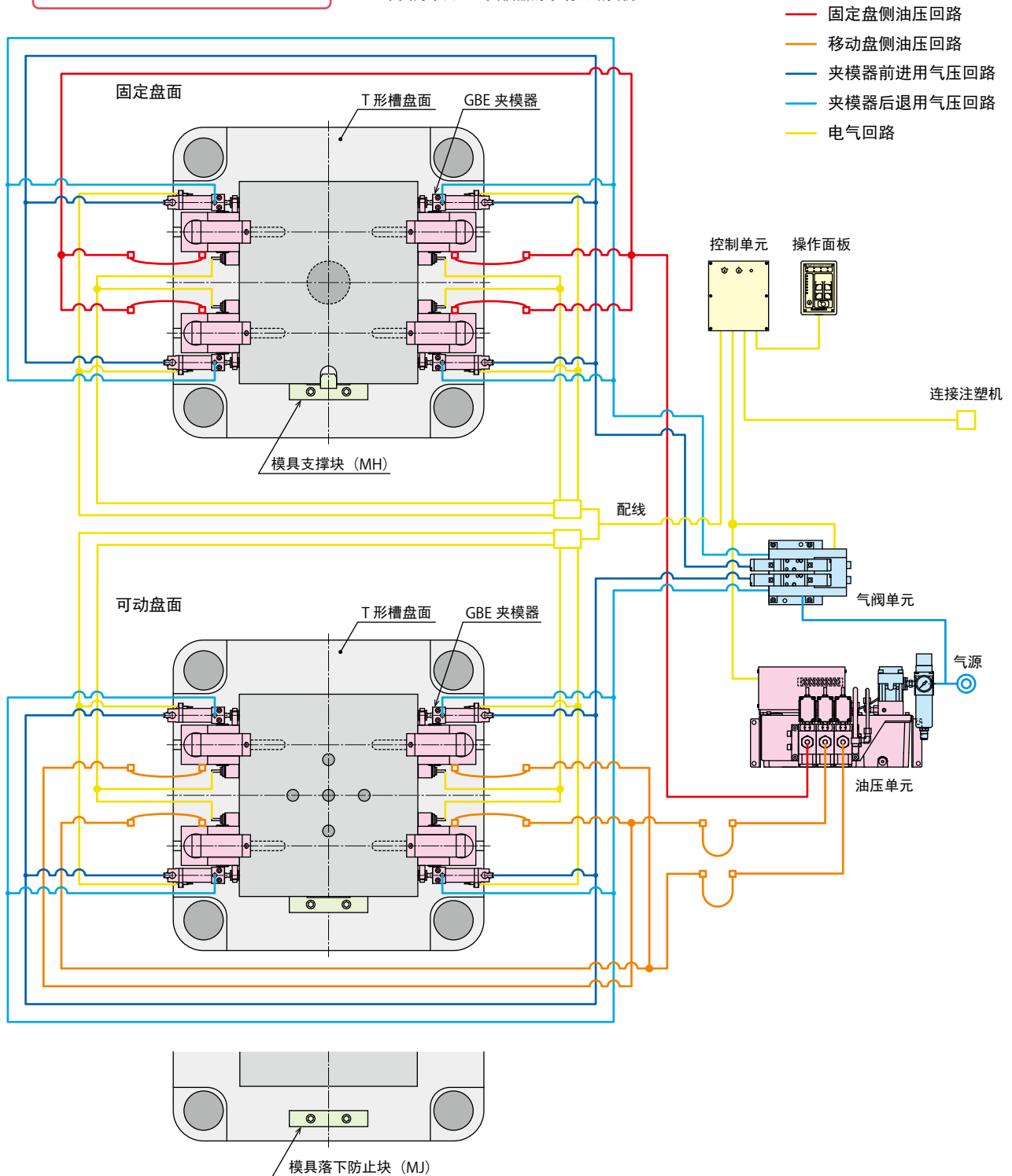


● 纵向模具交换方式

模具的宽度尺寸不一致时

※ 本图为采用GBE夹模器的系统回路实例。



● 标准系统

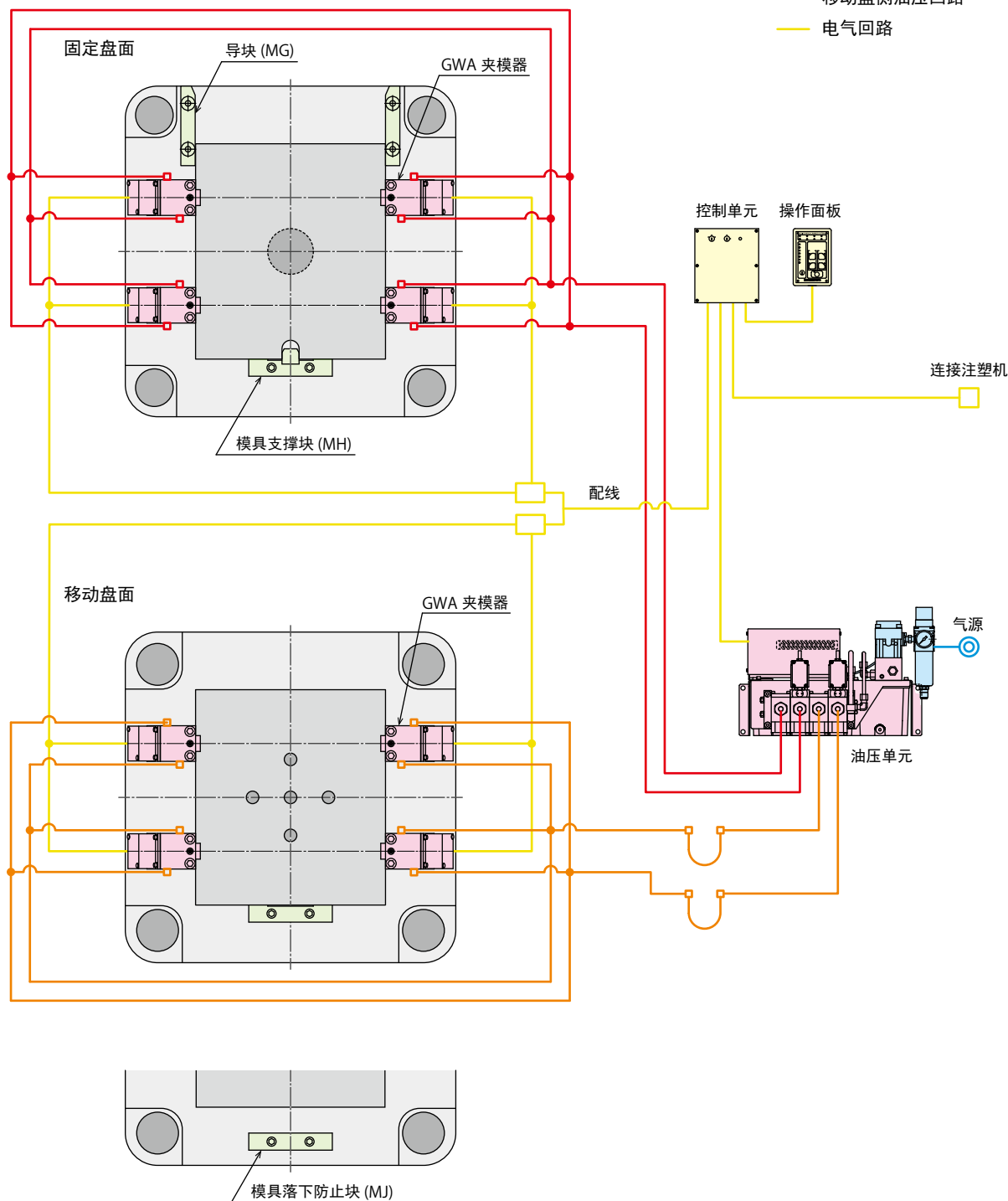
注塑机能力 (kN)	夹模器							固定/可动 夹紧力 (kN)	油压单元		模具 支撑块	模具落下 防止块	气阀单元 (GBE/GBF/GBR)
	GBB夹模器	GBE夹模器	GBC夹模器	GBF夹模器	GBM夹模器	GBR夹模器	数量		标准	高速			
~ 500	GBB0100	-	GBC0100	-	-	-	8	40	CPBN000-3UR-□	CPDN000-3UR-□	MH03	MJ0010	MV3013
~ 750	GBB0160	-	GBC0160	-	-	-	8	64			MH03	MJ0010	MV3013
~ 1500	GBB0250	GBE0250	GBC0250	GBF0250	GBM0250	GBR0250	8	100			MH04	MJ0020	MV3013
~ 2500	GBB0400	GBE0400	GBC0400	GBF0400	GBM0400	GBR0400	8	160			MH04	MJ0020	MV3013
~ 3500	GBB0630	GBE0630	GBC0630	GBF0630	GBM0630	GBR0630	8	252	CPDN000-3UR-□	CPCN000-3UR-□	MH04	MJ0020	MV3013
~ 5500	GBB1000	GBE1000	GBC1000	GBF1000	GBM1000	GBR1000	8	400			MH06	MJ0030	MV3023
~ 8500	GBB1600	GBE1600	GBC1600	GBF1600	GBM1600	GBR1600	8	640	CPCN000-3UR-□	CPEN000-3UR-□	MH06	MJ0040	MV3023
~ 13000	GBB2500	GBE2500	GBC2500	GBF2500	-	-	8	1000			MH08	MJ0050	MV3023
~ 20000	GBB4000	GBE4000	GBC4000	GBF4000	-	-	8	1600	CPEN000-3UR-□	CPEN000-3UR-□	MH08	MJ0050	MV3033
~ 30000	GBB5000	GBE5000	GBC5000	GBF5000	-	-	8	2000	CQEN000-3UR-□		CQEN000-3UR-□	MH10	MJ0050

注意事项 1. 上述选定表表示标准的系统配置实例。有关其他的系统配置，请向本公司咨询。

● 纵向模具交换方式

模具的宽度尺寸一致时

※ 本图为采用GWA夹模器的系统回路实例。



● 标准系统

注塑机能力 (kN)	夹模器		油压单元		阀单元 注塑机油压源	模具 支撑块
	GWA夹模器	数量	标准	高速		
~ 500	GWA0100	8	CPBL000-2PPR-□	CPDL000-2PPR-□	MV0011-5 (注塑机油压压力 14MPa)	MH03
~ 750	GWA0160	8				MH03
~ 1500	GWA0250	8				MH04
~ 2500	GWA0400	8				MH04
~ 3500	GWA0630	8	CPDL000-2PPR-□	CPCL000-2PPR-□	MV0021-5 (注塑机油压压力 14 ~ 21MPa)	MH04
~ 5500	GWA1000	8	CPCL000-2PPR-□			MH06
~ 8500	GWA1600	8	CPEL000-2PPR-□	CPEL000-2PPR-□	MV0061-5 (注塑机油压压力 14 ~ 21MPa)	MH06
~ 13000	GWA2500	8	CQEL000-2PPR-□	CQEL000-2PPR-□		MH08
~ 20000	GWA4000	8				MH08
~ 30000	GWA5000	8				MH10

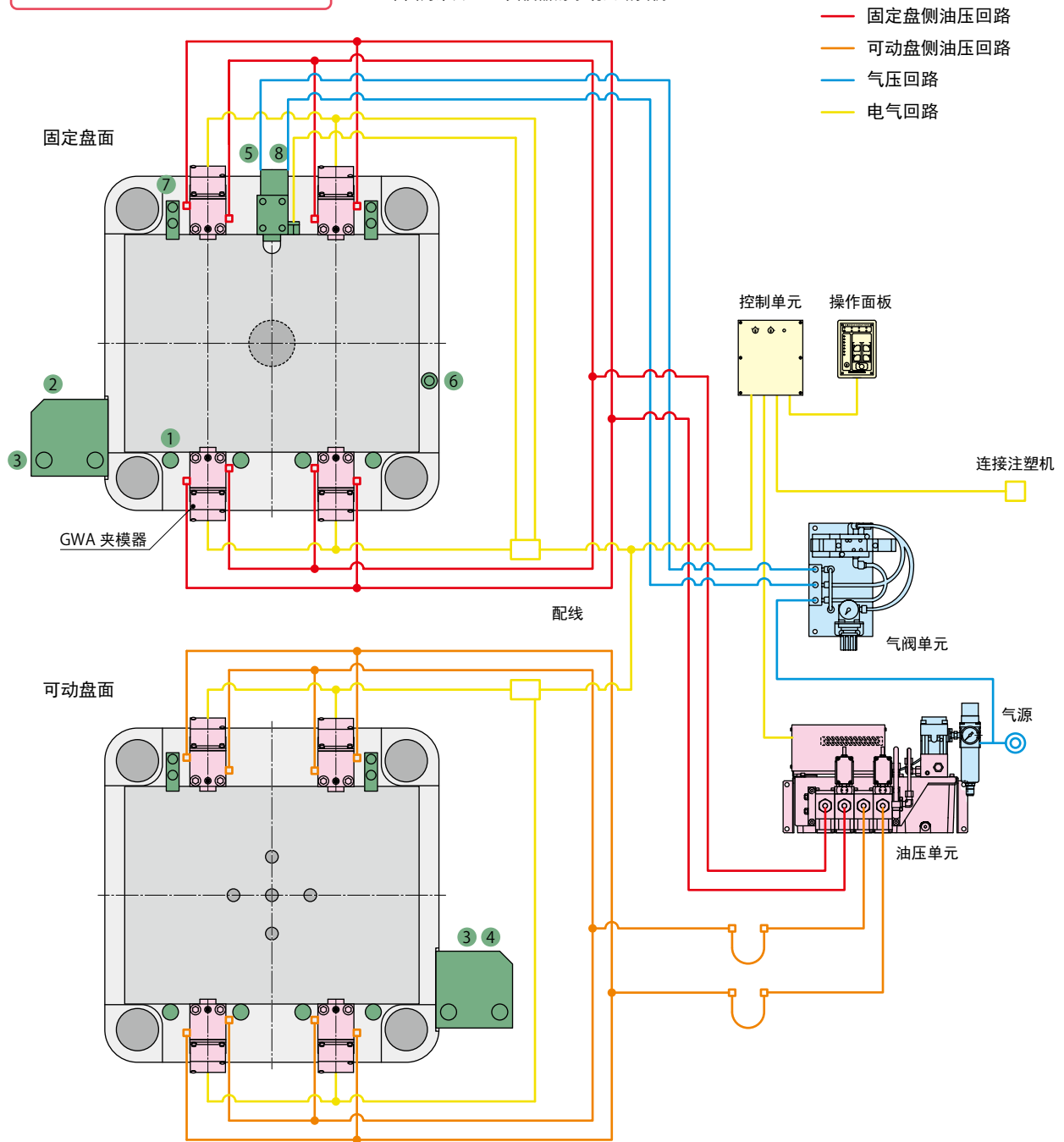
注意事项 1. 上述选定表表示标准的系统配置实例。有关其他的系统配置，请向本公司咨询。

- 油压
- 夹模器系统
- 油压夹模器
- 油压单元
- 阀单元
- 气阀单元
- 操作·控制单元
- 自动接头
- 注意事项·其他

● 横向模具交换方式

须将模具尺寸统一

※ 本图为采用GWA夹模器的系统回路实例。



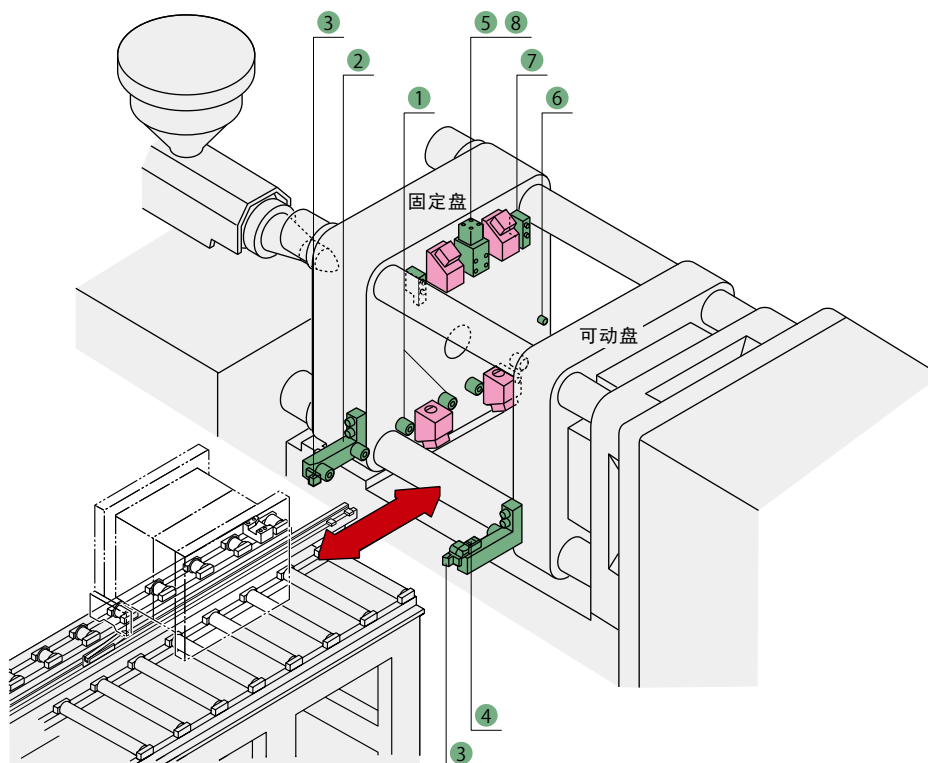
● 标准系统

注塑机能力 (kN)	夹模器			油压单元		阀单元 注塑机油压源	盘内机器 ※1 ※2		
	GWA型夹模器	数量	固定 / 移动 夹紧力 (kN)	标准	高速		① 盘内滚轮	② 移模臂	③ 模厚调整 过大检测
~ 500	GWA0100	8	40	CPBL000-2PPR-□0	CPDL000-2PPR-□0	MV0011-5 (注塑机油压压力 14MPa)	MR0270	ML02	MS4011-5
~ 750	GWA0160	8	64				MR0270	ML02	MS4011-5
~ 1500	GWA0250	8	100	CPDL000-2PPR-□0	CPL000-2PPR-□0		MR0400	ML04	MS4011-5
~ 2500	GWA0400	8	160				MR0400	ML04	MS4011-5
~ 3500	GWA0630	8	252	CPDL000-2PPR-□0	CPEL000-2PPR-□0	MV0021-5 (注塑机油压压力 14 ~ 21MPa)	MR0400	ML04	MS4011-5
~ 5500	GWA1000	8	400	CPEL000-2PPR-□0			MR0600	ML06	MS4021-5
~ 8500	GWA1600	8	640	CQEL000-2PPR-□0	CQEL000-2PPR-□0		MR0800	ML08	MS4021-5
~ 13000	GWA2500	8	1000				MR1000	ML10	MS4031-5
~ 20000	GWA4000	8	1600	CQEL000-2PPR-□0	CQEL000-2PPR-□0	MV0061-5 (注塑机油压压力 14 ~ 21MPa)	MR1600	ML16	MS4041-5
~ 30000	GWA5000	8	2000				MR1600	ML16	MS4041-5

注意事项 ※1. 有关盘面内机器的详情, 请参照回路图和影像图。

※2. 盘面内机器会因对象注塑机·模具条件等的影响而不能完全以本表进行选择配置, 望给予理解。

● 横向模具交换方式



● 盘内机器概要

① 盘内滚轮

用于模具的搬运以及注塑机喷嘴中心上下方向的定位。

② 移模臂

是注塑机盘内滚轮与模具交换台车或交换台的中间导辊。

③ 模厚调整过大检测装置

如果注塑机可动盘的开度大于模具的模厚 (D 尺寸), 在模具搬入过程中, 模厚调整过大检测装置即能检知, 从而防止模具从盘内滚轮或移模臂上落下。

④ 模厚调整过小检测装置

如果注塑机移动盘的开度小于模具的模厚 (D 尺寸), 在模具搬入过程中, 模厚调整过小检测装置即能检知, 停止将模具搬入。

⑤ 模具定位装置

用于模具搬入时的水平方向定位。

⑥ 限位销

万一模具定位装置发生故障, 限位销即能有效地防止模具超越停止位置。

⑦ 模具翻倒防止装置

如果夹模器释放后, 可动盘的开度过大, 模具翻倒防止装置可有效防止模具翻倒。

⑧ 模具在位确认装置

能确认注塑机内是否有模具。

盘内机器 ※1 ※2				标准模具重量
④ 模厚调整过小检测	⑤、⑧ 模具定位装置	⑥ 限位销	⑦ 模具翻倒防止装置	(t)
MS2030-5 (限位开关形)	MP03	MM	MF0010	0.6
	MP03		MF0010	0.6
	MP04		MF0010	1.0
	MP04		MF0010	1.5
MS2041-5 (接近开关形)	MP06		MF0010	2.5
	MP06		MF0020	4.5
	MP08		MF0020	8.0
	MP08		MF0030	15
	MP10		MF0030	20
	MP10		MF0040	30

油压
夹模器系统

油压夹模器

油压单元

阀单元

气阀单元

操作·控制单元

自动接头

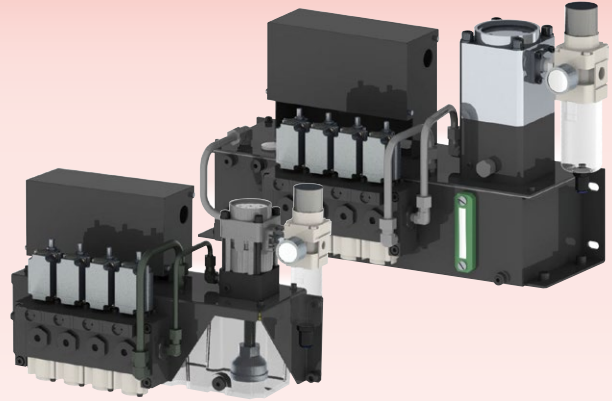
注意事项·其他

Hydraulic unit

油压单元

Model CP□M-U / CP□N-UR

Model CQ□M-U / CQ□N-UR



本产品是一款由气压驱动的油压单元。

由泵、无泄漏阀、恒压阀、压力开关、油箱构成的紧凑型油压单元。

● 适用夹模器型号

GBB

GBE

GBC

GBF

GBM

GBR

● 节能

驱动泵的运行（消耗压缩空气）仅限于升压过程中，升压结束后，气压和油压趋于平衡，泵即停止运行。升压结束后的耗气量为零。

● 由无泄漏阀保持油压

内置无泄漏阀（BA 阀），即使因停电等原因而无法供气，也能保持油压，防止模具落下。

● 油压上升时的压力保障

※ 仅限于选择附带恒压阀时。

即使注塑机在运转中发生夹模器回路内油压上升，恒压阀（BR 阀）能使压力始终保持为设定压力：25 MPa。

● 油压下降时的压力补给

如果因油温下降等而导致回路内的油压下降，泵能自发的立即驱动，补给油压。因此，能使夹紧能力始终保持一致。

● 丰富的产品阵容

本公司备有油箱：5 l、10 l 2 种规格，泵：4 种规格。

用户可根据夹模器系统，选用最适合的油压单元。

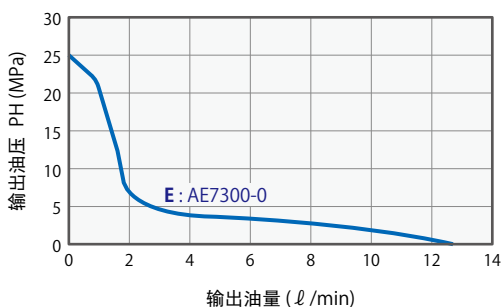
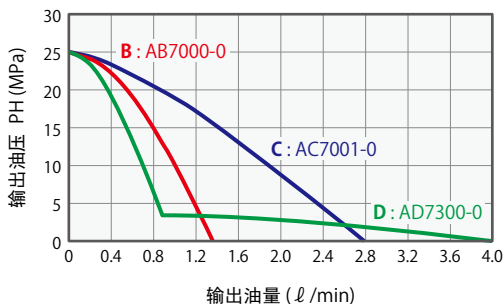
规格

型号		CPBM000	CPBN000	CPDM000	CPDN000	CPCM000	CPCN000	CPEM000	CPEN000	CQCM000	CQCN000	CQEM000	CQEN000	
常用油压	MPa	25												
耐压	MPa	37												
油箱容积	ℓ	5 ℓ (实际使用量 3.7 ℓ : H.L.5 ℓ -L.L.1.3 ℓ)									10 ℓ (实际使用量 7 ℓ : H.L.10 ℓ -L.L.3 ℓ)			
使用温度	℃	0 ~ 70												
使用频率		20次 / 1日以下 升压时间: 2.5分 / 次以下												
主选配置设备	泵	型号	AB7000-0		AD7300-0		AC7001-0		AE7300-0		AC7001-0		AE7300-0	
		设定输出油压 MPa	25	22.5	25	22.5	25	22.5	25	22.5	25	22.5	25	22.5
		无载荷时的输出油量 ℓ/min	1.36	1.32	4.00	3.74	2.79	2.70	12.7	12.5	2.79	2.70	12.7	12.5
		设定气压 MPa	0.45	0.41	0.45	0.41	0.47	0.43	0.47	0.43	0.47	0.43	0.47	0.43
	吸油过滤器	型号	JF1030		JF1030		JF1030		JF1040		JF1030		JF1040	
		过滤粒度	174 μm (100目)											
	无泄漏阀	型号	BA5011-0	BA5R11-0	BA5011-0	BA5R11-0	BA5011-0	BA5R11-0	BA5011-0	BA5R11-0	BA5001-0	BA5R01-0	BA5001-0	BA5R01-0
	压力开关 (R: 正常升压确认)	型号	JBA2700-0G											
		设定压力(正常升压确认) MPa	INC. 17.6											
	压力开关 (S: 异常高压确认)	型号	JBA3800-0GD											
		设定压力(正常升压确认) MPa	INC. 17.6											
设定压力(异常高压确认) MPa		INC. 28.4												
恒压阀	型号	-	BR5N11-0	-	BR5N11-0	-	BR5N11-0	-	BR5N11-0	-	BR5N11-0	-	BR5N11-0	
	设定压力 MPa	-	25 ⁺² ₀	-	25 ⁺² ₀	-	25 ⁺² ₀	-	25 ⁺² ₀	-	25 ⁺² ₀	-	25 ⁺² ₀	

注意事项

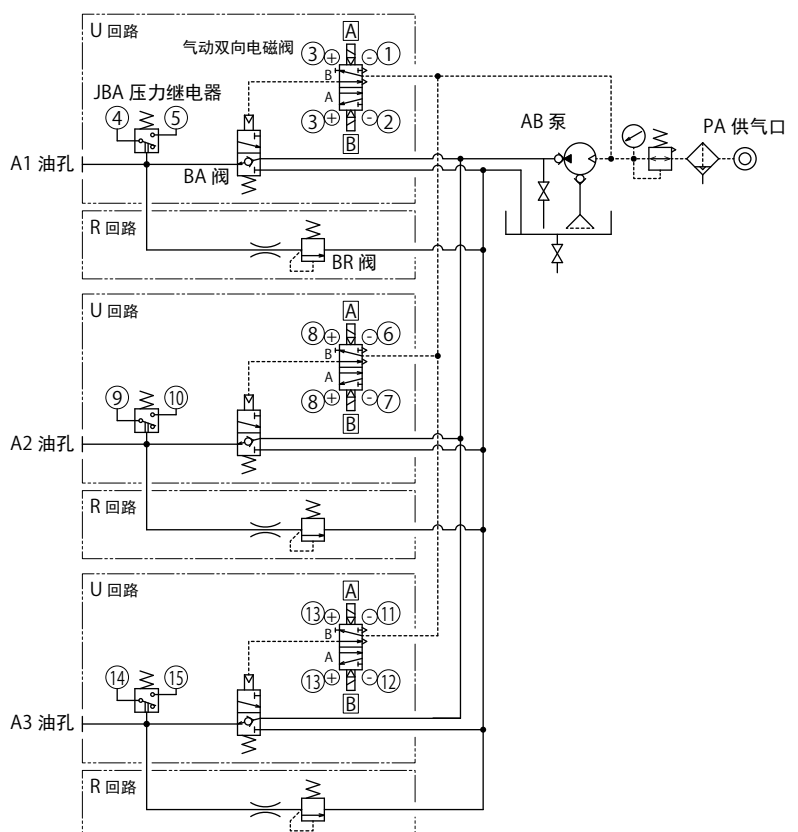
1. 如果所使用液压油的粘度高于液压油一览表(相对于ISO-VG-32的普通液压油)所示的液压油, 动作时间延长。
2. 在低温环境下使用时, 液压油的粘度会增大, 导致动作时间延长。
3. 在油压回路中安装液压表时, 为防止因脉动损坏液压表, 请安装调节器或者使用注油(甘油)压力表。
4. 为便于对泵进行维修保养, 安装时应使液压单元上方留有一定空间。

泵性能曲线



回路符号

表示 CPBN0□0-3UR-5A 的回路符号。

油压
夹模器系统

油压夹模器

油压单元

阀单元

气阀单元

操作·控制单元

自动接头

注意事项·其他

 GBB/GBE/GBC/GBF/
GBM/GBR夹模器用

CP□ / CQ□

GWA/GLA夹模器用

CP□ / CQ□

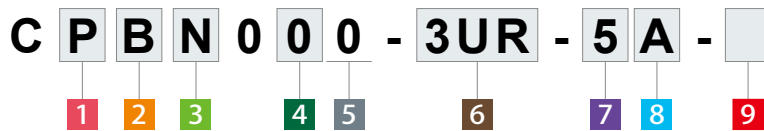
油压单元
安装用支架

CPS□ / CQSV

增压式油压单元

CJB

● 型号表示



1 单元型号

- P : 小·中型夹模器用 (5 ℓ 油箱)
- Q : 大型夹模器用 (10 ℓ 油箱)

注意事项

1. 关于选用Q: 大型夹模器用 (10 ℓ 油箱)单元, 可搭载的泵型号, 仅限于选项 2 中, 泵型号为 C: AC泵、E: AE泵。

2 泵型号

- B : AB泵
- D : AD泵
- C : AC泵
- E : AE泵

注意事项

1. 关于B: AB泵、D: AD泵, 只可选择选项 1 中, 单元型号为 P: 小·中型夹模器用 (5 ℓ 油箱)。

3 压力代码

- M : 常用油压25 MPa、压力继电器设定压力 INC. 17.6 MPa
- N : 常用油压25 MPa、压力继电器设定压力 INC. 17.6 MPa、附带恒压阀

4 流体代码

- 0 : 普通液液压油
- G : 水-煤油(油箱是铁制的。)
- S : 硅油
- F : 脂肪酸酯

5 设计编号

- 0 : 是指产品的版本信息。

6 回路符号 (以回路数+回路符号表示。)

- U : 夹模器用 双向电磁阀式样
- R : 附带恒压阀^{※1}
- S : 附带恒压阀 (正常升压确认 + 异常高压确认)^{※1※2}

注意事项

- ※1. 使用高温规格的油压夹模器, 以及在温度变化很大的环境下使用时, 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。
- ※2. 回路符号S时, 对应YM操作面板/控制箱的选配项, 需选择Y时才能使用。
- 1. 附带恒压阀时, 选项 3 压力代码为“N”。

7 控制电压

- 1 : AC100V (50/60Hz)
- 2 : AC200V (50/60Hz)
- 3 : AC110V (50/60Hz)
- 4 : AC220V (50/60Hz)
- 5 : DC24V

8 公共线 (7 控制电压 5: 仅在选择DC24V时)

- A : + 公共线为正 (标准)
- B : - 公共线为负

9 选配部件

无符号: 标准

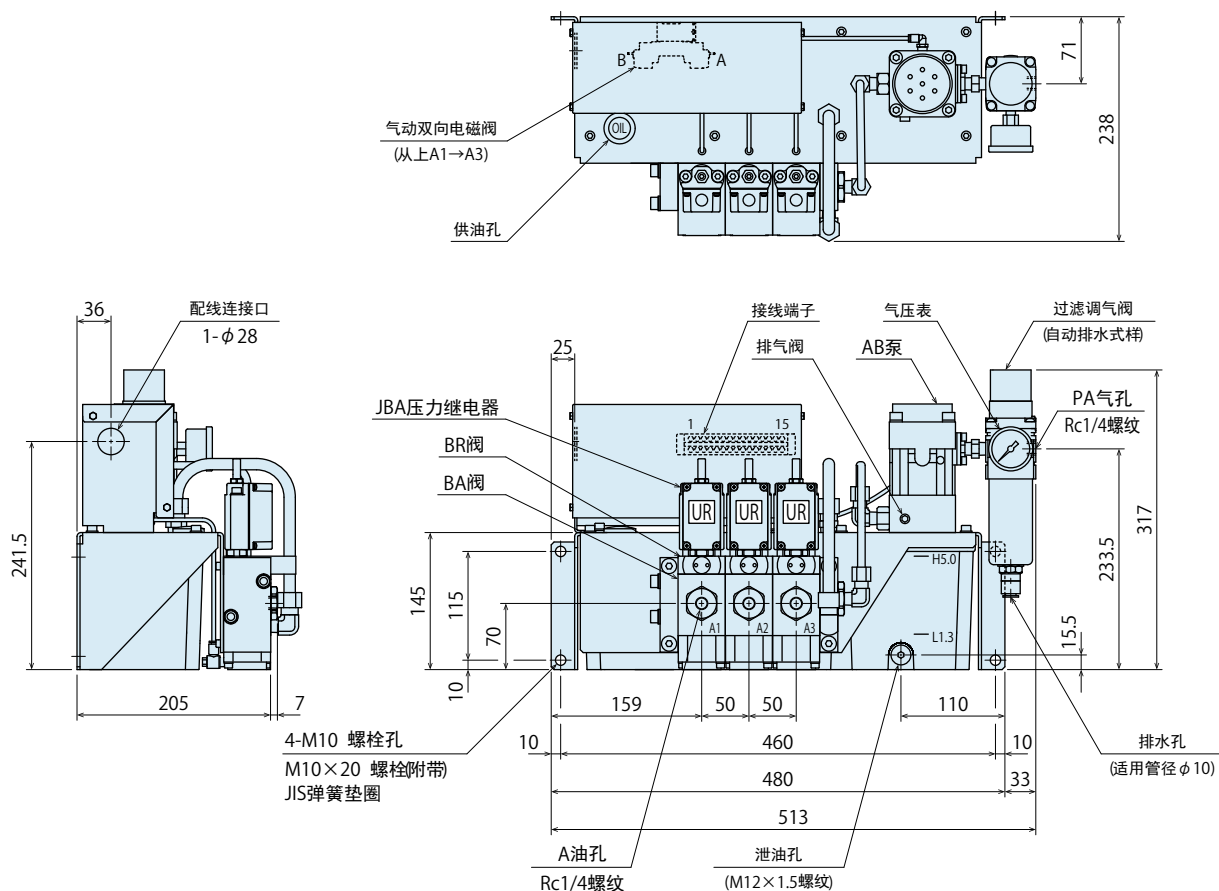
- D0 : 数显压力传感器(PNP)(仅DC24V)
- D1 : 数显压力传感器(NPN)(仅DC24V)
- E : 无调气阀
- F : 手动排水式样过滤调气阀
- G : 附带主压表
- H : 附带左侧配管座
- J : 附带简易调气阀
- K0 : 各回路附带压力表 (无主压表)
- K1 : 各回路附带颜色标记压力表 (无主压表)
- KG0 : 各回路附带压力表 (附带主压表)
- KG1 : 各回路附带颜色标记压力表 (附带主压表)
- L : 附带压力继电器指示灯
- N : 配管口NPT螺纹, 压力表PSI/MPa并记^{※3}
- P : 压力表PSI/MPa并记
- Q0 : 设有液位开关 (油面降低时ON)
- Q1 : 设有液位开关 (油面降低时OFF)
- T : 铁制油箱 (只可选择CP□□: 5 ℓ 油箱)^{※4}

注意事项

- ※3. 选择 9 选项中N: 配管口NPT螺纹时, 规格说明书以及其他资料的各个尺寸均以in (英寸)标记。
- ※4. CQ□□: 10 ℓ 油箱, 标准型为铁制油箱。
- 1. 有关选配的规格和外形尺寸等详情, 请另行询问。
- 2. 5回路以及6回路的外形尺寸不同, 请另行索取规格说明书。

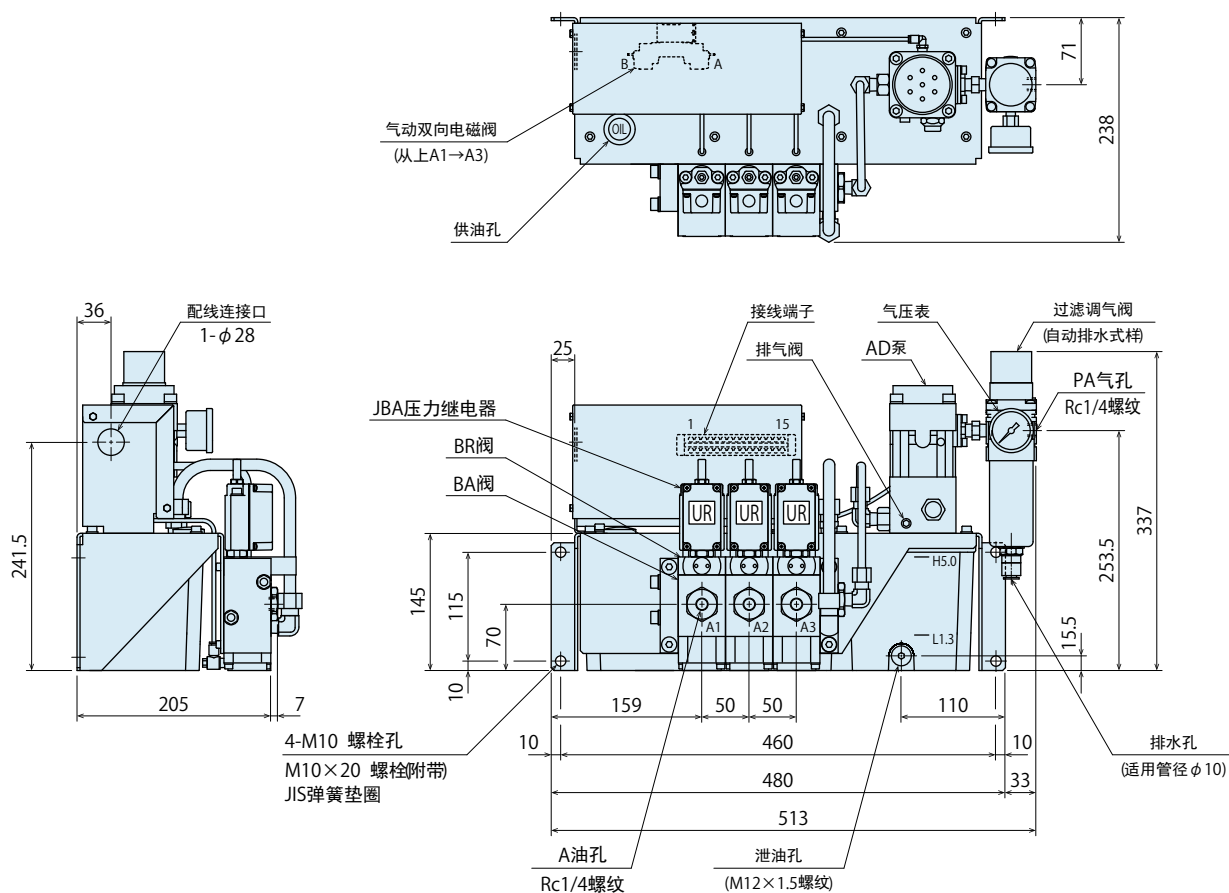
● 外形尺寸：CPB

※ 本图表示CPBN000-3UR的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。



● 外形尺寸：CPD

※ 本图表示CPDN000-3UR的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。

油压
夹模器系统

油压夹模器

油压单元

阀单元

气阀单元

操作·控制单元

自动接头

注意事项·其他

GBB/GBE/GBC/GBF/
GBM/GBR夹模器用

CP□ / CQ□

GWA/GLA夹模器用

CP□ / CQ□

油压单元
安装用支架

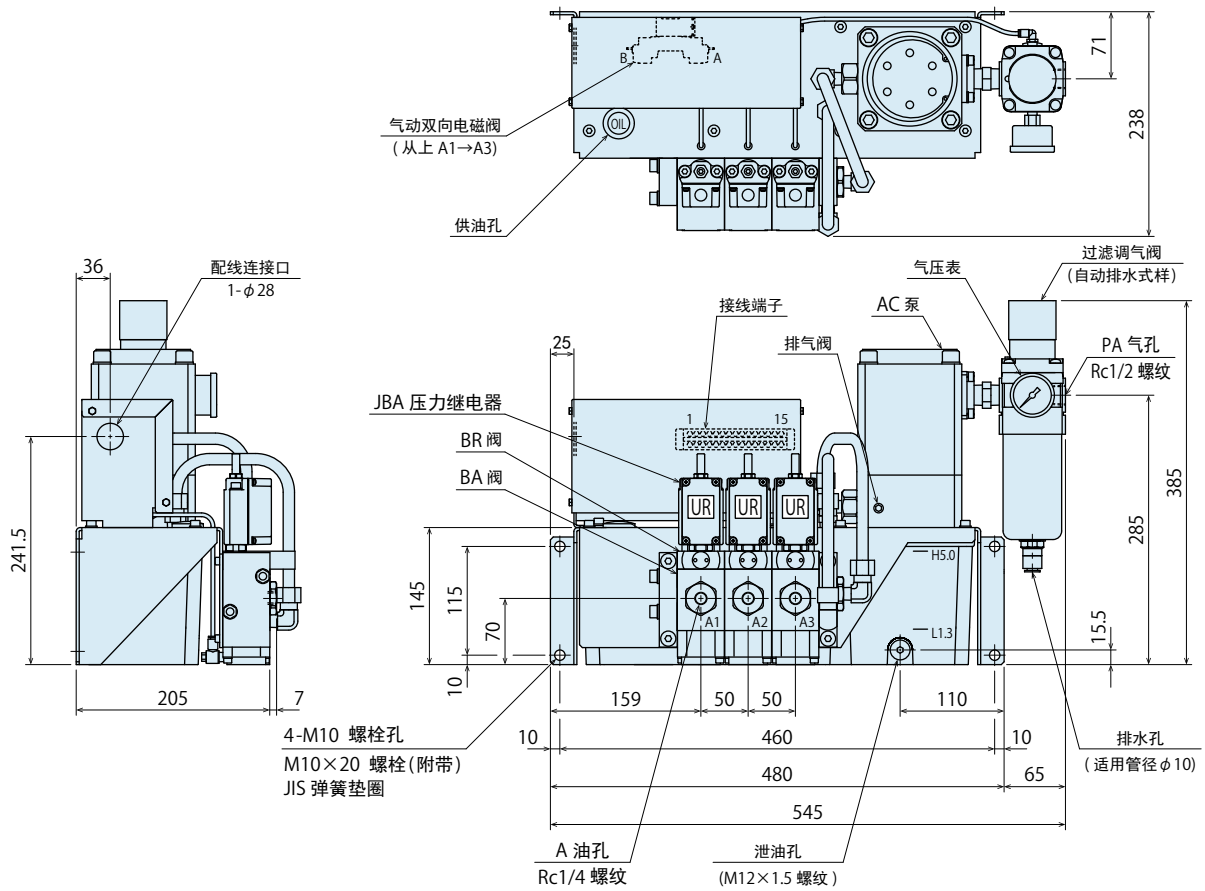
CPS□ / CQSV

增压式油压单元

CJB

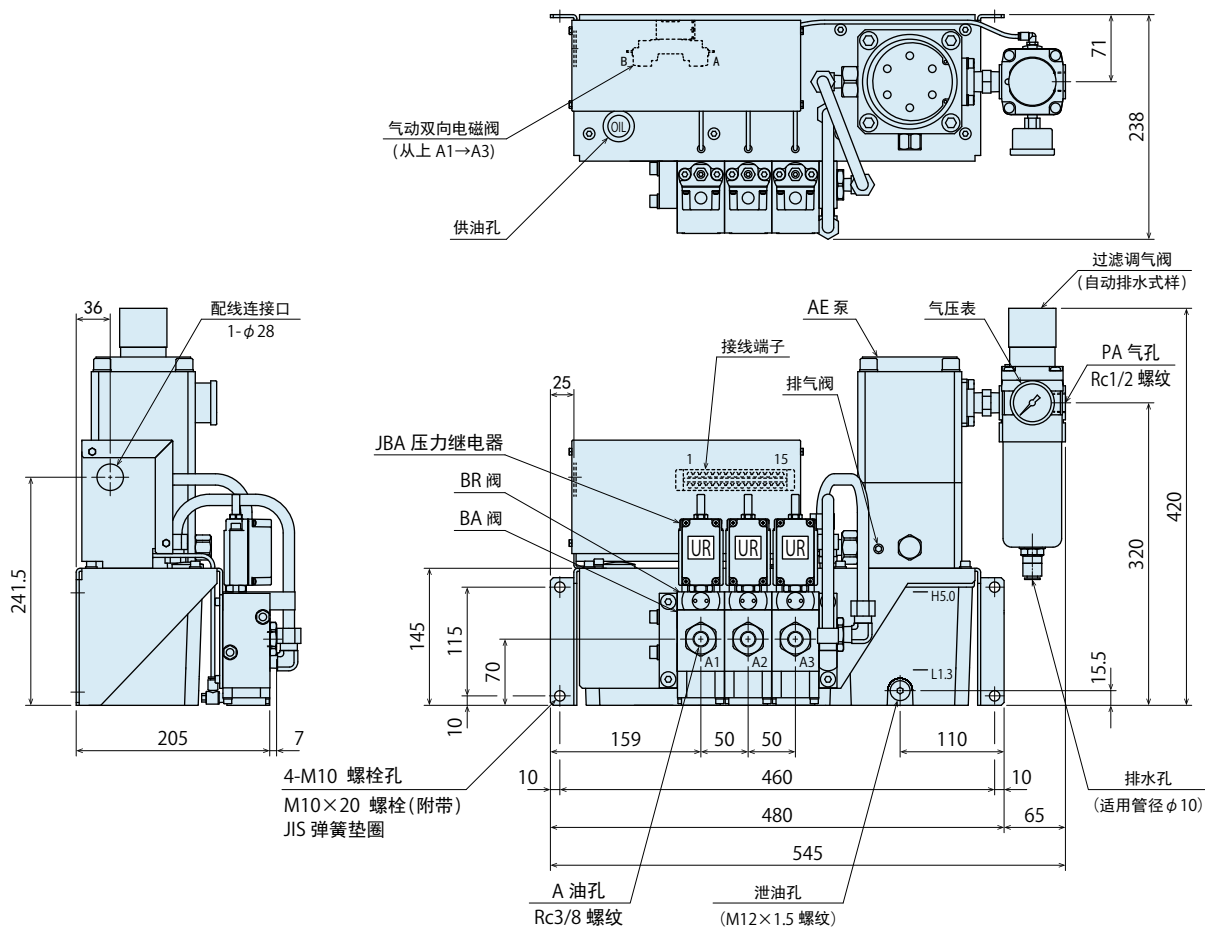
● 外形尺寸：CPC

※ 本图表示 CPCN000-3UR 的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。



● 外形尺寸：CPE

※ 本图表示 CPEN000-3UR 的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。

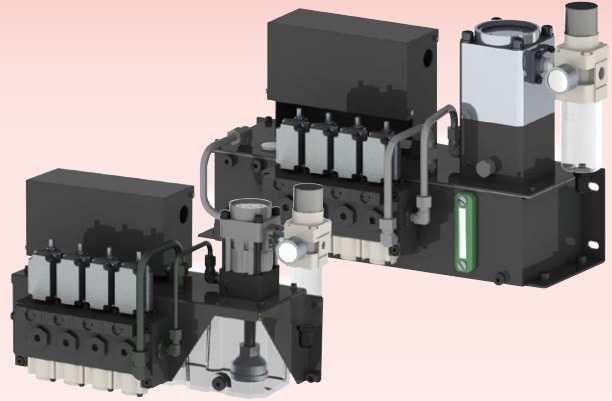


Hydraulic unit

油压单元

Model CP□K-PP / CP□L-PPR

Model CQ□K-PP / CQ□L-PPR



本产品是一款由气压驱动的油压单元。

由泵、无泄漏阀、恒压阀、压力继电器、油箱构成的紧凑型油压单元。

● 适用夹模器型号

GWA

GLA

● 节能

驱动泵的运行（消耗压缩空气）仅限于升压过程中，升压结束后，气压和油压趋于平衡，泵即停止运行。升压结束后的耗气量为零。

● 由无泄漏阀保持油压

内置无泄漏阀（BA 阀），即使因停电等原因而无法供气，也能保持油压，防止模具落下。

● 油压上升时压力保障

※ 仅限于选择附带恒压阀时。

即使注塑机在运转中发生夹模器回路内油压上升，恒压阀（BR 阀）能使压力始终保持设定压力：14MPa。

● 液压下降时的压力补给

如果因油温下降等而导致回路内的油压下降，泵能自发立即驱动，补给油压。因此，能使夹紧能力始终保持一致。

● 丰富的产品阵容

本公司备有油箱：5ℓ、10ℓ 2 种规格，泵：4 种规格。
用户可根据夹模器系统，选用最适合的油压单元。

规格

型号	CPBK000	CPBL000	CPDK000	CPDL000	CPCK000	CPCL000	CPEK000	CPEL000	CQCK000	CQCL000	CQEK000	CQEL000		
常用油压	MPa 14													
耐压	MPa 21													
油箱容积	ℓ 5ℓ (实际使用量 3.7ℓ : H.L.5ℓ -L.L.1.3ℓ)									10ℓ (实际使用量 7ℓ : H.L.10ℓ -L.L.3ℓ)				
使用温度	℃ 0 ~ 70													
使用频率	20次/1日以下 升压时间: 2.5分/次以下													
主要配置设备	泵	型号	AB6000-0		AD6300-0		AC6001-0		AE6300-0		AC6001-0		AE6300-0	
	设定输出油压	MPa	14	12.7	14	12.7	14	12.7	14	12.7	14	12.7	14	12.7
	无载荷时的输出油量	ℓ/min	1.80	1.76	4.20	3.95	4.52	4.47	12.7	12.5	4.52	4.47	12.7	12.5
	设定气压	MPa	0.41	0.37	0.41	0.37	0.43	0.41	0.43	0.41	0.43	0.41	0.43	0.41
	空气消耗量	m ³ (normal)/min	max. 0.4		max. 0.4		max. 1.0		max. 1.0		max. 1.0		max. 1.0	
	吸油过滤器	型号	JF1030		JF1030		JF1030		JF1040		JF1030		JF1040	
	过滤粒度	174μm (100目)												
	无泄漏阀	型号	BA5011-0	BA5011-0 BA5R11-0	BA5011-0	BA5011-0 BA5R11-0	BA5011-0	BA5011-0 BA5R11-0	BA5011-0 -Z00101 BA5R11-0 -Z00102	BA5001-0	BA5001-0 BA5R01-0	BA5001-0 -Z00107	BA5001-0 -Z00108	
	压力继电器 (夹模器用)	型号	JBA2700-0G											
	启动压力/设定压力	MPa	INC. 9.8											
	恒压阀	型号	-	BR5L11-0	-	BR5L11-0	-	BR5L11-0	-	BR5L11-0	-	BR5L11-0	-	BR5L11-0
	设定压力	MPa	-	14 ^{+1.7} ₀	-	14 ^{+1.7} ₀	-	14 ^{+1.7} ₀	-	14 ^{+1.7} ₀	-	14 ^{+1.7} ₀	-	14 ^{+1.7} ₀

油压
夹模器系统

油压夹模器

油压单元

阀单元

气阀单元

操作·控制单元

自动接头

注意事项·其他

GBB/GBE/GBC/GBF/
GBM/GBR夹模器用

CP□ / CQ□

GWA/GLA夹模器用

CP□ / CQ□

油压单元
安装用支架

CP5□ / CQS□

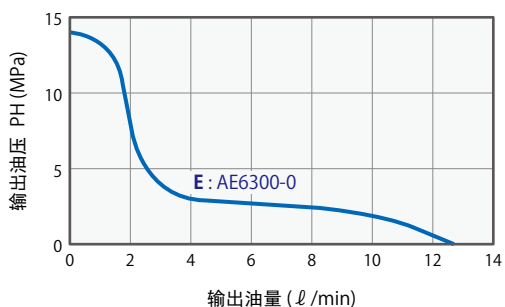
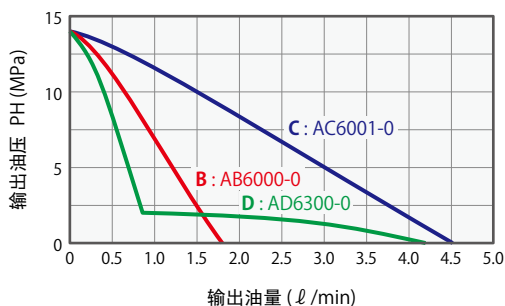
增压式油压单元

CJB

注意事项

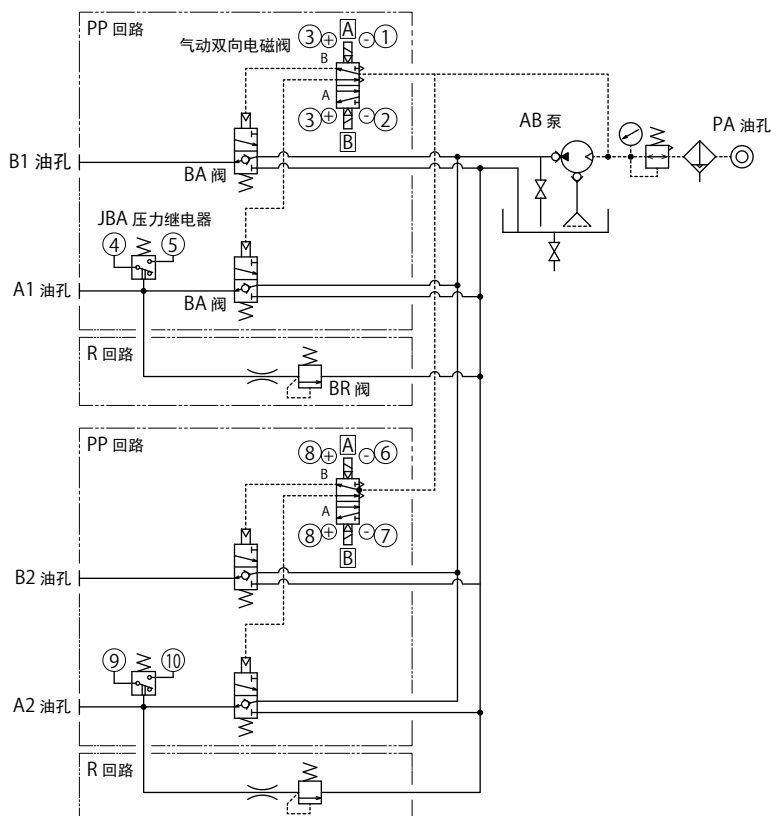
1. 如果所使用液压油的粘度高于液压油一览表（相对于 ISO-VG-32 的普通液压油）所示的液压油，动作时间延长。
2. 在低温环境下使用时，液压油的粘度会增大，导致夹紧动作时间延长。
3. 在油压回路中安装液压表时，为防止因脉动损坏液压表，请安装调节器，或者使用注油（甘油）压力表。
4. 为便于对泵进行维修保养，安装时应使液压单元上方留有一定空间。

泵性能曲线

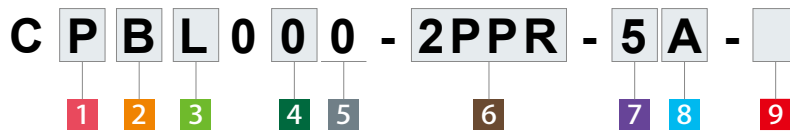


回路符号

表示 CPBL0□0-2PPR-5A 的回路符号。



● 型号表示



1 单元型号

- P : 小·中型夹模器用 (5 l 油箱)
- Q : 大型夹模器用 (10 l 油箱)

注意事项

- 关于选用Q: 大型夹模器用 (10 l 油箱)单元, 可搭载的泵型号, 仅限于选项2中, 泵型号为C: AC泵、E: AE泵。

2 泵型号

- B : AB泵
- D : AD泵
- C : AC泵
- E : AE泵

注意事项

- 关于B: AB泵、D: AD泵, 只可选择选项1中, 单元型号为P: 小·中型夹模器用 (5 l 油箱)。

3 泵压力代码

- K : 常用油压14MPa、压力继电器设定压力INC. 9.8MPa
- L : 常用油压14MPa、压力继电器设定压力INC. 9.8MPa、附带恒压阀

4 流体代码

- 0 : 普通液压油
- G : 水-煤油(油箱是铁制的。)
- S : 硅油
- F : 脂肪酸酯

9 选配部件

无符号: 标准

- D0 : 数显压力传感器(PNP)(仅DC24V)
- D1 : 数显压力传感器(NPN)(仅DC24V)
- E : 无调气阀
- F : 手动排水式样过滤调气阀
- G : 附带主压力表
- H : 附带左侧配管座
- J : 附带简易调气阀
- K0 : 各回路附带压力表(无主压表)
- K1 : 各回路附带颜色标记压力表(无主压表)
- KG0 : 各回路附带压力表(附带主压表)
- KG1 : 各回路附带颜色标记压力表(附带主压表)
- L : 附带压力继电器指示灯
- N : 配管口NPT螺纹, 压力表PSI/MPa并记^{※2}
- P : 压力表PSI/MPa并记
- Q0 : 设有液位开关(油面降低时ON)
- Q1 : 设有液位开关(油面降低时OFF)
- T : 铁制油箱(只可选择CP□□:5 l 油箱)^{※3}

5 设计编号

- 0 : 是指产品的版本信息。

6 回路符号 (以回路数+回路符号表示。)

- PP : 夹模器用 双向电磁阀式样
- R : 附带恒压阀^{※1}

注意事项

- 使用高温规格的油压夹模器, 以及在温度变化很大的环境下使用时, 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。
- 附带恒压阀时, 选项3压力代码为“L”。

7 控制电压

- 1 : AC100V (50/60Hz)
- 2 : AC200V (50/60Hz)
- 3 : AC110V (50/60Hz)
- 4 : AC220V (50/60Hz)
- 5 : DC24V

注意事项

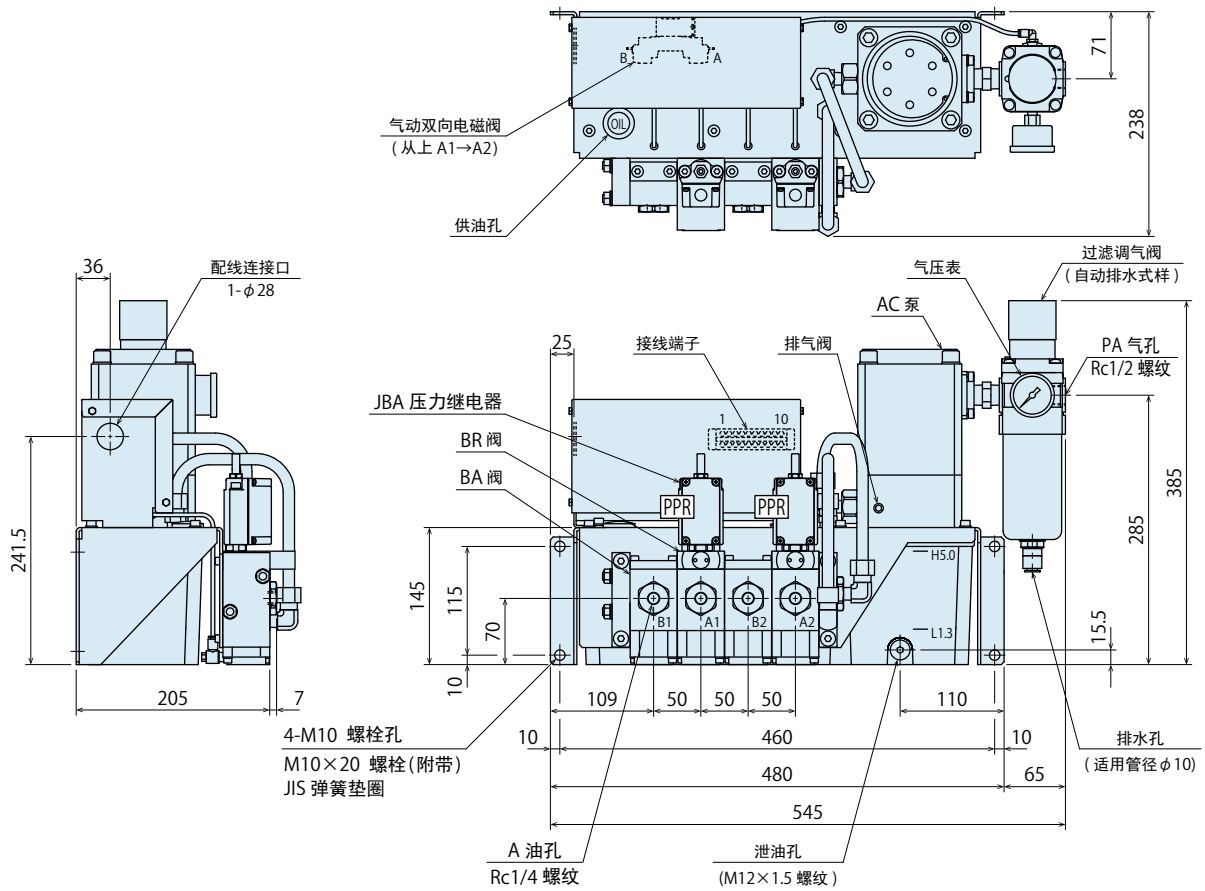
- 选择9选项中N: 配管口NPT螺纹时, 规格说明书以及其他资料的各个尺寸均以in(英寸)标记。
- CQ□□: 10 l 油箱, 标准型为铁制油箱。
- 有关选配的规格和外形尺寸等详情, 请另行询问。
- 5回路以及6回路的外形尺寸不同, 请另行索取规格说明书。

8 公共线 (7 控制电压 5: 仅在选择DC24V时)

- A : + 公共线为正(标准)
- B : - 公共线为负

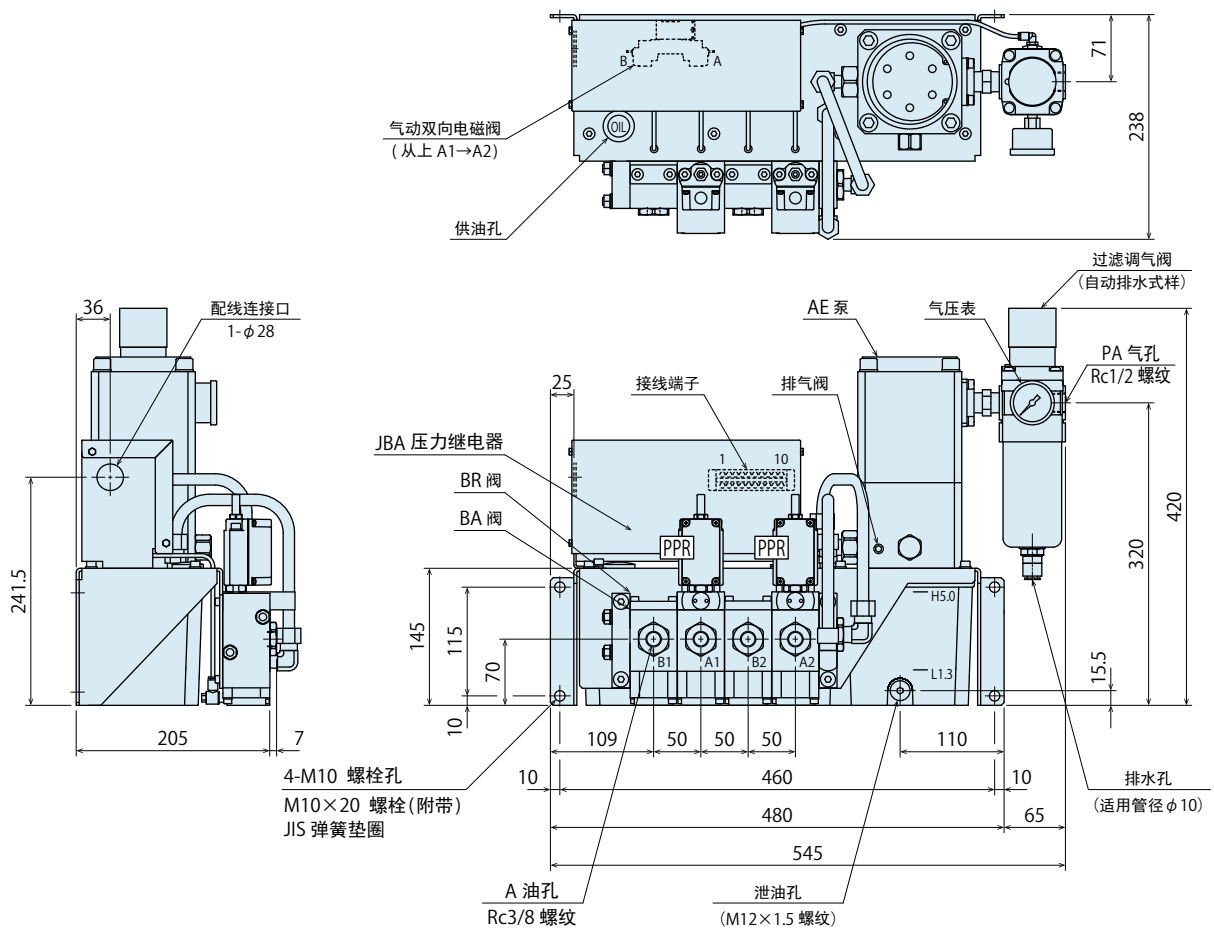
● 外形尺寸：CPC

※ 本图表示 CPCL000-2PPR 的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。

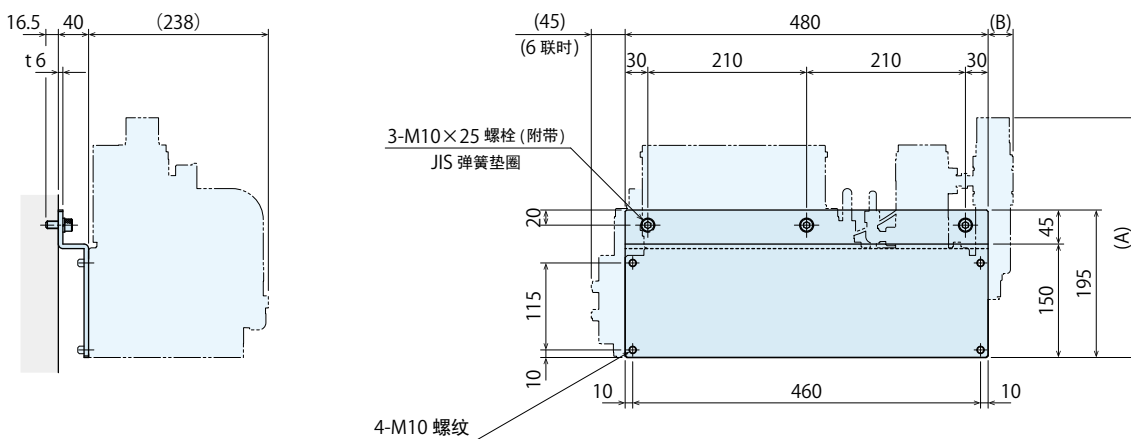


● 外形尺寸：CPE

※ 本图表示 CPEL000-2PPR 的标准型。
有关选项的外形尺寸等详情，请另行询问。



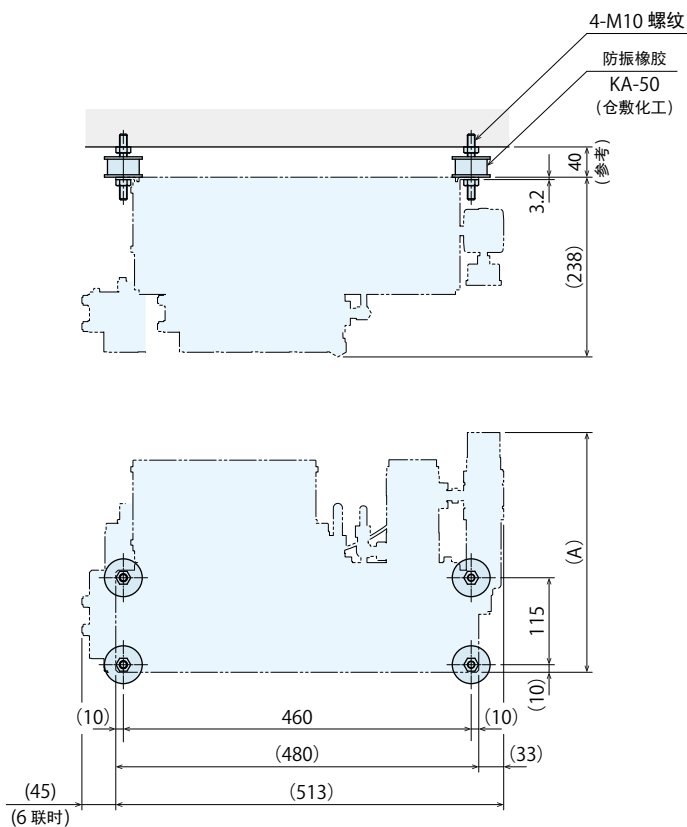
● 外形尺寸：CPSH000 (壁挂式)



(mm)

油压单元型号	尺寸 A	尺寸 B
CPB	317	33
CPD	337	33
CPC	385	65
CPE	420	65

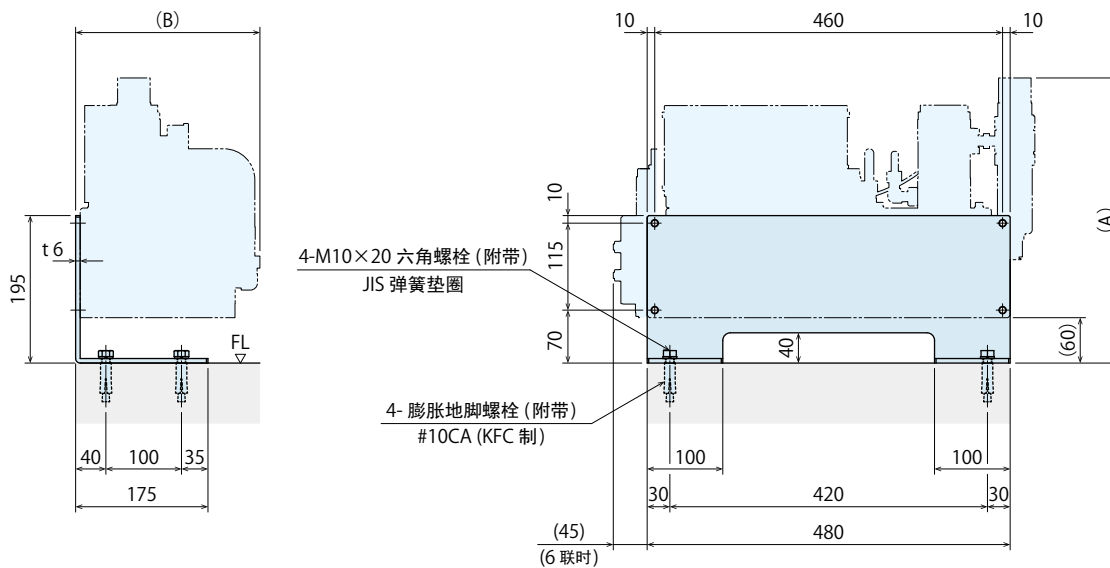
● 外形尺寸：CPSR000 (防振橡胶型)



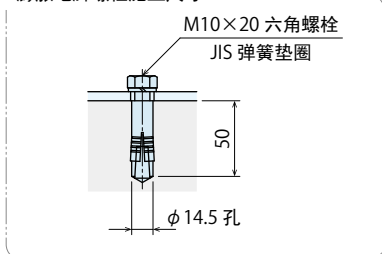
(mm)

油压单元型号	尺寸 A
CPB	317
CPD	337
CPC	385
CPE	420

● 外形尺寸：CPSV000 (地面安装型)



膨胀地脚螺栓施工尺寸



油压单元型号	尺寸 A	尺寸 B
CPB	377	244
CPD	397	244
CPC	445	244
CPE	480	244

- 油压夹模器系统
- 油压夹模器
- 油压单元
- 阀单元
- 气阀单元
- 操作·控制单元
- 自动接头
- 注意事项·其他

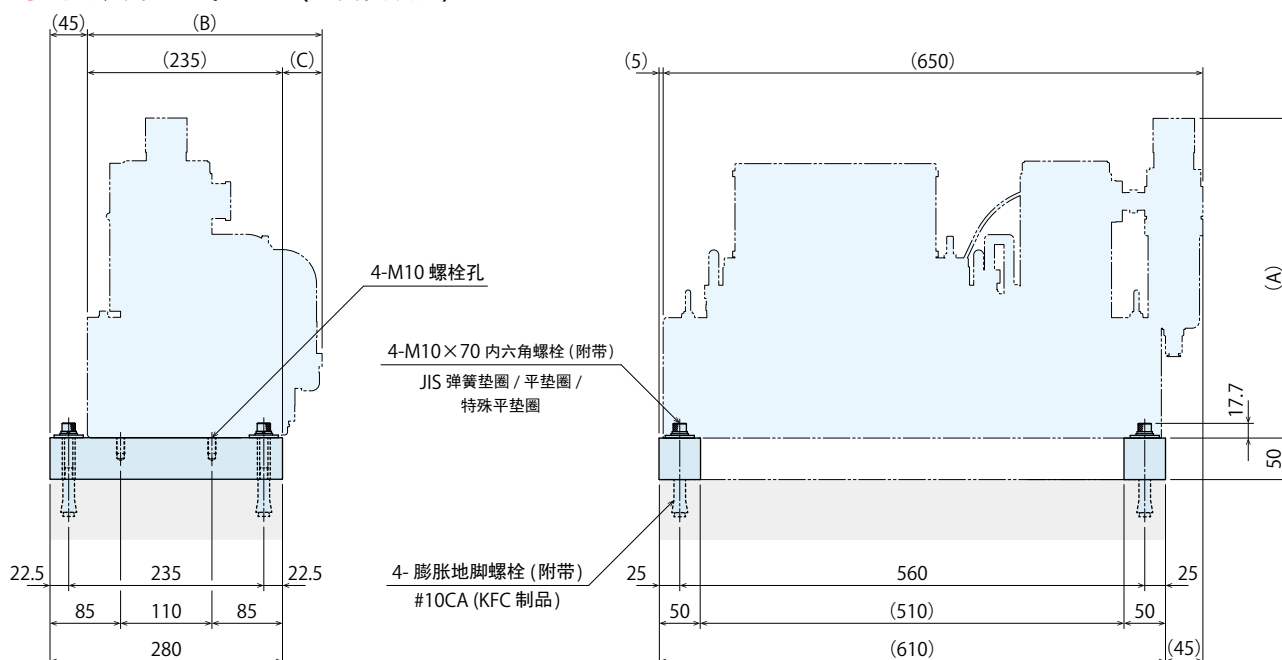
GBB/GBE/GBC/GBF/
GBM/GBR夹模器用
CP□ / CQ□

GWA/GLA夹模器用
CP□ / CQ□

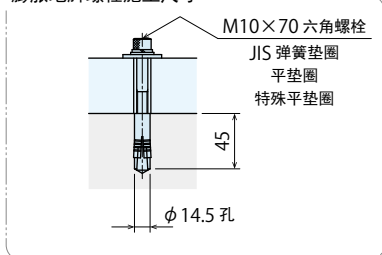
油压单元
安装用支架
CPS□ / CQSV

增压式油压单元
CJB

● 外形尺寸：CQSV000 (地面安装型)



膨胀地脚螺栓施工尺寸



油压单元型号	尺寸 A	尺寸 B	尺寸 C
CQC	385	283	48
CQE	420	283	48

● 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。
- 【GBB/GBC/GBE/GBF/GBM/GBR 时】
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，模具倾倒是掉落引发人身安全事故。
需减小夹紧力时，可降低使用油压。
【GWA/GLA 时】
请常时供给 14MPa 的油压。
在使用注塑机的油压源时，如果油压有变动，在开模时，必须给夹模器提供 14MPa 的油压。
如果不提供 14MPa 的油压，就不能满足夹模器的规格值，以至于成为模具翻倒或落下而造成人身事故的原因。
严禁在超出可使用压力以上的条件下使用。
否则会导致夹模器破损，模具翻转或掉落，造成人身伤害事故。
- 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

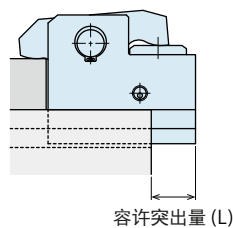
- 【GBB/GBC/GBE/GBF/GBM/GBR 时】
请确认模具夹紧部的厚度。
【GWA/GLA 时】
模具夹紧部位厚度控制在 $h \pm 0.5 \text{ mm}$ 。
- 若使用超出上述规格的模具，会导致夹模器无法正常夹紧，模具翻转或掉落，造成人身伤害事故。

3) 请确认 T 形槽尺寸。

- 【GBB/GBC/GBE/GBF/GLA 时】
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，将导致模具翻倒或掉落而造成人身事故。

4) 夹紧时容许突出量

- 【GBB/GBC/GBE/GBF/GWA/GLA 时】
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，模具倾倒是掉落等造成人身安全事故和模具破损。

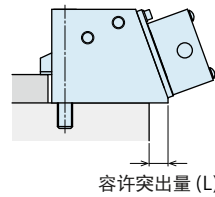


容许突出量

型号	L (mm)
GBB0100/GBC0100	17.5
GBB0160/GBC0160	21
GBB0250/GBC0250/GBE0250/GBF0250	25
GBB0400/GBC0400/GBE0400/GBF0400	32
GBB0630/GBC0630/GBE0630/GBF0630	39
GBB1000/GBC1000/GBE1000/GBF1000	45
GBB1600/GBC1600/GBE1600/GBF1600	57
GBB2500/GBC2500/GBE2500/GBF2500	69.5
GBB4000/GBC4000/GBE4000/GBF4000	0
GBB5000/GBC5000/GBE5000/GBF5000	0

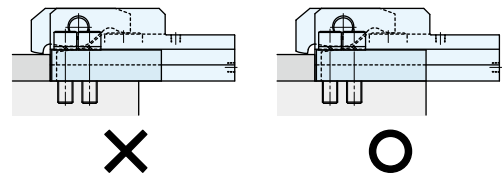
容许突出量

型号	L (mm)
GWA0100/GLA0100	35
GWA0160/GLA0160	38
GWA0250/GLA0250	23
GWA0400/GLA0400	62
GWA0630/GLA0630	65
GWA1000/GLA1000	35
GWA1600/GLA1600	0
GWA2500/GLA2500	0
GWA4000/GLA4000	0
GWA5000/GLA5000	0



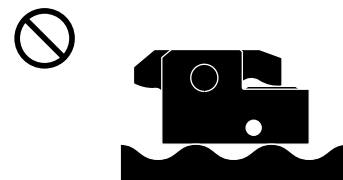
5) 请注意夹模器的安装位置。

- 【GBM/GBR 时】
请不要在夹模器安装块超出安装面的状态下使用。
会使夹模器承受畸形力而造成变形或脱落，导致模具翻倒和掉落而造成人身事故。



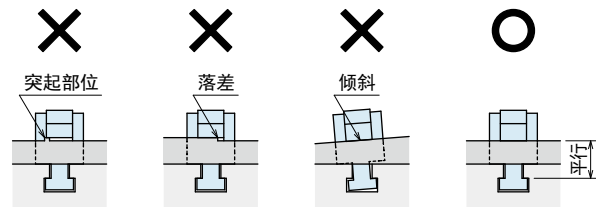
6) 夹模器的滑动面的表面必须平滑 (应无凹凸)。

- 【GBB/GBC/GBE/GBF/GBM/GBR/GLA 时】
假如滑动行程面不平滑，夹模器就无法实现滑动动作。



7) 模具夹紧面

- 【GBB/GBC/GBE/GBF/GBM/GBR 时】
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。

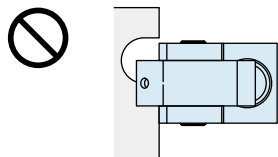


● 【GWA/GLA 时】

- 模具的夹紧位置表面必须与注塑机盘面平行
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，造成夹模器本体及夹头的变形，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。

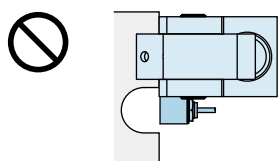
8) 模具的夹紧部分不能存在 U 槽等其他缺口或者是段差。

- 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, 请与我司联系。



9) 需要连接确认模具近开关的, 模具背板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。



10) 请确认夹模器能否顺畅地前进·后退。

- 【GBE/GBF/GBR/GLA 时】
 - ① 请向滑动用气缸供给 0.4MPa 以上的供给气压。
 - ② 请使用速度控制器将夹模器的全行程移动速度调整在 1 ~ 2 秒。
 - ③ 前进端确认开关采用接近开关, 所以, 与前进端确认开关相接触的模具面应无 U 形槽。
 - ④ 夹模器的滑动面的表面必须平滑 (应无凹凸)。

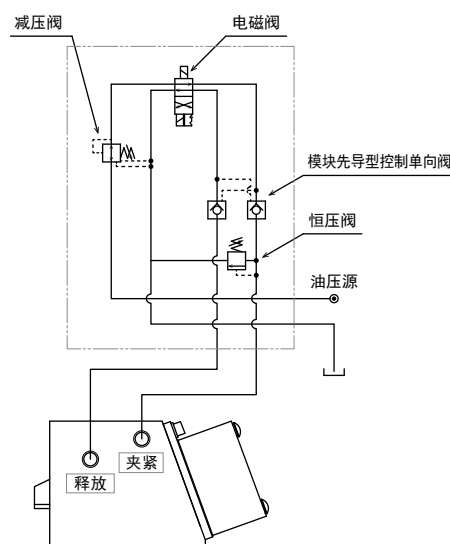
11) 请安排与注塑机的安全联锁

- 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) 油压回路设计上的注意事项

- 【GWA/GLA 时】
在设计油压回路时, 必须在回路中设置止逆阀。
夹模器处于夹紧状态时, 夹模器回路的油温的上升将引起夹模器回路油压超过规格油压, 请设置保压阀。否则, 将由于夹模器的破损导致模具翻倒或落下而造成人身事故。

【参考回路图】



13) 电磁切换阀的控制上的注意事项

- 【GWA/GLA 时】
控制电磁切换阀时, 必须使电磁切换阀处于一直通电状态。
如果不一直通电, 电磁切换阀可能因意想不到的原因而切换, 将导致模具翻倒或落下而造成人身事故。

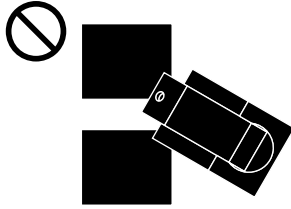
14) 关于夹模器的控制

- 【GWA/GLA 时】
夹模器在夹紧与放松到位处设有机械触点式的微动开关。在注塑机生产当中; 有时会因为轻微的振动而造成触点短暂的开路。建议在控制程序上设 OFF 延迟器来防止误判动作。

● 注意事项

● 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。
【GBB/GBC/GBE/GBF/GLA 时】
- 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, 请必须根据“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) 请使用洁净的气压。
 - 如使用不够洁净的气压时, 可能将造成零件的生锈, 或污染而导致动作不良的现象。请于气压源设置空气滤清器及除湿器。
- 5) 密封胶带的缠绕方法
 - 缠绕时请留接头顶部 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。
- 6) 夹模器的安装
【GBE/GBF/GLA 时】
将夹模器本体插入 T 形槽内后, 请使用附带的内六角螺栓, 按下表规定的紧固力矩进行安装。

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
GBE/GBF025□	M5	6.3
GBE/GBF040□	M5	6.3
GBE/GBF063□	M6	10
GBE/GBF100□	M8	25
GBE/GBF160□	M10	50
GBE/GBF250□	M12	80
GBE/GBF400□	M16	200
GBE/GBF500□	M16	200

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
GLA160□	M12	80
GLA250□	M16	200
GLA400□	M20	400
GLA500□	M20	400

【GBM/GBR 时】

安装夹模器后, 请使用附带的内六角螺栓, 并按下表所示紧固力矩安装螺栓。

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
GBM/GBR025□	M12	80
GBM/GBR040□	M16	200
GBM/GBR063□	M20	400
GBM/GBR100□	M24	630
GBM/GBR160□	M30	1250

【GWA 时】

请使用附带的内六角螺栓, 并按下表所示紧固力矩安装螺栓。

型号	螺纹尺寸	紧固力矩 (N·m)
GWA010□	M8	25
GWA016□	M10	50
GWA025□	M12	80
GWA040□	M16	200
GWA063□	M20	400
GWA100□	M24	630
GWA160□	M20	400
GWA250□	M24	630
GWA400□	M30	1250 (800)
GWA500□	M33	1600 (1000)

(注) 上述紧固力矩为, 螺栓以及螺纹部处于干燥状态时的情况。
() 内记载的值, 为螺栓着座面以及螺纹部涂抹了润滑脂时的值。

- 7) 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。
- 8) 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。
- 9) 前进端确认用开关的配线
 - 配线时应保证: 夹模器前进时, 前进端确认开关的引线不会因干涉而发生断线现象。

● 液压油一览表

ISO 粘度等级 ISO-VG-32

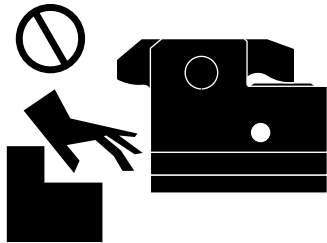
厂商名称	耐用工作油	多用途通用油
Showa Shell Sekiyu	Tellus S2 M 32	Morlina S2 B 32
Idemitsu Kosan	Daphne Hydraulic Fluid 32	Daphne Super Multi Oil 32
JX Nippon Oil & Energy	Super Hyrando 32	Super Mulpus DX 32
Cosmo Oil	Cosmo Hydro AW32	Cosmo New Mighty Super 32
ExxonMobil	Mobil DTE 24	Mobil DTE 24 Light
Matsumura Oil	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) 油压降至 0MPa 时, 请勿在夹紧组件上加压。【GWA/GLA 时】
 - 为了防止万一, 油压源发生故障。虽然供给油压减压到 0MPa 时, 通过机械自锁机构也能有保持力, 但在此状态下请不要给夹模器施加负荷。



- 5) 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。
- 6) 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。

- 7) 滑动·拆卸夹模器时必须抓住夹模器的本体。
 - 【GBB/GBC/GBM 时】
 - 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。

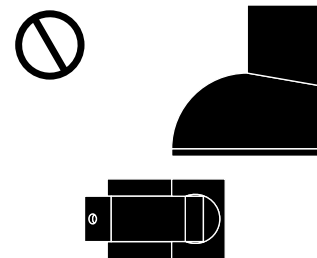


- 8) 应采取有效措施, 避免水淋、油溅。
 - 否则将造成动作不良和产品劣化, 导致发生事故。



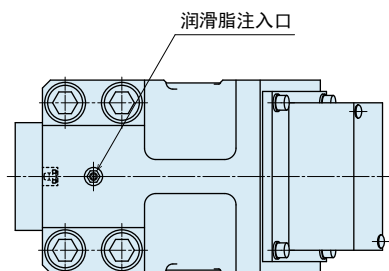
- 9) 请勿对本产品进行解体或改造。
 - 在没有向我公司许可, 确认之前, 如果自行进行拆开或改装, 我公司将不做保修, 包括保修期之内。

- 10) 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。



● 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) 定期地注入润滑脂。【GWA/GLA 时】
- 为了维持夹模器的性能，请定期（推荐 1 年 1 回左右）地将夹模器上部的润滑脂注入口的塞头拧松后，注入润滑脂。（推荐黄油：Toray Dow Corning 公司的 MOLYKOTE BR2 Plus）
特别在温度调节水频繁地飞溅到夹模器上时，容易引起释放动作的不良，推荐注入润滑脂回数在 1 回以上。



万一发生释放动作不良时，请给夹模器注入润滑脂后，在无模具的状态下，使夹模器实施 2 ~ 3 回夹紧和释放的动作后将可恢复。

- 3) 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。
- 4) 请定期确认供给油压和气压是否为规格压力值。
- 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。
(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) 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。

销售网点 Address

中国

 China 中国
 KOSMEK (CHINA) LTD.


考世美 (上海) 貿易有限公司

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 兵库县神户市西区室谷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

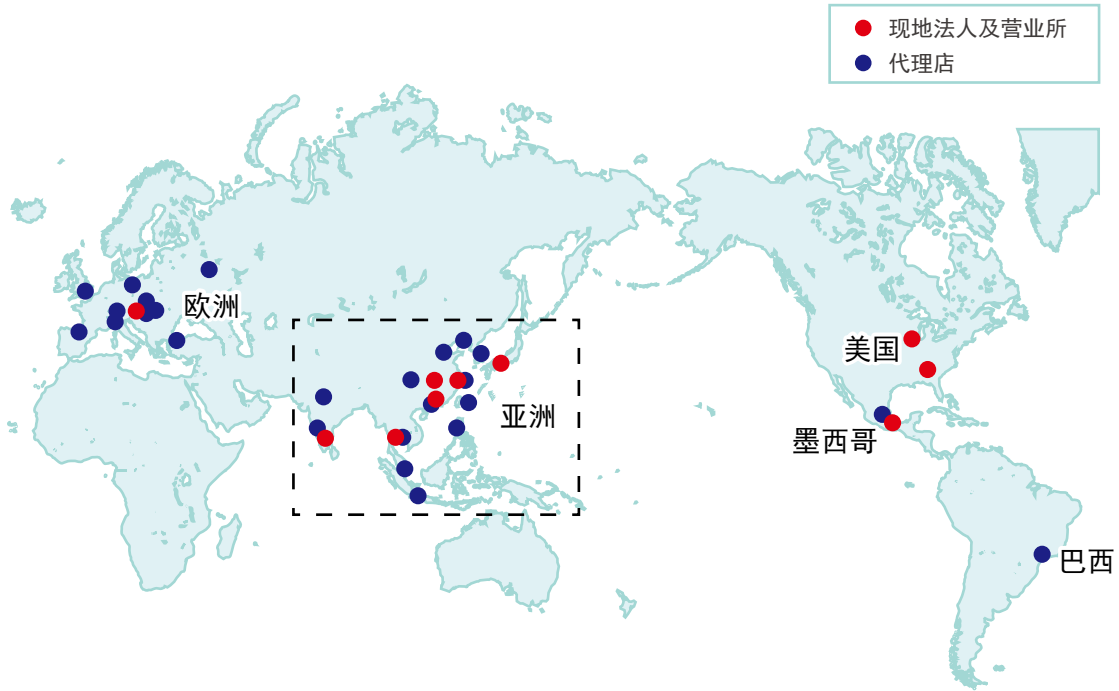
 Philippines 菲利宾 (代理商)
 G.E.T. Inc, Phil.

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

