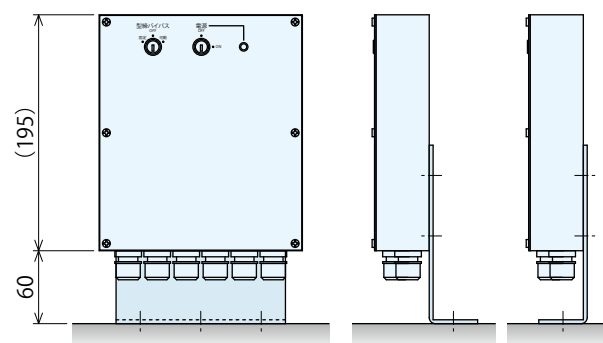


● 取付方法：制御ユニット

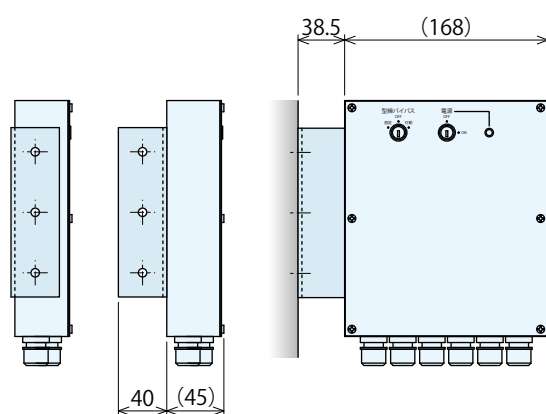
上側取付



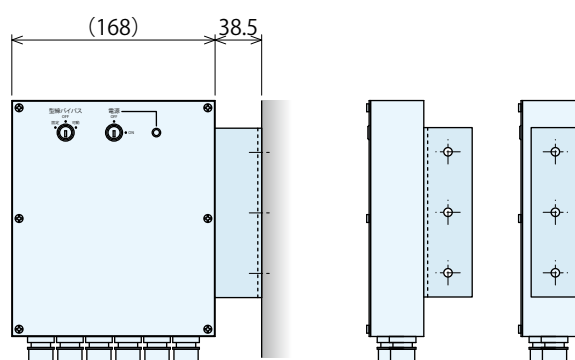
下側取付



左側取付



右側取付

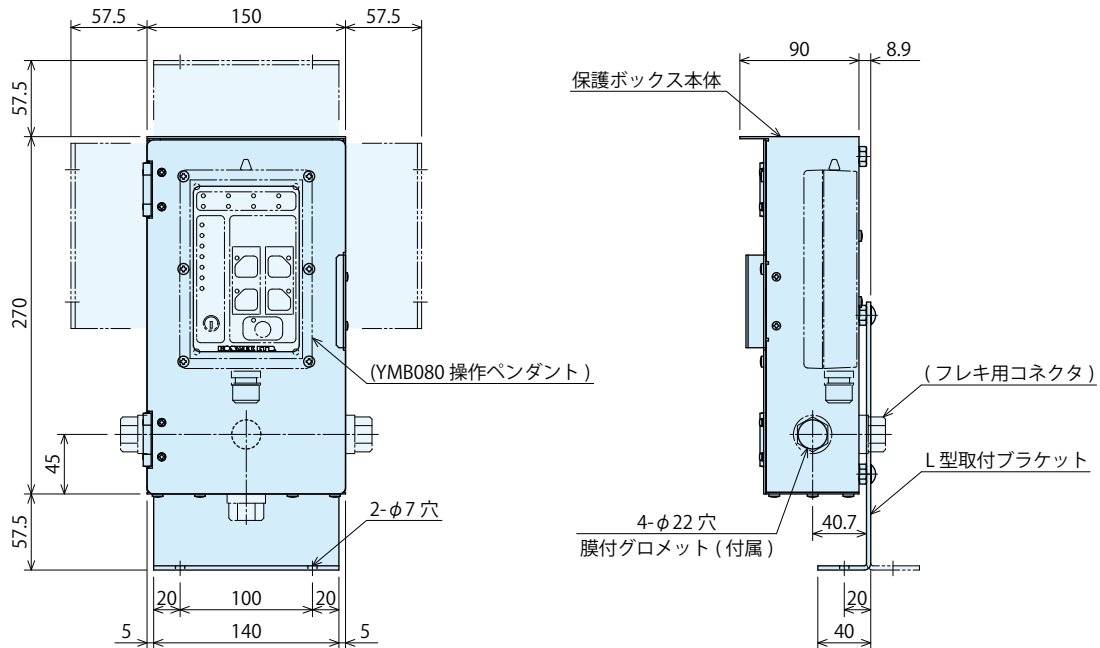


● アクセサリ：操作ペンダント用 保護ボックス

形式表示

YZ0520-P1

外形寸法



注意事項

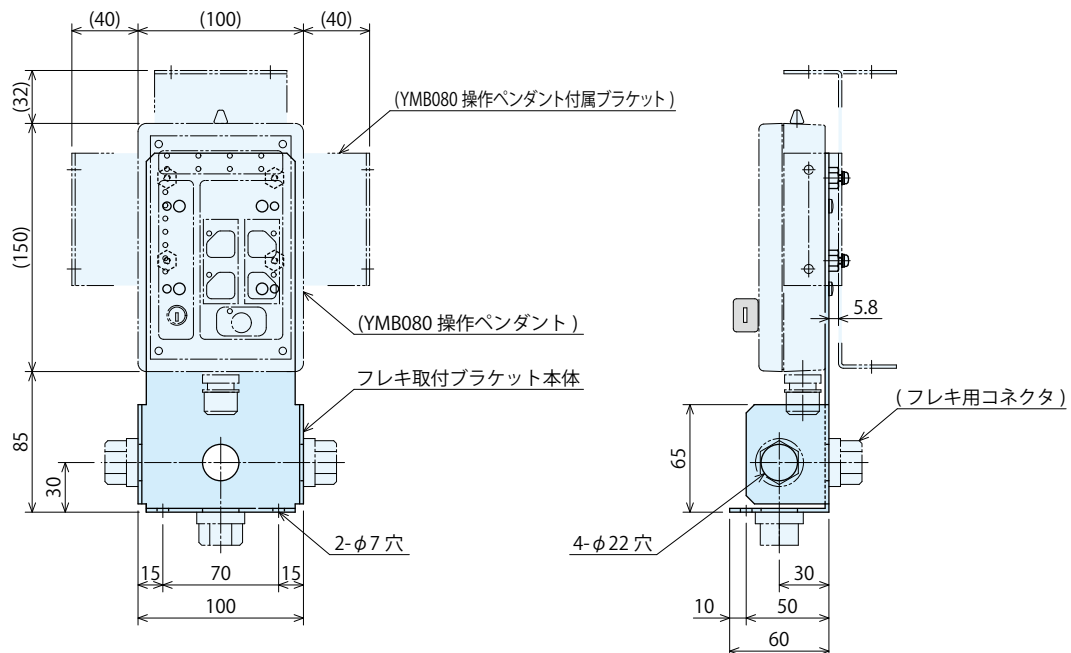
1. L型取付ブラケットは、上下左右どの方向へも取付け可能です。
2. 本製品には、YMB080 操作ペンダントとフレキ用コネクタは含まれていません。
3. 本製品は防塵構造ではありません。

● アクセサリ：操作ペンダント用 フレキ取付ブラケット

形式表示

YZ0520-P2

外形寸法



注意事項

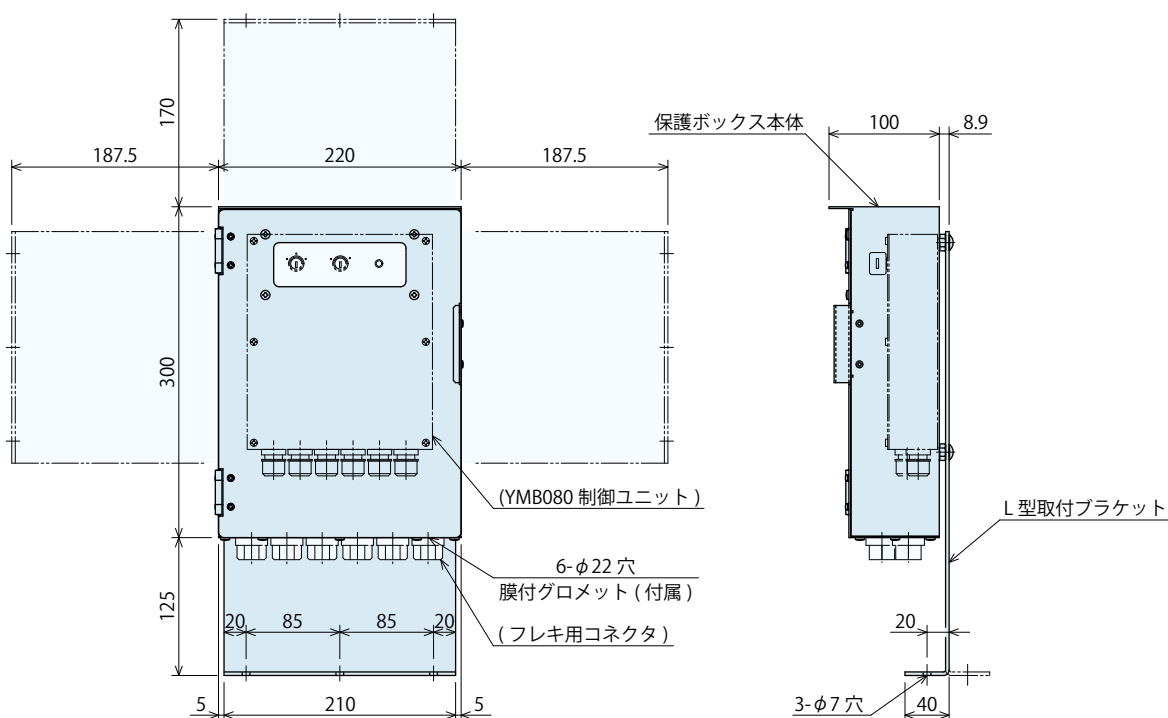
1. 本製品には、YMB080 操作ペンダントの付属ブラケットを取付け可能です。
2. 本製品には、YMB080 操作ペンダントとフレキ用コネクタは含まれていません。
3. 本製品は防塵構造ではありません。

●アクセサリ：制御ユニット用 保護ボックス

形式表示

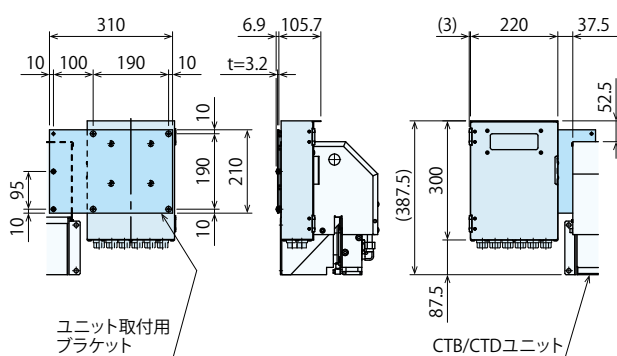
YZ0520-U1

外形寸法

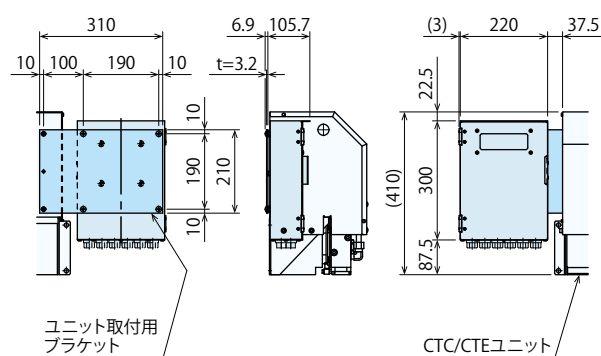


当社製油圧ユニットへの取付例

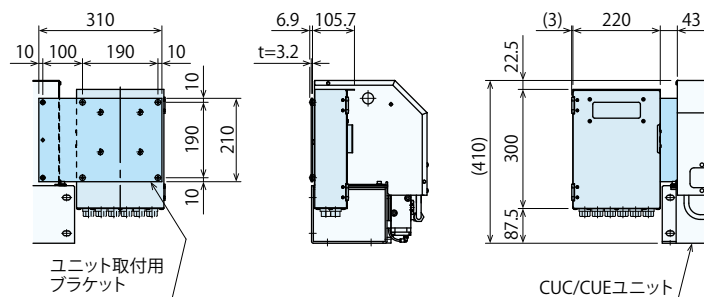
油圧ユニット：CTB/CTD



油圧ユニット：CTC/CTE



油圧ユニット：CUC/CUE



注意事項

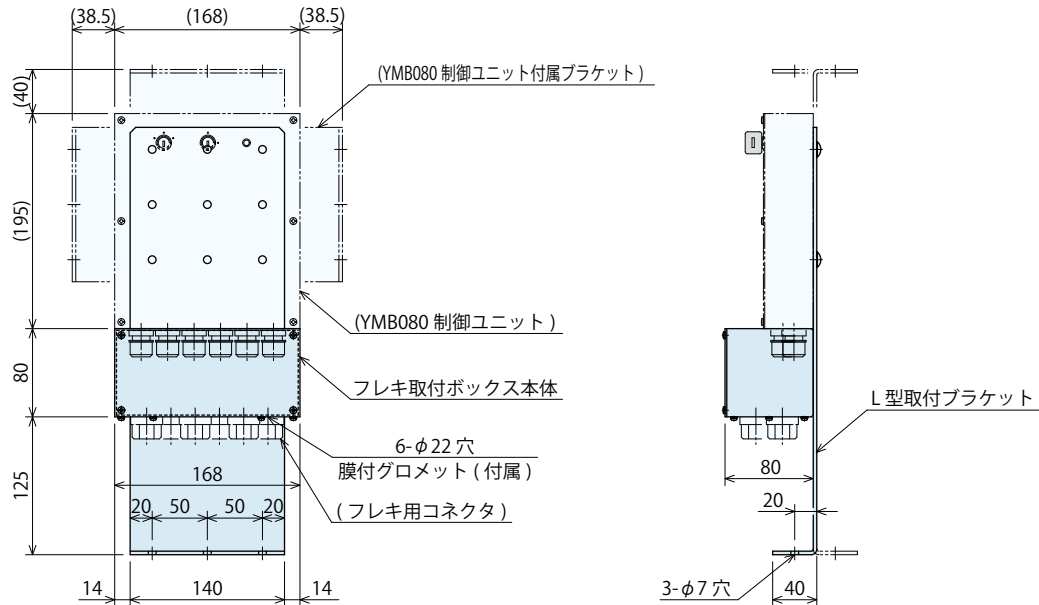
1. L型取付ブラケットは、上下左右どの方向へも取付け可能です。
2. 本製品には、YMB080 制御ユニットとフレキ用コネクタは含まれていません。
3. 本製品は防塵構造ではありません。

● アクセサリ：制御ユニット用 フレキ取付ボックス

形式表示

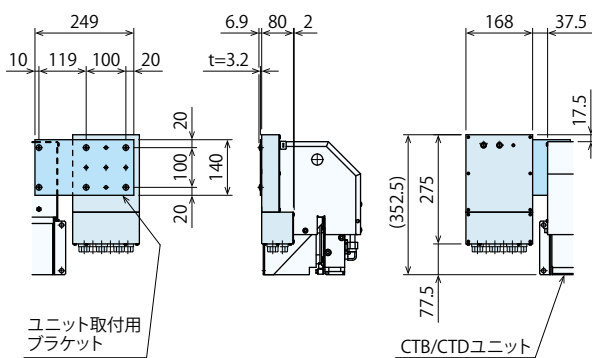
YZ0520-U2

外形寸法

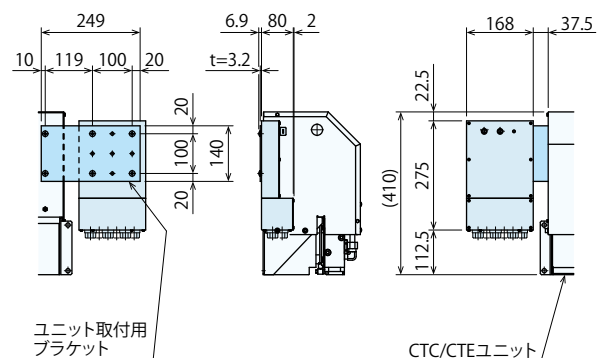


当社製油圧ユニットへの取付例

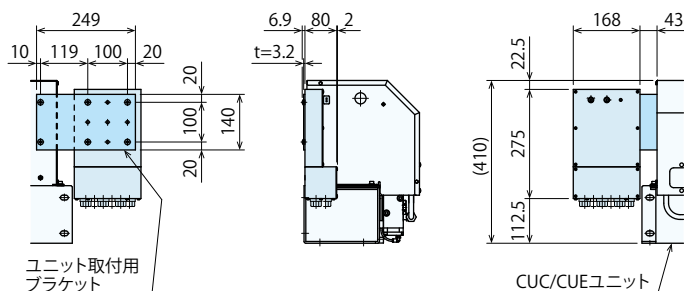
油圧ユニット：CTB/CTD



油圧ユニット：CTC/CTE



油圧ユニット：CUC/CUE



注意事項

1. L型取付ブラケットは、上下左右どの方向へも取付け可能です。
2. 本製品には、YMB080 制御ユニットとフレキ用コネクタは含まれていません。
3. 本製品は防塵構造ではありません。

油圧クランプ

油圧ユニット

操作制御ユニット

 注意事項
 会社案内

油圧クランプ

 GKB
 GKC
 GKE
 GKF

油圧ユニット

 CTB
 CTD
 CTC
 CTE
 CUC
 CUE

エアバルブユニット

MV

操作制御ユニット

YMB080

注意事項

 設計上の注意
 取付施工上の注意
 油圧作動油リスト
 油圧シリンダの
 速度制御回路
 取扱い上の注意
 保守・点検
 保証

その他の商品紹介

 QMCS
 QDCS
 KWCS
 FA・産業ロボット
 向け機器

会社案内

 会社概要
 アフターサービス
 のご案内
 沿革
 営業拠点

● 注意事項

● 設計上の注意事項

1) 仕様の確認

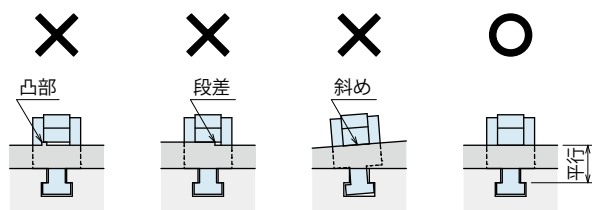
- 各製品の仕様を確認の上、ご使用ください。
- 使用油圧は 25 MPa です。
使用値を超えた圧力で使用しないでください。
クランプの破損により金型の転倒や落下で人身事故の原因となります。クランプ力を小さくしたい場合は、使用油圧を下げてください。

2) 金型クランプ部厚さの確認

- 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用しますと、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となります。

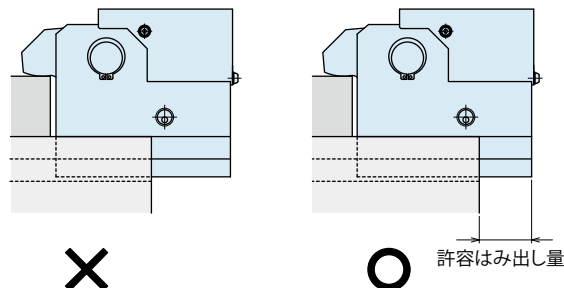
3) 金型クランプ面およびT溝は金型取付面と平行にしてください。

- 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加わり、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。



6) ロック時にクランプがT溝部よりはみ出す場合、許容はみ出し量以内でご使用ください。

Model GKB / GKC / GKE / GKF



許容はみ出し量

形式	許容はみ出し量 (mm)
GKB0100 / GKC0100	17.5
GKB0160 / GKC0160	21
GKB0250 / GKC0250	25
GKB0400 / GKC0400 / GKE0400 / GKF0400	32
GKB0630 / GKC0630 / GKE0630 / GKF0630	39
GKB1000 / GKC1000 / GKE1000 / GKF1000	45
GKB1600 / GKC1600 / GKE1600 / GKF1600	57
GKB2500 / GKC2500 / GKE2500 / GKF2500	69.5
GKB4000 / GKC4000 / GKE4000 / GKF4000	0
GKB5000 / GKC5000 / GKE5000 / GKF5000	0

4) クランプの前進・後退がスムーズに行えることをご確認ください。

(Model GKE / GKF)

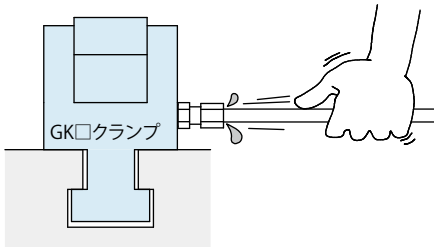
- スライド用エアシリンダは2位置ダブルソレノイド（デント付）で制御してください。
- エアシリンダには、エア圧 0.4MPa 以上を供給してください。
- クランプの移動速度は、1～2秒にて全ストロークするようにスピードコントローラにて調整願います。
- 前進端確認スイッチは、リミットスイッチを採用していますので、前進端確認スイッチの接する金型面には、Uカットがないようにしてください。
- クランプスライド面は、表面を平滑（凹凸がないこと）としてください。

5) ダスト・砂・切粉・ブランク片等がクランプ内に入らないよう注意してください。

- クランプがスムーズに動作せず、クランプの破損につながります。

● 取付施工上の注意事項

- 1) 使用流体の確認
- 必ず「油圧作動油リスト」を参考に適切な油をご使用ください。
 - 記載の粘度グレードより高い粘度の作動油を使用すると動作時間が長くなります。
 - 低温での使用は、作動油粘度が高くなるため動作時間が長くなります。
- 2) 配管前の処置
- 配管・管継手等は、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。)
- 3) シールテープの巻き方
- シールテープを使用されるときは、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。
- 4) 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行ってください。
- ① 油圧回路の供給圧力を2MPa以下にしてください。
- ② クランプに一番近い配管継手部の袋ナットを1回転緩めてください。
- ③ 配管を左右に揺すり、配管継手の喰込み部を緩めてください。
エアの混入した作動油が出てきます。



- ④ エアの混じりが無くなれば、袋ナットを締付けます。
- ⑤ さらに、油圧回路中の最上部および、末端の機器の付近でエア抜きすると、より効果的です。
- 5) 緩みのチェックと増し締め
- 機器取付け当初は初期なじみによりボルト、ナット等の締付け力が低下します。
適宜緩みのチェックと増し締めを行ってください。
- 6) クランプの取付け
- クランプボディをT溝に挿入させた後、付属の六角穴付ボルトを使用し、下表のトルクで締付けてください。(Model GKE / GKF)

形式	ネジサイズ	締付トルク (N・m)
GKE0400 / GKF0400	M5×0.8	6.3
GKE0630 / GKF0630	M6	10
GKE1000 / GKF1000	M8	25
GKE1600 / GKF1600	M10	50
GKE2500 / GKF2500	M12	80
GKE4000 / GKF4000	M16	200
GKE5000 / GKF5000	M16	200

7) 前進端確認スイッチの配線

- 前進端確認スイッチのコードを、クランプが前進する際、断線させないように配線を行ってください。

● 油圧作動油リスト

- 油圧作動油として、適正なものを下表を参考にして選択してください。
- 使用する油圧クランプ、油圧ユニットの流体コードと同様の流体を選択してください。

● 一般作動油		ISO 粘度グレード ISO-VG-32
メーカー名	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
モービル石油	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	-

● 水・グライコール		ISO 粘度グレード ISO-VG-32
メーカー名	水・グライコール	
JX 日鉱日石エネルギー	ハイランド FRZ32	
コスモ石油	コスモフルード HQ46	
松村石油	ハイドール HAW32	

● シリコンオイル		ISO 粘度グレード ISO-VG-68
メーカー名	シリコンオイル	
信越化学工業	KF-50-100cs	

● 脂肪酸エステル		
メーカー名	脂肪酸エステル	ISO 粘度グレード
昭和シェル石油	シェルアイラス フルード DU56	(ISO-VG-56)
出光興産	ファージスト ES	ISO-VG-68
JX 日鉱日石エネルギー	ハイランド SS56	(ISO-VG-56)
コスモ石油	コスモフルード E46	ISO-VG-46
日本クエーカーケミカル	クイントルブリック 822-200	ISO-VG-46

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合せください。

油圧クランプ

油圧ユニット

操作制御ユニット

注意事項
会社案内

油圧クランプ

GKB
GKC
GKE
GKF

油圧ユニット

CTB
CTD
CTC
CTE
CUC
CUE

エアバルブユニット

MV

操作制御ユニット

YMB080

注意事項

設計上の注意
取付施工上の注意
油圧作動油リスト

油圧シリンダの
速度制御回路
取扱い上の注意
保守・点検
保証

その他の商品紹介

QMCS
QDCS
KWCS
FA・産業ロボット
向け機器

会社案内

会社概要
アフターサービス
のご案内
沿革
営業拠点

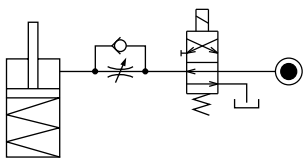
● 油圧シリンダの速度制御回路と注意事項



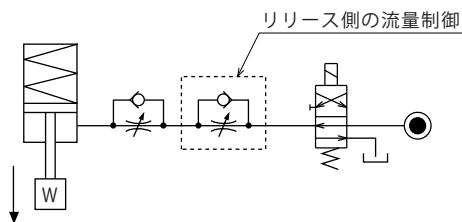
油圧シリンダの動作速度を制御する場合の回路は以下のことに注意して、油圧回路設計をしてください。
回路設計を誤ると、機器の誤動作、破損などが発生する場合がありますので、事前の検討を十分行ってください。

● 単動シリンダの速度制御回路

スプリングリターン式の単動シリンダは、リリース時の回路流量が少ないとリリース動作不良（スティック動作や動作停止）が発生したり、リリース時間が極端に長くなります。チェック弁付流量調整弁を使用し、ロック動作時の流量のみ制御してください。また、動作速度に制約のあるシリンダの制御は、なるべくシリンダ毎に調整弁を設置してください。



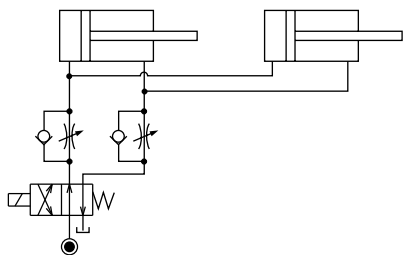
リリース時に、リリース動作方向に負荷がかかりシリンダを破損させる恐れのある場合は、チェック弁付流量調整弁を使用し、リリース側の流量も制御してください。



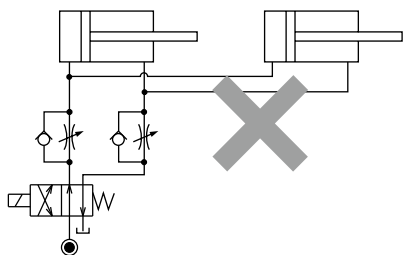
● 複動シリンダの速度制御回路

複動シリンダの速度を制御する場合、ロック側・リリース側共にメータアウト回路としてください。メータイン回路では、油圧回路中の混入エアの影響を受けやすく、速度制御が困難です。

【メータアウト回路】

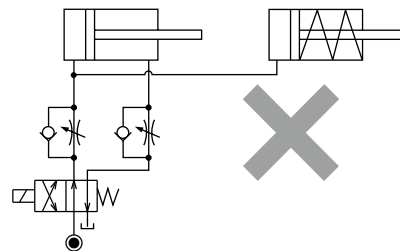


【メータイン回路】



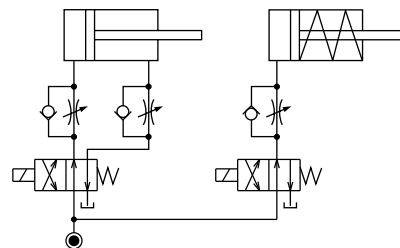
ただし、メータアウト回路の場合、次のことを考慮して油圧回路設計を行ってください。

- ① 複動シリンダと単動シリンダを併用するシステムでは、基本的には同一回路での制御はしないでください。単動シリンダのリリース動作不良が発生したり、リリース動作時間が極端に長くなります。



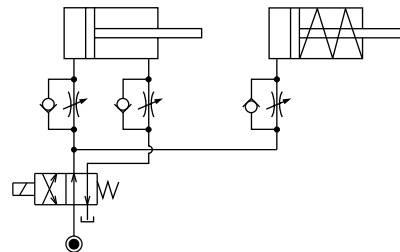
単動シリンダと複動シリンダを併用する場合は、次の回路を参考にしてください。

○制御回路を個別にする。

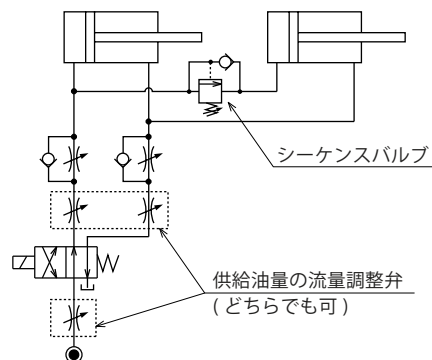


○複動シリンダ制御回路の影響を受けにくくする。

ただし、タンクラインの背圧によっては、複動シリンダ動作後に単動シリンダが動作することがあります。

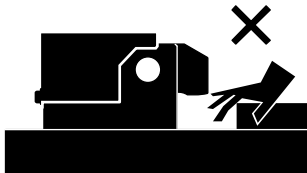


- ② メータアウト回路の場合、供給油量によってはシリンダ動作中に回路内圧が上昇する恐れがあります。流量調整弁を用いてシリンダへ供給される油量を予め少なくすることで、回路内圧の上昇を防止することが可能です。特に、シーケンスバルブや動作確認の圧力スイッチを設置するシステムでは、設定圧以上の回路内圧が発生すると、システムが成立しなくなるため、十分考慮してください。

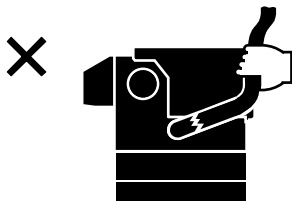


● 取扱い上の注意事項

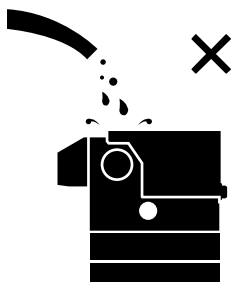
- 機械運転終了時にはクランプに負荷がかからない状態で停止してください。
金型が落下し、人身事故の原因となります。
- 十分な知識と経験を持った人が取り扱ってください。
● 油圧機器を使用した機械・装置の取扱い、メンテナンス等は、十分な知識と経験を持った人が行ってください。
- 安全を確保するまでは、機器の取扱い、取外しを絶対に行わないでください。
 - 機械・装置の点検や整備は、被駆動物体の落下防止処置や暴走防止処置等がなされていることを確認してから行ってください。
 - 機器を取外す時は、上述の安全処置がとられていることの確認を行い、油圧源のエアや電源を遮断し、油圧回路中に圧力がなくなったことを確認してから行ってください。
 - 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。
 - 機械・装置を再起動する場合は、ボルトの緩みや各部の異常がないか確認した後に行ってください。
- 動作中はクランプに手を触れないでください。
● クランプに挟まれ、けがの原因になります。



- 使用金型寸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。
● 許容はみ出し量を超えての使用は、クランプに無理な力が加わり、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。
許容はみ出し量については「設計上の注意事項6項」を参照願います。
- クランプの移動・取外し時にはクランプ本体を持って行ってください。
● 油圧ホースやエアチューブを引張ったりしますと、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。

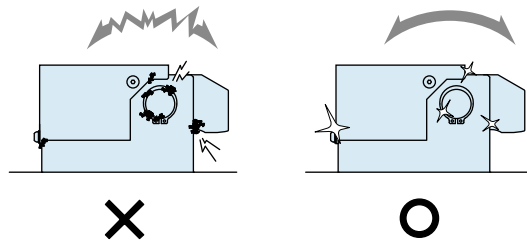


- 分解や改造はしないでください。
● 当社が了承・確認していない分解や改造をされますと、保証期間内であっても保証ができなくなります。
- 水・油をかけないでください。
● 動作不良や製品の劣化を生じ、事故の原因となります。



● 保守・点検

- 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て油圧・エア回路中に圧力が無くなったことを確認した後に行ってください。
● 再起動する場合は、ボルトや各部の異常が無いか確認した後に行ってください。
- 機器の周りは定期的に清掃してください。
● 表面に汚れが固着したまま使用すると、パッキン・シール等を傷付け、動作不良や油・エア漏れの原因となります。



- カプラにて切離しを行う場合、長期間使用されますと回路中にエアが混入しますので、定期的にエア抜きを行ってください。
- 配管・取付ボルト・ナット・止め輪・シリンダ等に緩みがないか定期的に増締め点検を行ってください。
- 作動油に劣化がないか確認してください。
- 動作はスムーズで異音等がないか確認してください。
● 特に、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。
- 製品を保管する場合は、直射日光・水分等から保護して冷暗所にて行ってください。
- オーバーホール・修理は当社にお申しつけください。

● 保証

- 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。
- 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。
 - 決められた保守・点検が行われていない場合。
 - 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。
 - 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。)
 - 故障の原因が当社製品以外の事由による場合。
 - 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。
 - その他、天災や災害に起因し、当社の責任でない場合。
 - 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。

油圧クランプ

油圧ユニット

操作制御ユニット

注意事項 会社案内

油圧クランプ

GKB
GKC
GKE
GKF

油圧ユニット

CTB
CTD
CTC
CTE
CUC
CUE

エアバルブユニット

MV

操作制御ユニット

YMB080

注意事項

設計上の注意
取付施工上の注意
油圧作動油リスト
油圧シリンダの速度制御回路
取扱い上の注意
保守・点検
保証

その他の商品紹介

QMCS
QDCS
KWCS
FA・産業ロボット向け機器

会社案内

会社概要
アフターサービスのご案内
沿革
営業拠点



株式会社コスメック本社

社 名	株式会社コスメック
設 立	1986年 5月
資 本 金	9,900万円
売 上 高	55億円（2014年3月期）
代表取締役会長	米澤 慶多朗
代表取締役社長	白川 務
従 業 員 数	220名
グ ル ー プ 会 社	株式会社コスメック 株式会社コスメックエンジニアリング KOSMEK(USA) LTD. 考世美（上海）貿易有限公司
事 業 内 容	精密機器・油空圧機器の設計、製造、販売
主 な 取 引 先	自動車業界、工作機械業界、半導体および電機業界、モノづくり業界全般
取 引 銀 行	りそな銀行、三菱東京UFJ銀行、池田泉州銀行

主な工作機械設備（2014年3月現在）

- ・旋盤系設備 : 複合CNC旋盤他（57台）
- ・MC系設備 : 横型MC他（18台）
- ・研削盤 : 内外径NC研削盤他（6台）
- ・その他加工設備 : ホーニング盤他（24台）
- ・測定器 : 精密三次元測定器他（9台）
- ・熱処理関係 : 窒化装置他（5台）

主な工業所有権（登録出願中含む 2014年3月現在）

- ・日本国内 : 110件
- ・日本国外 : 250件
(米国、EU、台湾、韓国、中国、インド、ブラジル、メキシコ、タイ、インドネシア)

アフターサービスのご案内

コスメックでは、納入後のアフターサービスといたしまして、以下のサービスを行っています。

無料点検

主に外観検査、基本動作確認を行います。

機械 1 台当たり約 30 分にて行います。(稼働停止願います。)

部品交換等が必要な場合、ご相談の上、有償対応とさせていただきます。

注) 1. 点検後の保証は、いたしません。ご了承願います。

2. 日本国内工場を対象とさせていただきます。

3. 点検日につきましては、調整させていただく場合があります。

有償点検

外観検査、動作確認の上、消耗部品(当社規定に基づく)の交換を行います。

交換部品につきましては、半年間の保証を行います。

事前お見積りの上、点検実施とします。

なお、点検時に発見された補修部品につきましては、別途、追加費用となる場合があります。

現地修理対応

保証期間満了後の破損、動作不良、油漏れ等につきましては、現地対応いたします。(有償)

ユーザー殿にて交換・修理が不可能な場合、緊急を要する場合等において、

当社よりサービスマンを派遣します。

商品返却による修理・オーバーホール

保証期間満了後、動作不良や破損した商品につきましては、当社に返却いただき、

修理・オーバーホールを行います。

注) 保障期間について

・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。

修理・オーバーホールの依頼の際、以下の内容をご連絡願います。

・取付機械名(機種・形式)、台数

・当社機器形式

・納入年月または、当社オーダーナンバー(O.No.)、シリアルナンバー(SER.No.)、

製作番号等(機器本体または、納入仕様書に記載)

・動作不良・油漏れ等の状況

詳細につきましては、最寄の営業拠点まで、ご連絡ください。

営業拠点 Address

国内営業拠点

本社・工場 関西営業所 海外営業	TEL.078-991-5115	FAX.078-991-8787
	〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号	
関東営業所	TEL.048-652-8839	FAX.048-652-8828
	〒331-0815 埼玉県さいたま市北区大成町4丁目81番地	
中部営業所	TEL.0566-74-8778	FAX.0566-74-8808
	〒446-0076 愛知県安城市美園町2丁目10番地1	
九州営業所	TEL.092-433-0424	FAX.092-433-0426
	〒812-0006 福岡県福岡市博多区上牟田1丁目8-10-101	

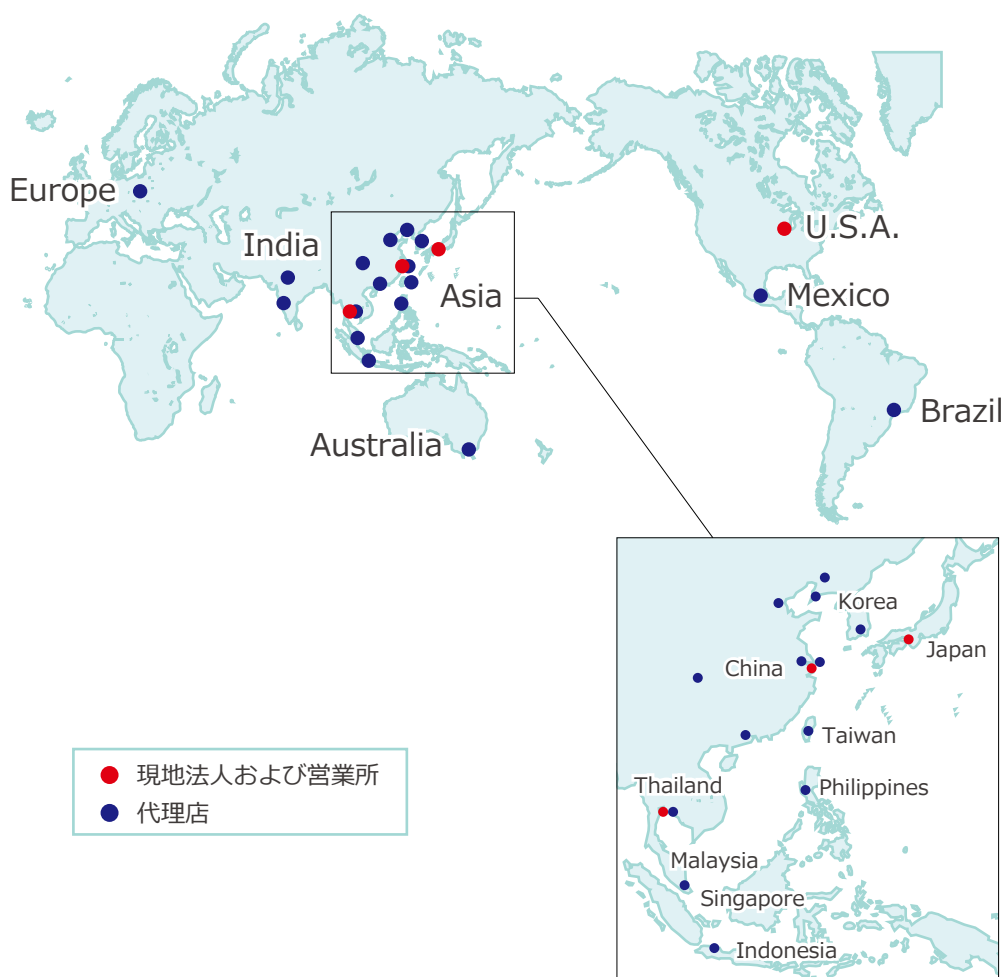
海外営業拠点

Japan 日本 海外営業 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, Japan 651-2241	
USA アメリカ合衆国 KOSMEK (USA) LTD.	TEL. +1-630-241-3465	FAX. +1-630-241-3834
	1441 Branding Avenue, Suite 110, Downers Grove, IL 60515 USA	
China 中国 考世美(上海)貿易有限公司 KOSMEK (CHINA) LTD.	TEL.+86-21-54253000	FAX.+86-21-54253709
	中国上海市浦东新区向城路58号东方国际科技大厦21F室 200122 21/F, Orient International Technology Building, No.58, Xiangchen Rd, Pudong Shanghai 200122., P.R.China	
Thailand タイ タイ事務所 Thailand Representative Office	TEL. +66-2-715-3450	FAX. +66-2-715-3453
	67 Soi 58, RAMA 9 Rd., Suanluang, Suanluang, Bangkok 10250, Thailand	
Taiwan 台湾 (代理店) 盈生貿易有限公司 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 フィリピン (代理店) 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	
Europe ヨーロッパ (代理店) KOS-MECH GmbH	TEL. +43-463-287587-10	FAX. +43-463-287587-20
	Schleppeplatz 2 9020 Klagenfurt Austria	
Indonesia インドネシア (代理店) P.T PANDU HYDRO PNEUMATICS	TEL. +62-21-5818632	FAX. +62-21-5814857
	Ruko Green Garden Blok Z- II No.51 Rt.005 Rw.008 Kedoya Utara-Kebon Jeruk Jakarta Barat 11520 Indonesia	

エリア別営業拠点



Global Network



株式会社 **J&A**

●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。

