

油圧シリンダの友

Vol.35
2018.Mar.

Smart hydraulics

薄型油圧シリンダに

コンパクトなアブソリュートセンサ登場!

メンテナンスの基礎 シリンダバラシ編

金型用油圧シリンダカタログ発行

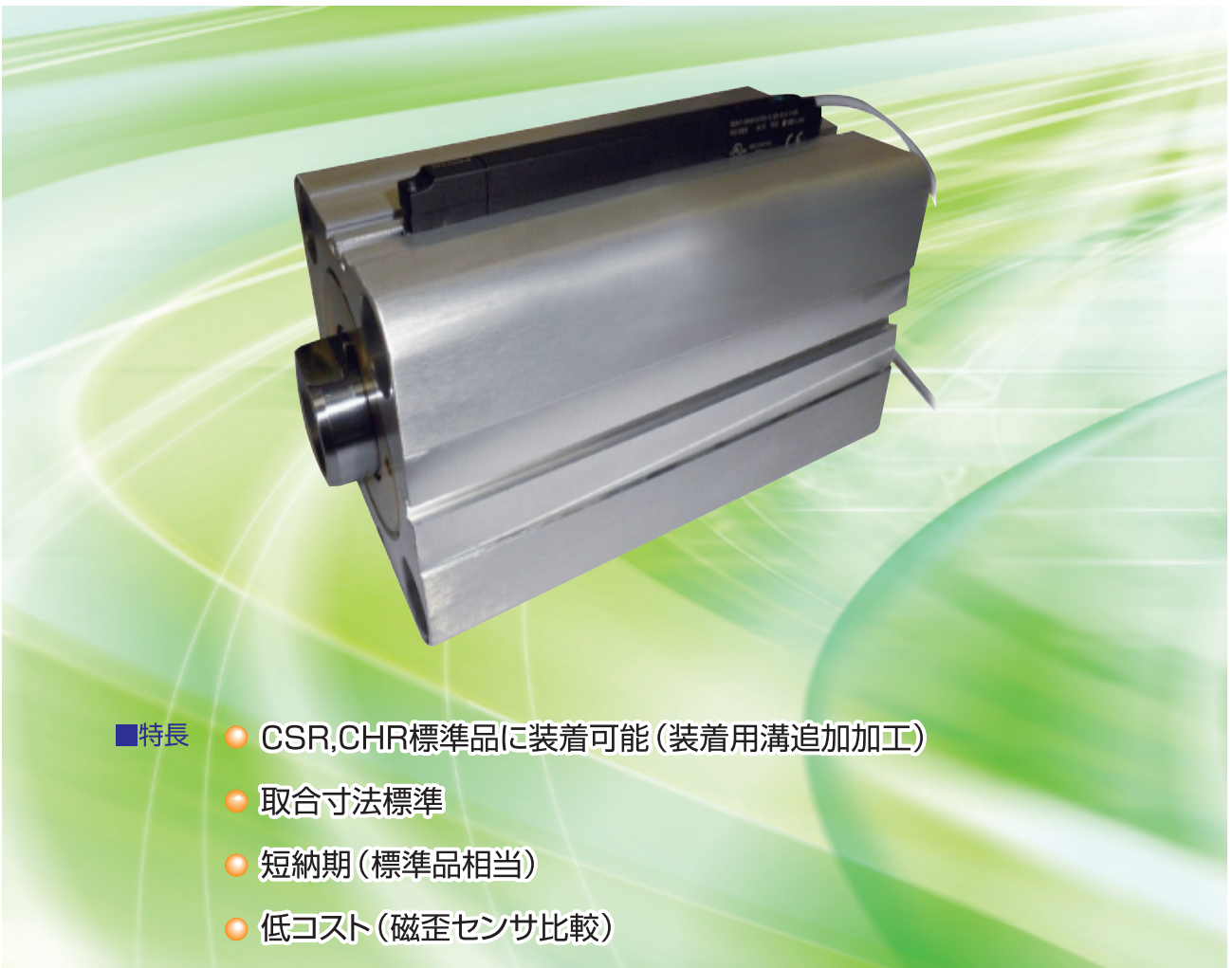
油圧シリンダの基礎 勉強会開催



製品情報

Smart hydraulics
スマート ハイドロニクス

薄型油圧シリンダに コンパクトなアブソリュートセンサ登場!



- 特長
 - CSR,CHR標準品に装着可能(装着用溝追加加工)
 - 取合寸法標準
 - 短納期(標準品相当)
 - 低コスト(磁歪センサ比較)

■仕様

アナログ出力	4~20mA	
実用測長精度	±1mm	
※センサ精度	分解能	0.05mm
	線形性	0.25mm
使用温度範囲	-10~70℃	
I O - L i n k	対応	
スイッチ出力	PNP(24V,100mA)	

■測長範囲

0~50mm
0~80mm
0~100mm
0~125mm
0~160mm

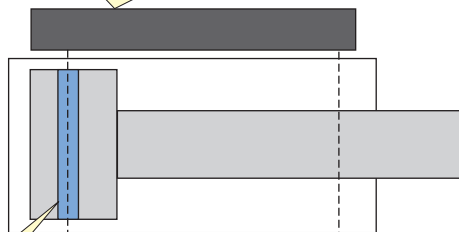
製品情報

Smart hydraulics

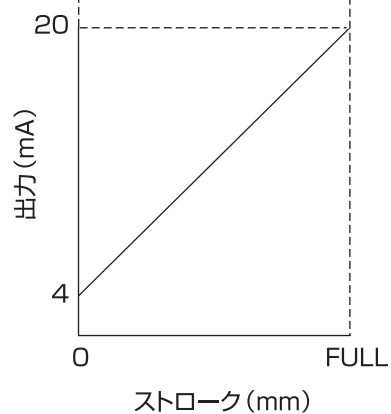
スマート ハイドロニクス



内蔵されたホールセンサがマグネットの位置を磁束で感知して現在位置を出力します。



マグネット



■動作原理

ピストンに搭載されたマグネットの磁力変化を検知するホールセンサを利用してピストンロッドの移動量を非接触で検出しています。このホールセンサは磁束密度に比例して出力をします。この原理を利用してホールセンサの出力を内部コントローラで演算し、4-20mAのアナログ出力に変換しています。

■用途例

- 圧入確認
- 物体検出
- 製品判別
- クランプ
- 位置検出など

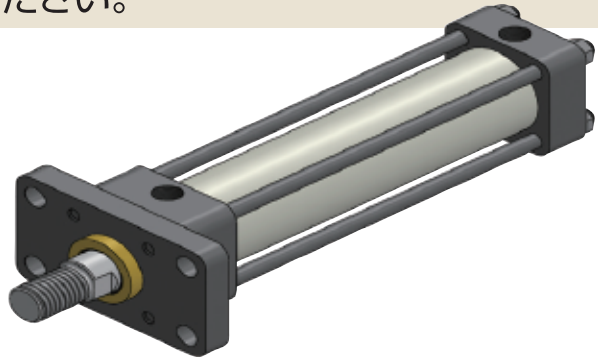
技術情報

メンテナンスの基礎 パッキン交換手順(その1)

油圧シリンダのパッキン交換手順を4回に分けてご紹介いたします。
メンテナンス時にぜひお役立てください。

■ 油圧シリンダ (FA形)

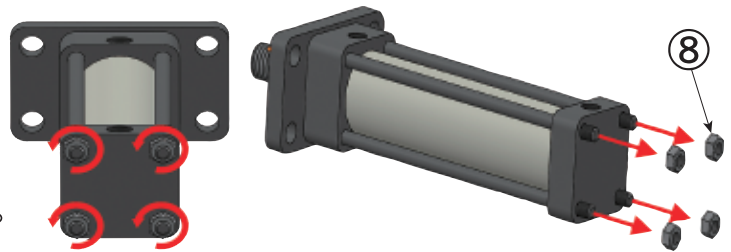
分解前に十分作動油を抜き取り、作動油が飛散しても良い場所で分解を行って下さい。
また、分解する際はオイルパンやウエスなどを用意して行ってください。



■ 分解要領

1

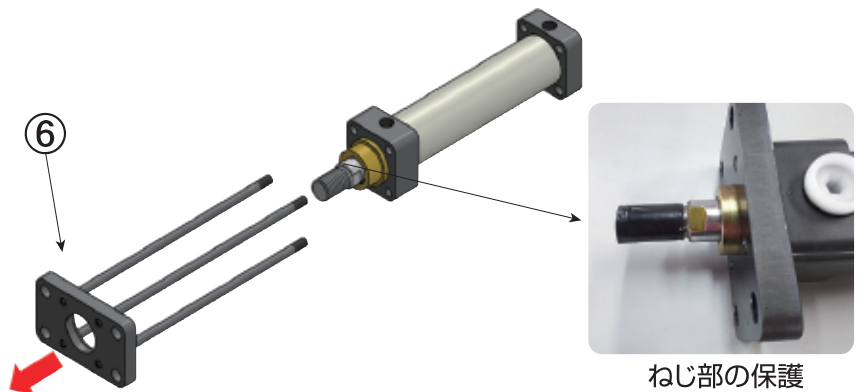
シリンダ本体を固定し、品番⑧六角ナットを緩み方向(半時計回り)に回転させ六角ナットを緩めて、取り外してください。



2

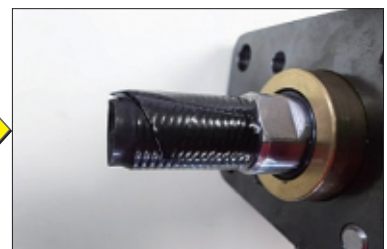
品番⑥フランジをタイロッドが付いた状態で抜き取ってください。

※抜き取る前に 注1)・注2)の施工を行ってください。



注1) ネジ部を保護する為、ネジ部にビニールテープなどを巻き付けてください。

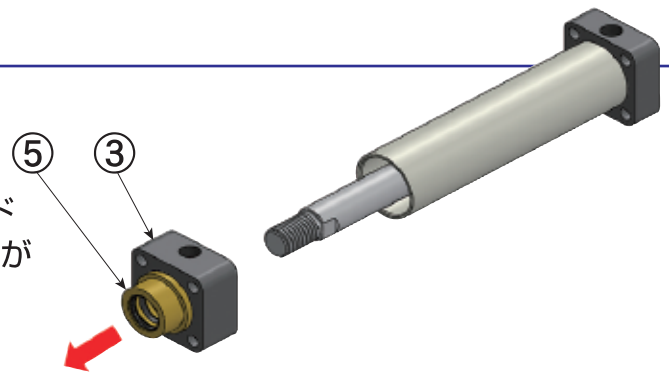
注2) 二面巾部やロッド外周部には傷や打痕傷がついている場合がありますので、サンドペーパー等で、補修してください。また、凸が大きい場合、リューターやベルトサンダーにてならしてください。



技術情報

3

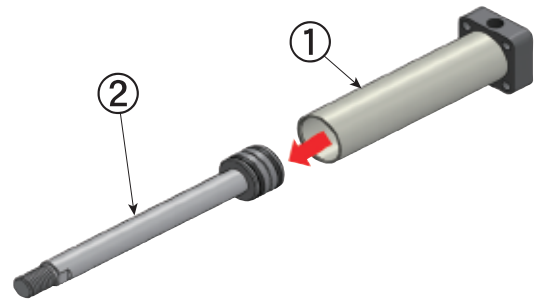
品番③ロッドカバーを取り外す際、ピストンロッド外周部が傷つかないように、品番⑤ロッドブッシュが取り付けられた状態で取り外してください。



4

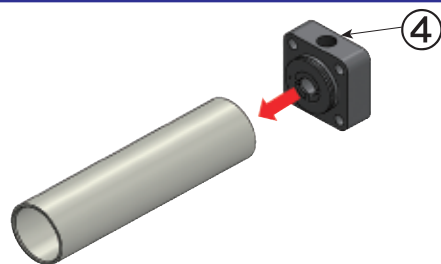
品番②ピストンロッドAssyを水平に動かし、品番①シリンダチューブから、抜き取ってをください。

※ピストンロッドとピストンは取り外せません。
※シリンダチューブ内面に傷つかないように注意してください。



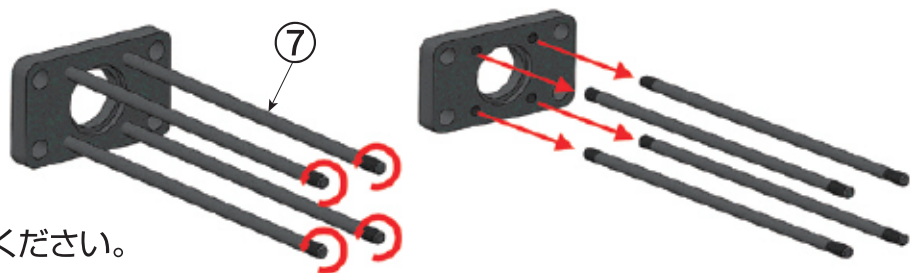
5

シリンダチューブを品番④ヘッドカバーから取り外してください。



6

品番⑦タイロッドを緩めフランジから取り外してください。



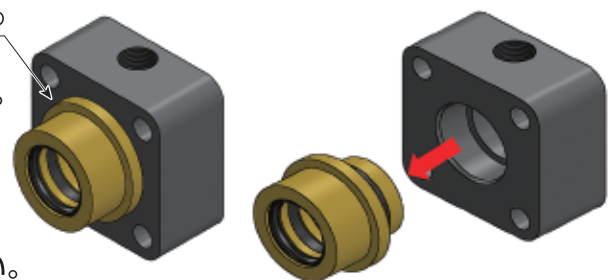
7

ロッドカバーよりロッドブッシュを取り外してください。

※ロッドカバーとロッドブッシュの間に少し隙間を空け、その隙間にマイナスドライバーを差し込んで抜き出してください。

その際、ドライバーで傷をつけないようにしてください。

隙間を空ける



ご不明や、ご要望がございましたらお近くの当社営業部までお問い合わせください。

NEWS

金型用油圧シリンダカタログ 発行

耐ダスト性の強化、逆圧防止対策等、性能の向上を図り、短納期対応を実現!コンパクトタイプ、高圧仕様も充実!



設計時間短縮

Web2CAD でCADデータが無料ダウンロードでき、サッと3Dデータを作成できます。

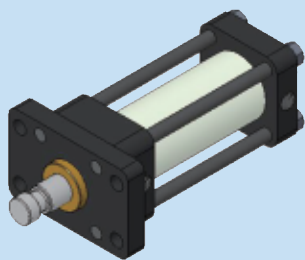
<http://www.web2cad.co.jp>

web2CAD

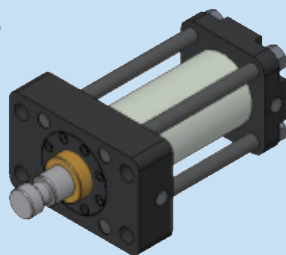
新商品追加

金型用2段式油圧シリンダ HTシリーズを追加しました。

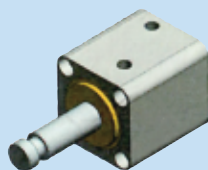
ラインナップも充実



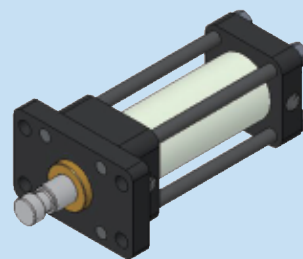
タイロッド式標準タイプ
HEシリーズ



タイロッド式コンパクトタイプ
HEGシリーズ



薄型コンパクトタイプ
HECシリーズ



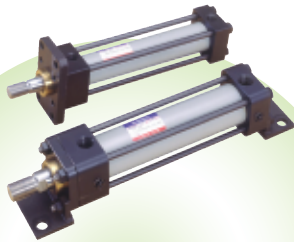
タイロッド式標準タイプ
HETシリーズ

2段式タイプ
HTシリーズ

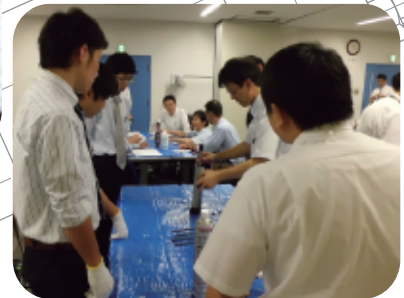
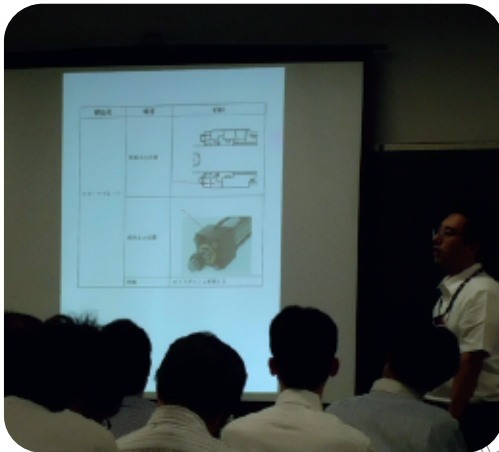
NEWS

油圧シリンダ勉強会 参加者募集中!

知っておきたい油圧シリンダの基礎



新入社員・若手社員の皆様向けに
油圧シリンダの基本についての
勉強会を開催いたします。
ぜひご参加ください。



お問い合わせは・・・

東京営業部	TEL 03-5688-1991
名古屋営業部	TEL 052-744-0161
大阪営業部	TEL 06-6263-6060

堀内機械では、お客様のご要望に合わせ、製品説明会・技術セミナーも開催いたします。
ご依頼はお気軽に担当営業までお申し付けください。

堀内機械は常にお客様と共に成長できる事を願っております。

堺の見どころ

桜井神社

桜井神社は、大阪府堺市南区片蔵にある神社で、上神谷(にわだに)の八幡さんと呼ばれ、堺市内で唯一の国宝に指定されている貴重な建物です。

鎌倉時代の建築で、二重虹梁墓股といわれる古い形式の架構法は、内部中央を土間の馬道とする割拝殿(わりはいでん)になっています。

外壁の白壁と朱色の木部との鮮やかなコントラストが美しく、簡素にして明快な木組みに時代を感じることができます。

桜井神社には大阪府有形文化財として、鉢ヶ峯の国神社にまつられていた石燈籠と神像が保存されています。

「上神谷のおどり」は、雨乞いの踊りから始まったと言われ、現在は豊作を祈願する踊りとして毎年10月の第一日曜日に行われます。

ヒメコと呼ばれる魔よけの紙花を挿した竹籠を背負った鬼神2人と三尺棒を持った天狗2人を中心に17人が演じる踊りは室町時代の風流踊りの影響がうかがえます。

大阪府でもっとも古い民族芸能として、国選択・大阪府指定府無形文化財に指定されています。

現在は堺おどり保存会を中心に継承活動が行われています。



桜井神社 正面



国宝 桜井神社拝殿



堺おどり



所在地 堺市南区片蔵645
駐車場 6台(正面)+45台(東に30m)
お問い合わせ TEL 072-297-0043



本社 〒590-0824 大阪府堺市堺区老松町1丁37番地 TEL 072-241-1601 FAX 072-280-2026

東京営業部 〒101-0021 東京都千代田区外神田5-2-2 セイキ第1ビル3F TEL 03-5688-1991 FAX 03-5688-7576

名古屋営業部 〒464-0850 愛知県名古屋市中千種区今池5丁目1-5 名古屋センタープラザビル6F TEL 052-744-0161 FAX 052-744-0229

大阪営業部 〒541-0059 大阪府大阪市中央区博労町1-8-2 三共堺筋本町ビル3F TEL 06-6263-6060 FAX 06-6263-6200

苏州堀内机械有限公司 SUZHOU HORIUCHI MACHINERY CO.,LTD.

常熟工場 Zip:215500 中国江蘇省常熟市高新区銀河路7号 TEL 0512-5206-3533 FAX 0512-5206-3530

<http://www.horiuchi.co.jp>