

日本 SUSAKI (洲崎電機製作所) 快速換模系統產品型錄

—— 讓機台不停機、操作員更安全，實現高產能彈性製造

一、關於 SUSAKI: 近百年的日本職人品牌

- 創立年份: 1933 年(昭和 8 年)，擁有深厚的機械製造與自動化經驗。
- 全球實績: 海內外交付超過 2,000 台系統，服務全球約 300 家知名汽車、家電、沖壓及射出成形大廠。
- 核心理念: 堅持「完全客製化 (Order-Made)」，不套用制式標準品。將客戶的現場經驗與當地的創意技術融合，為新設機、既設機或中古機(Retrofit)量身打造高附加價值的設備。

二、導入 SUSAKI 系統的三大核心價值

1. 【工安大升級】落實職安風險評估 傳統模具多使用起重機(吊車)從上方吊掛，工安風險極高。SUSAKI 改良為「安全橫向搬送方式」，作業員無需進入機台內部或吊掛模具，顯著提升工廠的風險評估(Risk Assessment)表現。
2. 【停機極小化】迎合多品種少量生產 最快可在 3 分鐘內完成模具調換！射出機型更可結合「次模預先加熱溫調」與「集中控制系統」，模具一上機即刻生產，大幅消弭等待時間。
3. 【省人化製程】精簡人力成本 透過全自動或半自動的機構改良，大幅減少換模所需的作業人手，精簡製程、解放勞動力。

三、兩大主力換模系統產品線

1. QDC-System 沖壓用金型交換裝置

- 標準掀翻式(ハネ上げ式): 次模可在生產中預先於更換車上就位，生產結束後迅速對調。渡軌設於裝置側，充分留出前後操作空間。
- 推入式交換裝置(押し出し式): 主打極致速度，模具交換僅需 3 分鐘。
- 縱向升降式(昇降式): 利用廠房天花板上部空間進行縱向換模，比傳統水平換模車省下約 50% 地面空間，可搭配多層保管棚使用。
- 無軌氣墊浮起式(エア浮上方式): 利用空氣壓力讓換模車微幅浮起。地面不需埋設軌道，可自由 360 度旋轉、橫移或スピントーン(原地自旋)，布局極靈活。
- 電瓶軌道自走車: 內置電瓶，免接供電電纜線，換模作業環境乾淨靈活。

2. QMC/OMC-System 射出成形機用金型交換裝置

- 外準備對應型(外段取対応): 傳統必須在機台內一根根接的溫調水管、中子(Core)油管與訊號線，改在換模車上就「預先接好」。不需昂貴的自動聯軸器，用最低成本縮短內段取時間。
- 推桿驅動式 / 滾輪驅動式: 推桿式成本低、主打中小型機台；滾輪式則透過檯面滾輪旋轉搬送，模具上不需加裝推桿連接金具。
- 電瓶自走式換模車: 無基礎軌道需求，高度可於行程內自由調節(低高度行走更安全)，一台車可跑全場對應多台成形機。

- 手推升降式(單模積):針對 0.5 噸以下小型機台設計,採用手搖把手手動調整高度(1175mm~1275mm),操作性優異且無須軌道工程。

四、安全維護與周邊自動化設備

- 金型分離反轉裝置 (QDC) / 金型開閉裝置 (QMC): 模具保養、噴防鏽油再也不用吊車冒險翻轉!一鍵自動拆開上下模並將上模旋轉 180 度,讓維護作業移至機台外安全進行,增加機台本身稼動時間。
- 金型運搬台車:檯面具備橡膠或木皮防護構造,用於建屋或廠區間的模具安全搬運。
- 自動送料裝置 (Feeder) 與 成品自動箱詰機。

五、設備標準基本規格表 (標準仕樣)

項目	沖壓用 (QDC) 標準規格 PDF	射出成形用 (QMC) 標準規格 PDF
模具推送方式	推桿鏈條式 (Pusher Chain)	推桿鏈條式 (Pusher Chain)
台車走行速度	高速 8 m/min	高速 8 m/min
模具搬送速度	高速 6 m/min	高速 6 m/min
給電 / 給氣方式	電纜保護鏈 (Cableveyor)	電纜保護鏈 (Cableveyor)
控制大腦 / 變頻	日本 三菱 (Mitsubishi) 品牌	日本 三菱 (Mitsubishi) 品牌
安全防護配備	金型落下防止、邊緣導向、 模具檢知傳感器、帶旋律之 黃色三色旋轉警示燈、走行 阻擋器	金型落下防止、積載導向、 模具檢知傳感器、帶旋律之 黃色三色旋轉警示燈、走行 阻擋器
基礎軌道	埋設型鐵路軌道(或可選配 無軌式)	埋設型鐵路軌道(或可選配 無軌式)
標準動力源	三相 AC 200V / 空氣壓 0.5Mpa	三相 AC 200V / 空氣壓 0.5Mpa

SUSAKI 為您帶來的不是單純的「搬運設備」,而是一套「全面釋放產能、捍衛工安、優化物流」的工廠現代化SMED解決方案。如需進一步規劃與諮詢,歡迎與我們的營業團隊聯絡! E-mail: sales@geonintertec.com

Tel: +886-2-8660-0580

Line : <https://lin.ee/RHzRbfD>