

エレシリンダー®

アプリケーション 事例集

EC
ELECYLINDER

うれしい装置
作りませんか？



IAI
Quality and Innovation

CONTENTS

エレシリンダーを使用したさまざまな事例をご紹介します。
ぜひお役立てください。



1	自動車用車軸部品のカラー圧入装置	04
2	プレス機へのローダー	04
3	工作機械(加工機)の扉開閉機構	05
4	洗浄機の扉開閉機構	05
5	バッテリー容器搬送装置	06
6	自動車内装部品の組立て装置	06
7	ベアリングのトルク検査装置	07
8	レーザーマーキング装置	07
9	自動車部品の外形検査装置	08
10	機械部品の搬送装置	08
11	自動車部品の溶接装置	09



12	ラインコンベアー間の移載装置	09
13	基板の導通検査装置	10
14	家電製品の部品成型装置	10
15	樹脂成形部品のゲートカット装置	11
16	電子部品の組立て装置	11



17	ドーナツにシロップを振りかける装置	12
18	ショートケーキ移載装置	12
19	お菓子ケースのフタはめ込み装置	13
20	チーズ押出し装置	13
21	インスタントスープの選別装置	14
22	焼き菓子製造装置	14
23	冷凍食品段積み移載装置	15
24	飲料パックのセンタリング装置	15
25	お菓子の搬送装置	16
26	紙パック素材の供給装置	16

医薬品 医療品



- 27 小瓶コンベアー搬送装置 17
- 28 ハンドクリーム充填装置 17
- 29 化粧品ボトルの不良品除去装置 18
- 30 液体の攪拌装置 18
- 31 樹脂成形品のバリ取り装置 19
- 32 医療機器部品の切断装置 19

建材 資材



- 33 ランプシェード塗装装置 20
- 34 フローリングパネル移載装置 20
- 35 ウレタン切断装置 21
- 36 シール貼り付け装置 21
- 37 部品の姿勢変更装置 22

物流



- 38 段ボール箱への印字装置 22

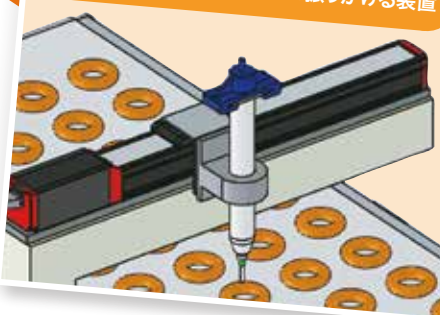
その他



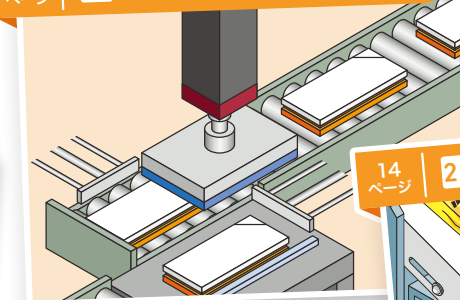
- 39 無人搬送車 (AGV) 位置決めピン昇降装置 23
- 40 安全装置の社内教育用装置 23

イラストで
導入事例が
わかりやすい!

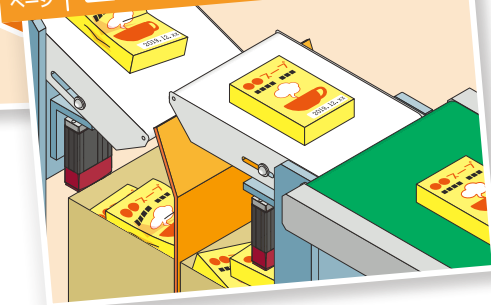
12 ページ | 17 ドーナツにシロップを振りかける装置



13 ページ | 19 お菓子ケースのフタはめ込み装置



14 ページ | 21 インスタントスープの選別装置





1 自動車用車軸部品のカラー圧入装置

カラーを圧入する装置の圧入テーブル移動機構にエレシリンダーを採用しました。

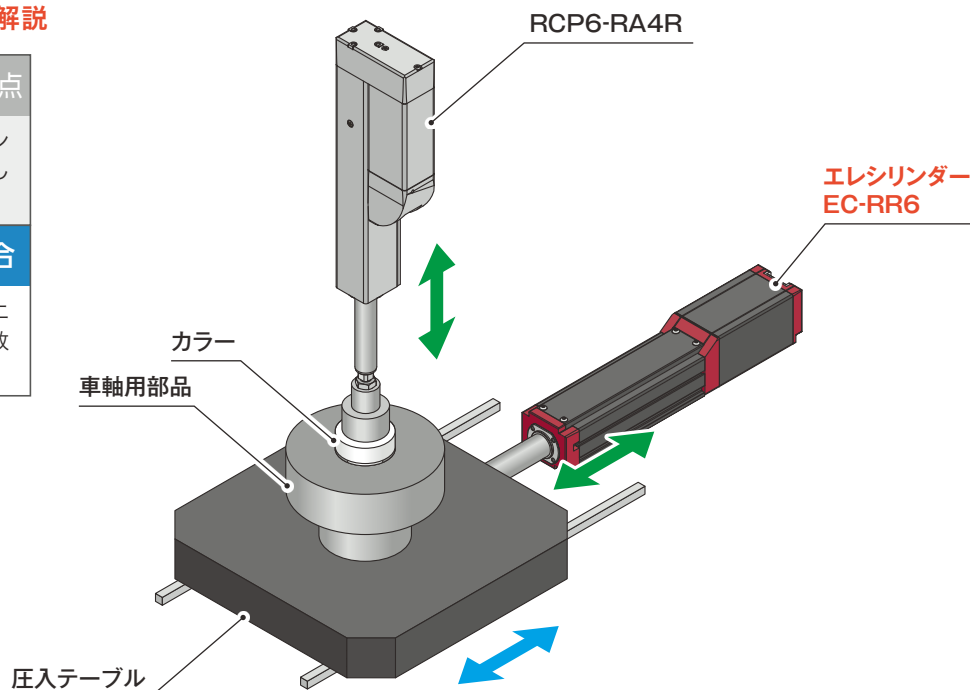
■エレシリンダー® 導入装置の解説

エアシリンダー導入時の問題点

圧入テーブル移動用のエアシリンダー1軸だけのためにエア供給をしなくてはなりません。

エレシリンダー導入の場合

エア供給が不要になったため、エアの配管が不要になり、調整工数が削減できました。



2 プレス機へのローダー

プレス機に金属板を投入する装置です。

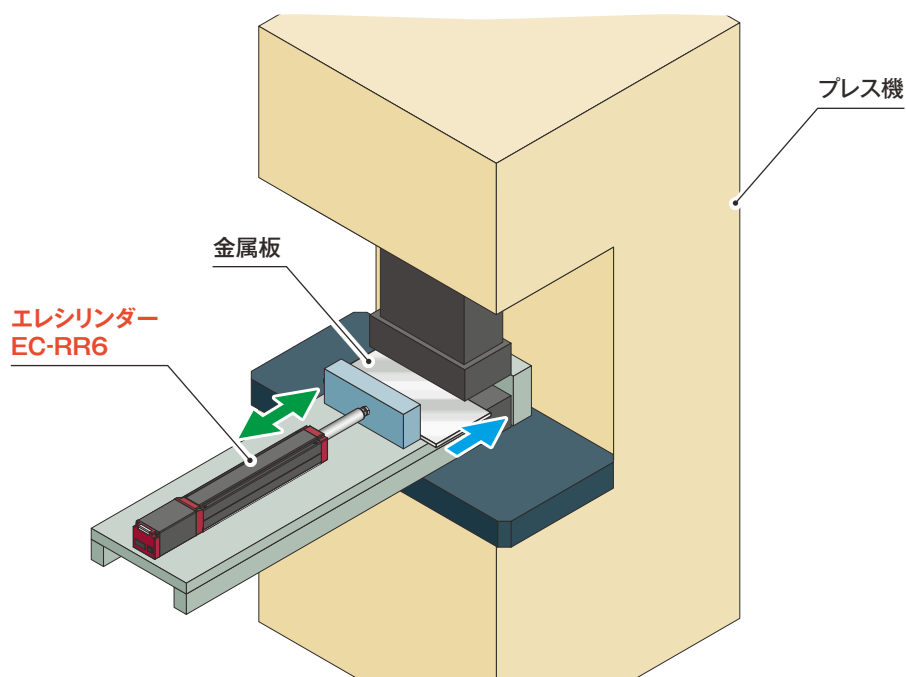
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

作業員がプレス機内まで手を入れていたため、安全面で不安がありました。

エレシリンダー採用の効果

作業員の安全が確保されました。また作業性が良くなったためサイクルタイムが2秒短縮されました。



自動車 機械



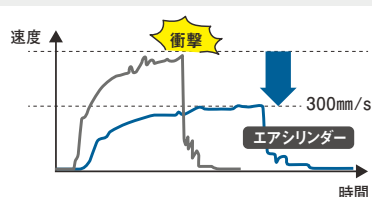
3 工作機械(加工機)の扉開閉機構

自動車部品を研削加工する装置の扉開閉機構です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

衝撃で扉破損の恐れがあるため、速度を上げることができませんでした。



エレシリンダー採用の効果

速度を上げても、緩やかな加減速ができるため衝撃がなくなり、サイクルタイムを短縮できました。



エレシリンダー
EC-S6

自動車 機械



4 洗浄機の扉開閉機構

洗浄機の扉を上下にスライドさせる機構にエレシリンダーを採用しました。

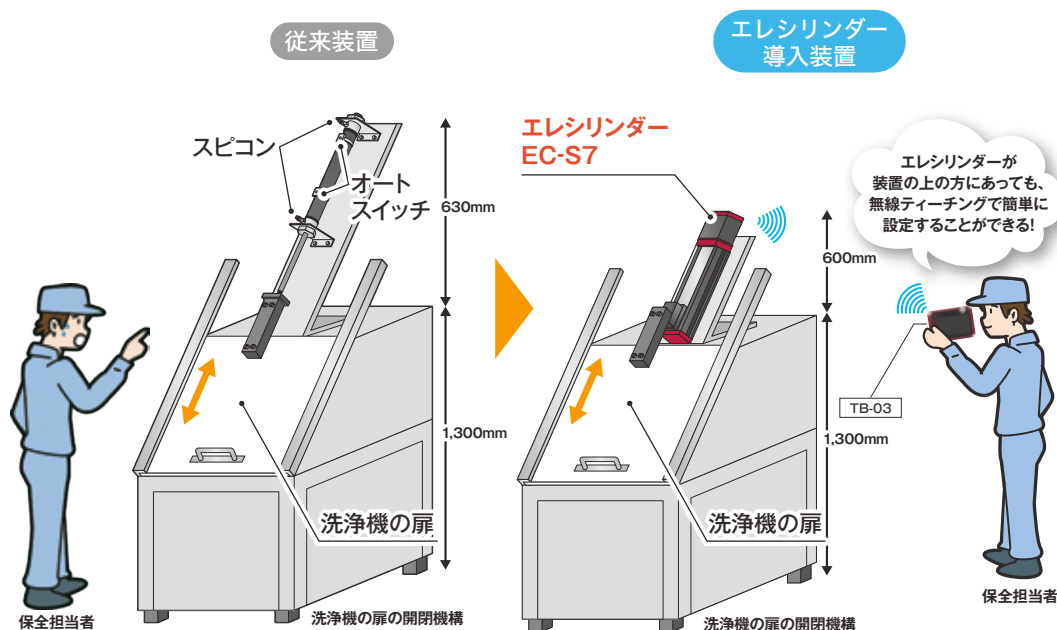
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

エアシリンダー使用時は、高所のスピコンやオートスイッチを調整するのは大変でした。

エレシリンダー採用の効果

無線ティーチングで高所作業が無くなり調整が簡単になりました。





5 バッテリー容器搬送装置

バッテリー液が入った容器を搬送する装置です。

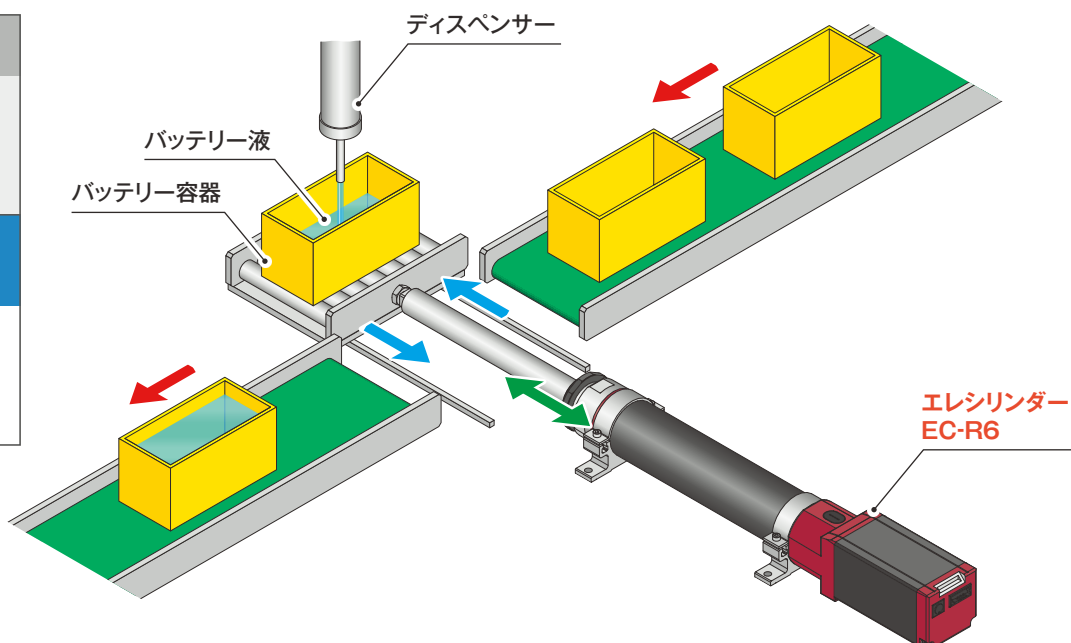
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

バッテリー容器を搬送する際、衝撃でバッテリー液がこぼれてしまいました。

エレシリンダー採用の効果

設定した加速度・減速度で動かせるため、液体をこぼさず安定して搬送できるようになりました。



6 自動車内装部品の組立て装置

樹脂製フレームに部品を組付ける装置です。

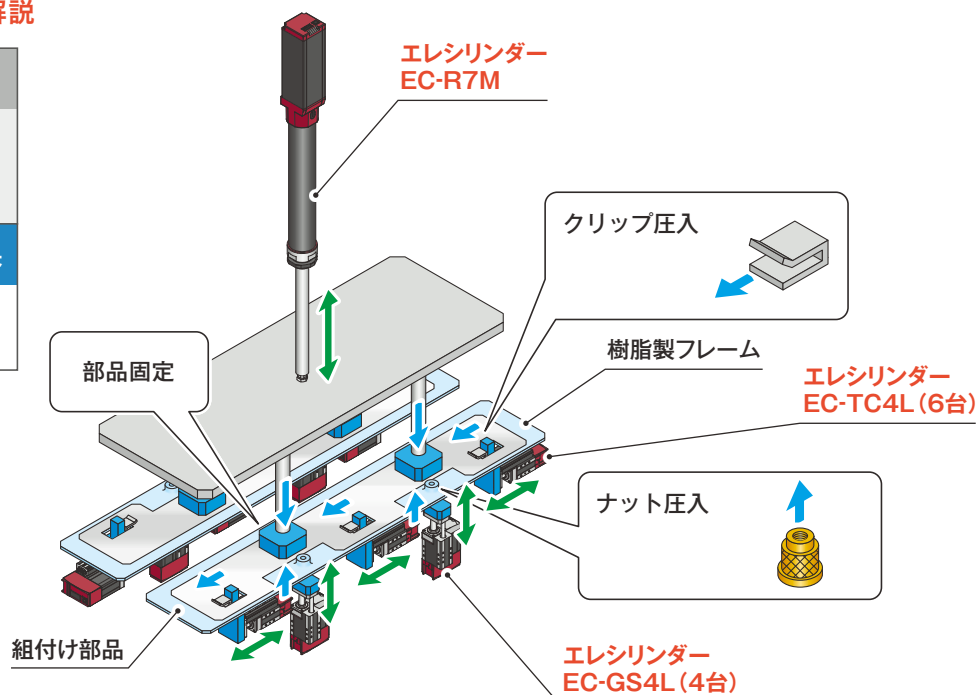
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

センサー取付けや位置・速度調整により装置の立上げ工数がかかっていました。

エレシリンダー採用の効果

装置のア레스化・センサーレス化で立上げ工数が削減しました。



自動車 機械



7 ベアリングのトルク検査装置

トルク測定器でベアリングのトルクを検査する装置です。

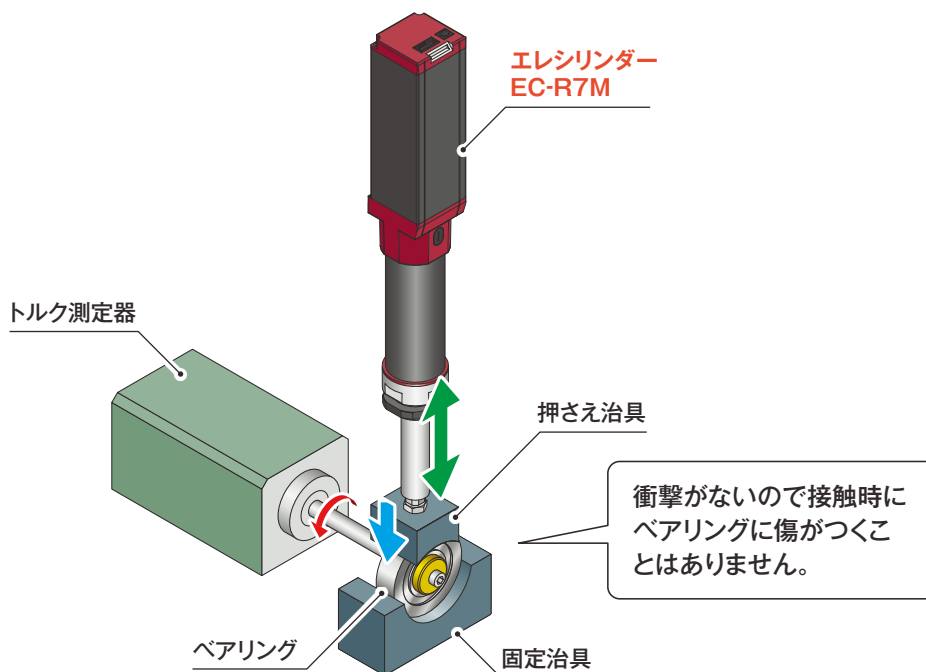
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

速度・加減速度が不安定で衝撃によりベアリングに傷がつく不良が発生していました。

エレシリンダー採用の効果

安定した速度・加減速ができるため衝撃がなく、傷による不良がなくなりました。



自動車 機械



8 レーザーマーキング装置

レーザーマーキング装置へワークを投入します。

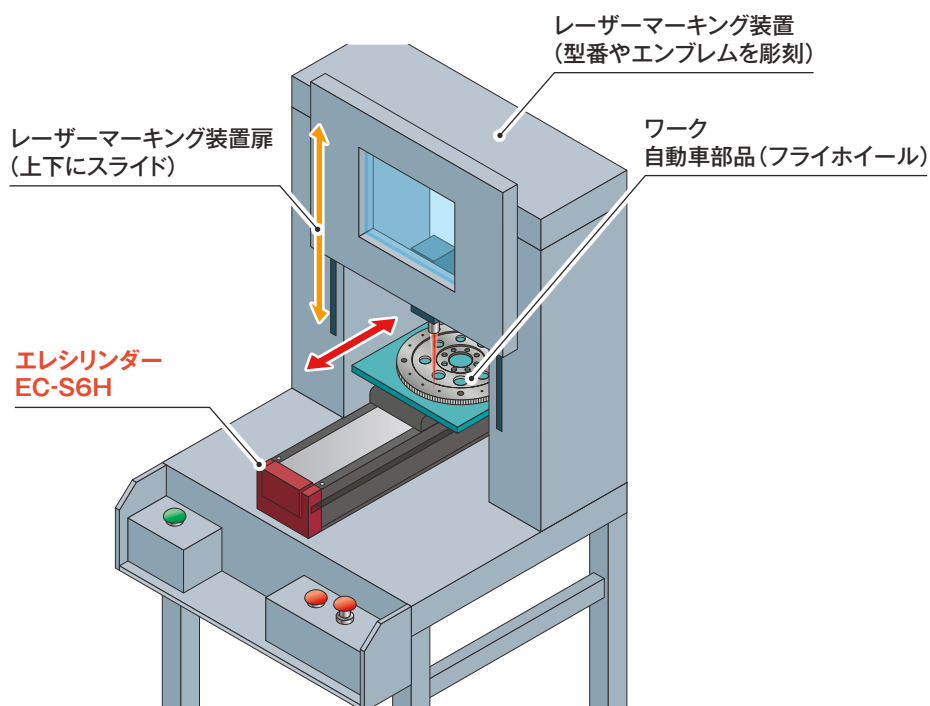
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

ワーク搬送スピードや位置の微調整が難しかったため、調整時間がかかっていました。

エレシリンダー採用の効果

加速度・速度・減速度を数値設定できるため、スムーズなスピードや位置調整ができるようになりました。





9 自動車部品の外形検査装置

レーザー変位計で厚みを測定する装置です。

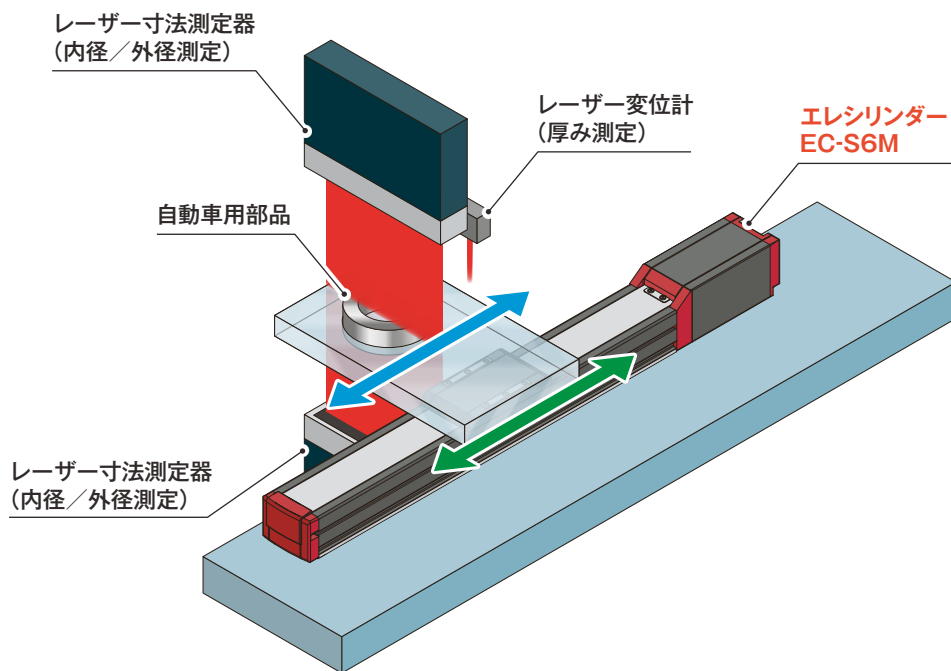
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

自動車用部品をレーザー寸法測定器に送る際、速度調整が大変でした。

エレシリンダー採用の効果

速度調整が数値で簡単にできるようになりました。



10 機械部品の搬送装置

部品を加工装置から取出すための搬送装置です。

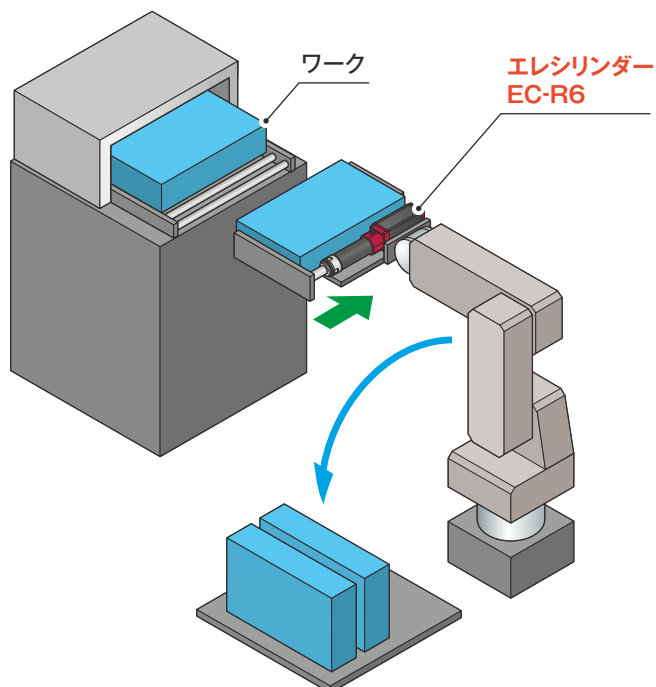
■エレシリンダー® 導入装置の解説

エアシリンダー導入の問題点

エア配管を無くしたいと思っていました。

エレシリンダー導入の場合

電動でエア配管にかかる工数やコストが不要になりました。





11 自動車部品の溶接装置

鉄パイプの溶接装置で、溶接トーチを一定速度で動かす機構です。

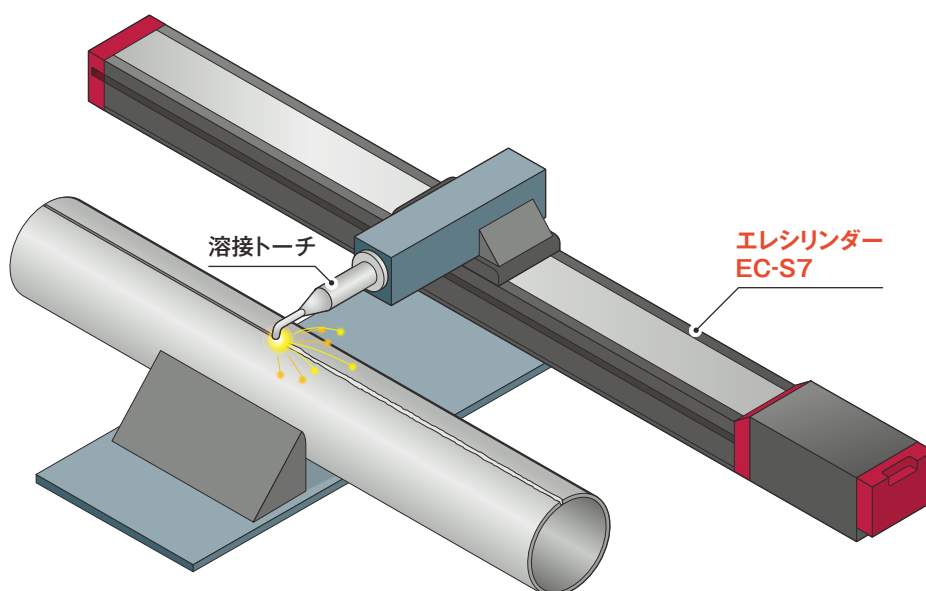
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

手作業で行っているため、品質にバラつきがありました。

エレシリンダー採用の効果

移動速度が一定になり品質が安定するようになりました。



12 ラインコンベアー間の移載装置

電子部品を組立ラインコンベアーから梱包ラインコンベアーへ移載する装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

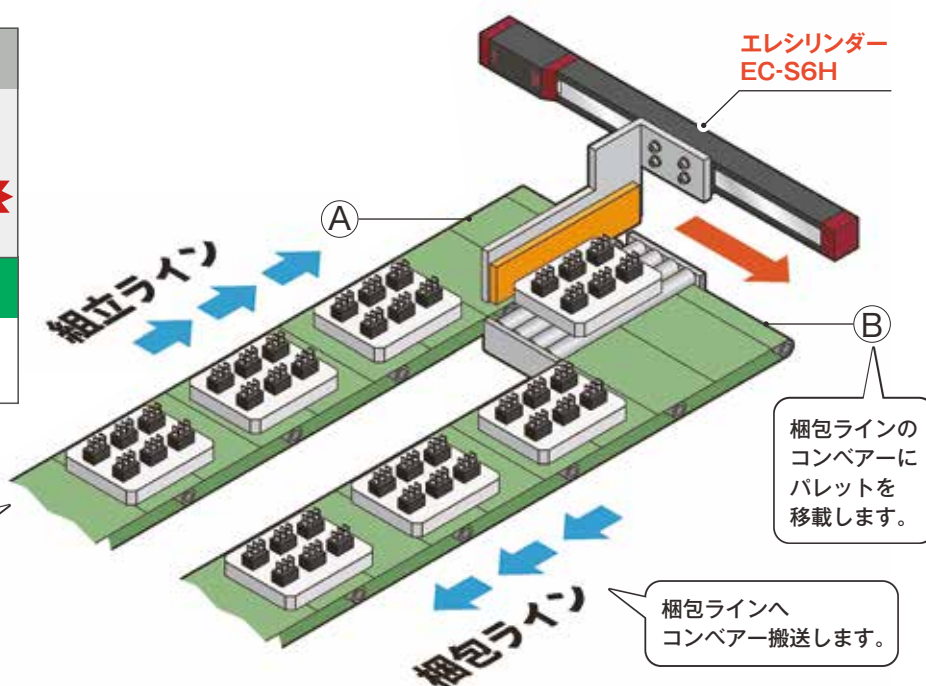
移載時に停止の衝撃が大きくなるとワークの破損や落下により不良が発生していました。



エレシリンダー採用の効果

停止時の衝撃がなくなり、ワークの破損や落下による不良がなくなりました。

組立ラインコンベアーから完成した電子部品をパレットに乗せ搬送します。



電機 精密

13 基板の導通検査装置

プローブを昇降して電子基板の導通検査をする装置です。

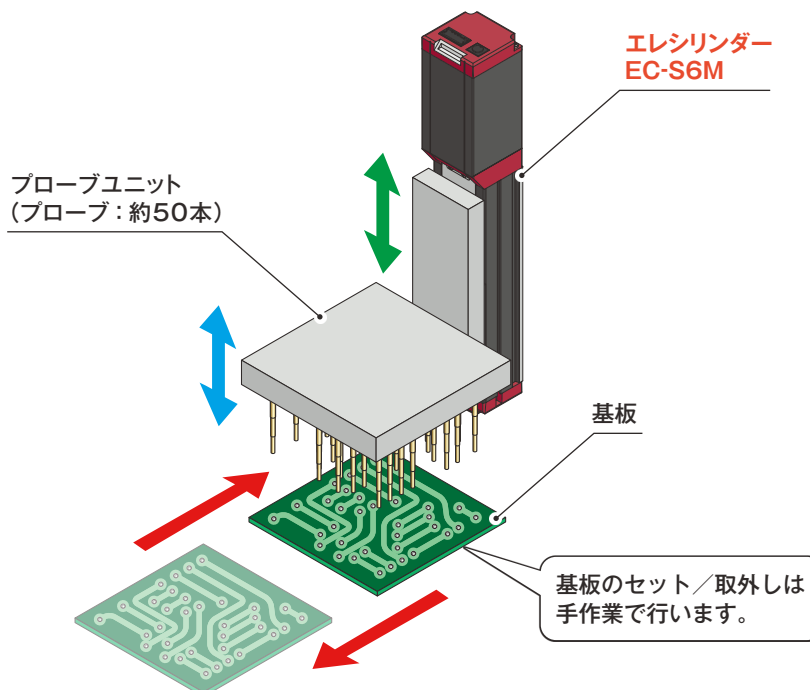
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

エアシリンダーを使った装置では、緊急停止後の復旧作業手順が複雑でした。

エレシリンダー採用の効果

緊急停止後の復旧作業手順が簡単で、作業工数を大幅に削減することができました。



電機 精密

14 家電製品の部品成型装置

家電製品部品の銅製シャフトを、金型に押付けて折り曲げる装置です。

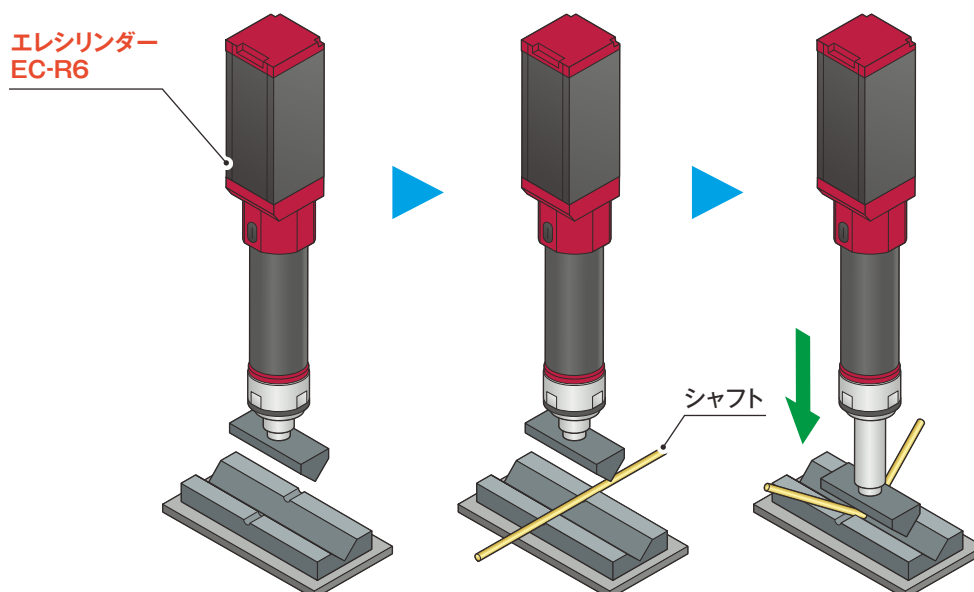
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

金属シャフトの折り曲げにソリやカエリが発生し品質が安定しませんでした。

エレシリンダー採用の効果

低速動作や押圧の安定化により、ソリやカエリがなくなり品質が安定しました。



電機 精密



15 樹脂成形部品のゲートカット装置

樹脂成形のゲートカット装置のカッターを移動する機構です。

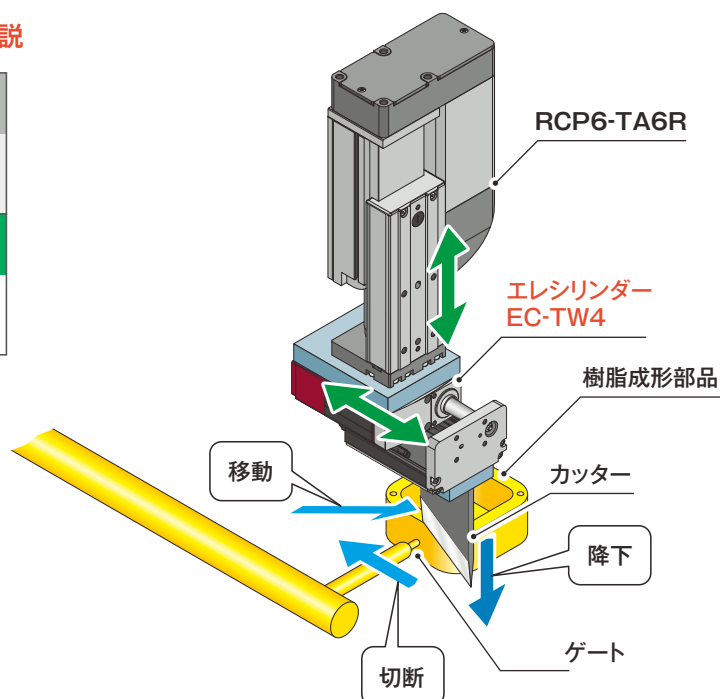
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

カッターの位置の微調整に手間がかかっていました。

エレシリンダー採用の効果

カッター位置の微調整が簡単にできるようになりました。



電機 精密



16 電子部品の組立て装置

センサー部品組立て時にフタをはめ込む装置です。

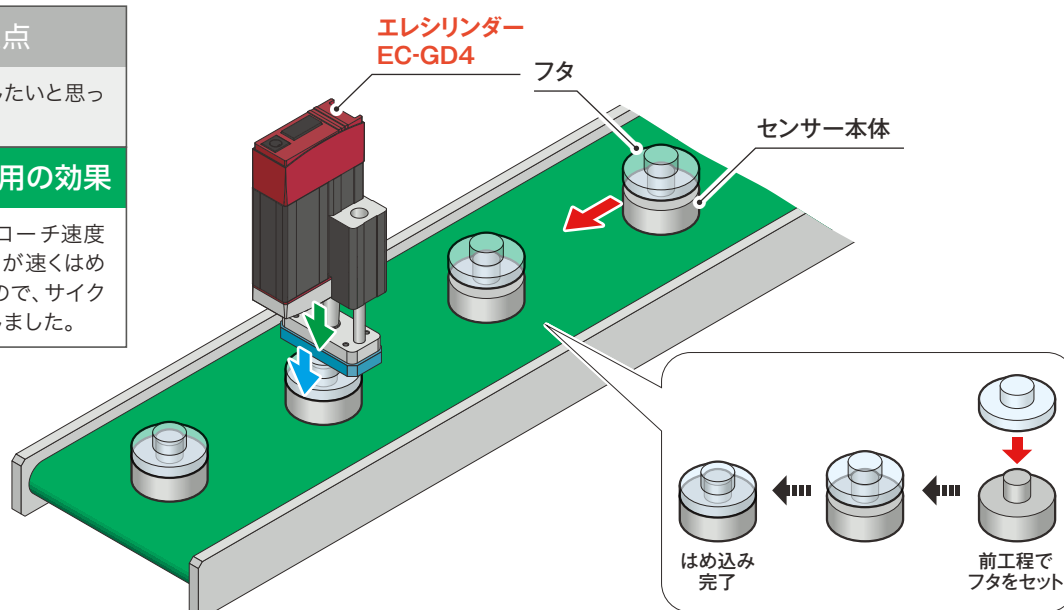
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

サイクルタイムを短縮したいと思っていました。

エレシリンダー採用の効果

エレシリンダーはアプローチ速度（ワークまでの移動速度）が速くはめ込み力が安定しているので、サイクルタイムが0.3秒短縮しました。



食品



17 ドーナツにシロップを振りかける装置

コンベアー上を流れてきたドーナツに、ディスペンサーを往復させてシロップを振りかける装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

エアシリンダー使用時は移動速度が安定せず、ドーナツにかかるシロップの量がばらつき、ドーナツの品質が不安定になっていました。

エレシリンダー採用の効果

設定した速度で必ず動作するため、ドーナツにかかるシロップの量が均一になり、作業による手直し作業が不要になりました。

エレシリンダー
EC-S7

シロップ
ディスペンサー

ドーナツ(ワーク)

コンベアー

食品



18 ショートケーキ移載装置

コンベアー【A】に流れてくるショートケーキを、2個ずつ次工程のコンベアー【B】へ移載する装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

エアシリンダー使用時は、スピコンを開いて移載用治具の速度を上げると、ケーキへの衝撃が大きくなり不良品が発生していました。



エレシリンダー採用の効果

緩やかな加減速の設定により、ケーキを衝撃なく移載でき、不良がなくなりました。またサイクルタイムが0.6秒短縮しました。

帰り(後退)

行き(前進)

エレシリンダー
EC-S6

移載用治具

ショートケーキ
(パック詰め)

コンベアー【A】

次工程

コンベアー【B】



19 お菓子ケースのフタはめ込み装置

お菓子ケースの上から仮組みしたフタを押してはめ込みを行う装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

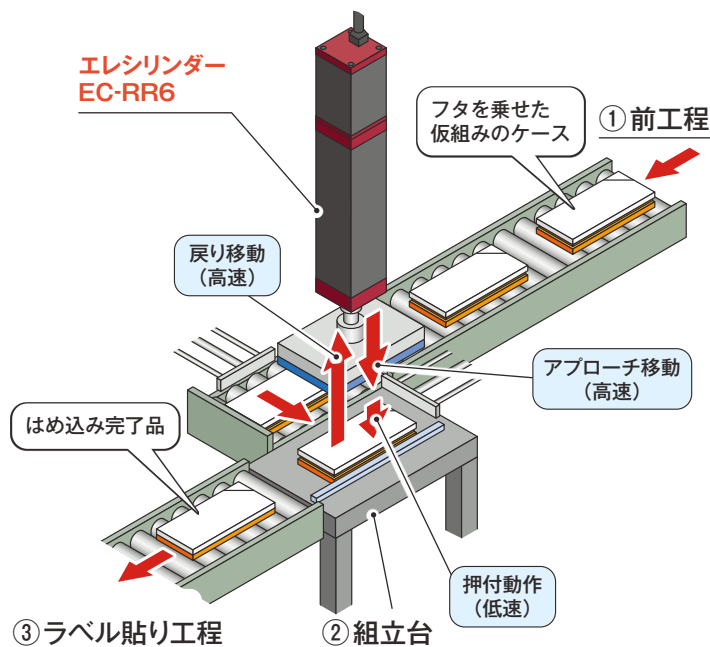
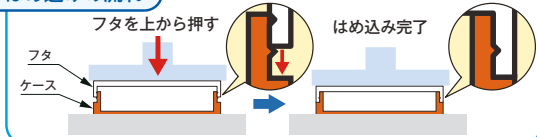
従来の問題点

はめ込み動作の速度を上げられないので、サイクルタイムを上げることができませんでした。また、無理に速度を上げるとワークが破損してしまいます。

エレシリンダー採用の効果

フタの手前までは高速で動かしフタをはめ込む時は押付け動作（低速）に切り替えて運転ができるためサイクルタイムが短縮しました。

はめ込みの流れ



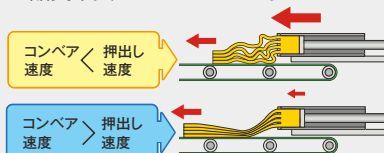
20 チーズ押し装置

チーズを押出して紐状に成形し、動いているコンベアー上へ送り出す装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

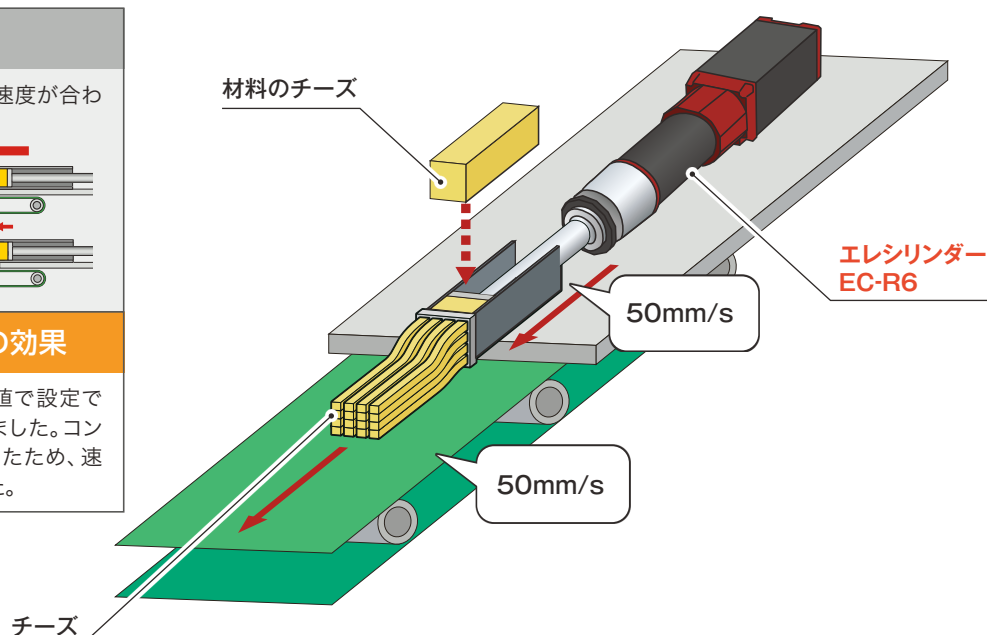
従来の問題点

コンベアー速度とチーズの押し出し速度が合わないとき品質不良となっていました。



エレシリンダー採用の効果

コンベアーに合わせた速度を数値で設定でき、毎日の速度設定が不要となりました。コンベアー速度に合わせることができたため、速度変動による不良がなくなりました。



食品



21 インスタントスープの選別装置

インスタントスープ(箱の外観検査)の良否判定を行い2か所に振分ける装置です。

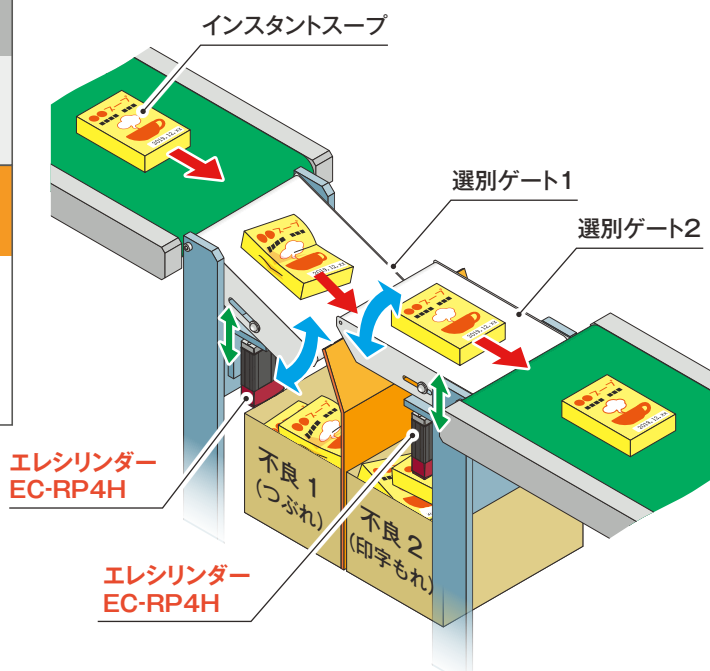
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

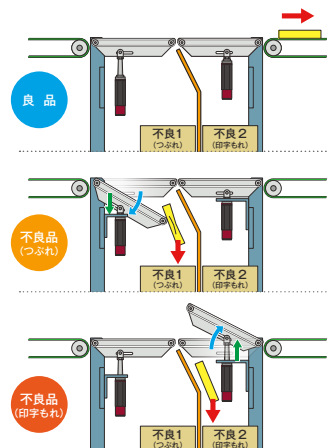
選別ゲートの開閉時に良品をはじき飛ばしてしまい製品が落下していました。

エレシリンダー採用の効果

加速度・速度・減速度が数値で個別に設定できるので、高速移動かつ衝撃レスで製品が落下しなくなりました。



良品・不良品の振分け方



食品



22 焼き菓子製造装置

プッセの生地を重ね合わせる(サンドする)装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

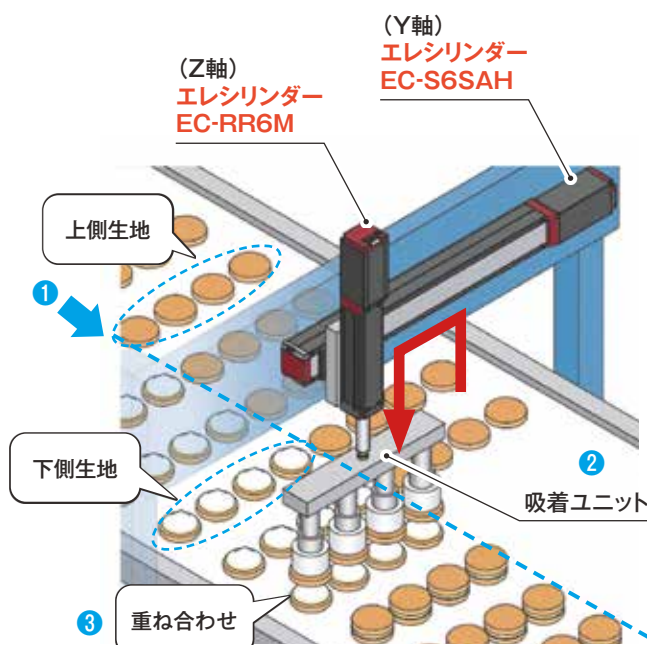
従来の問題点

元圧変動等で停止時の衝撃が大きくなり、生地の落下やズレが発生していました。



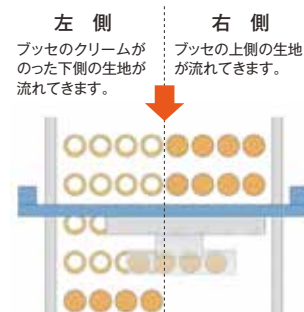
エレシリンダー採用の効果

速度を上げつつ緩やかな加減速ができるため、生地の落下やズレがなくなりました。またサイクルタイムも1秒短縮しました。



- ① クリームの上の“下側生地”と生地のための“上側生地”が左上→方向から流れてくる
- ② YZ組合せ軸と吸着ユニットで“上側生地”4個を同時に吸着
- ③ YZ組合せで“下側生地”を重ね合わせる

ライン平面図





23 冷凍食品段積み移載装置

冷凍食品を段積みして次工程のコンベアーに移載する装置です。

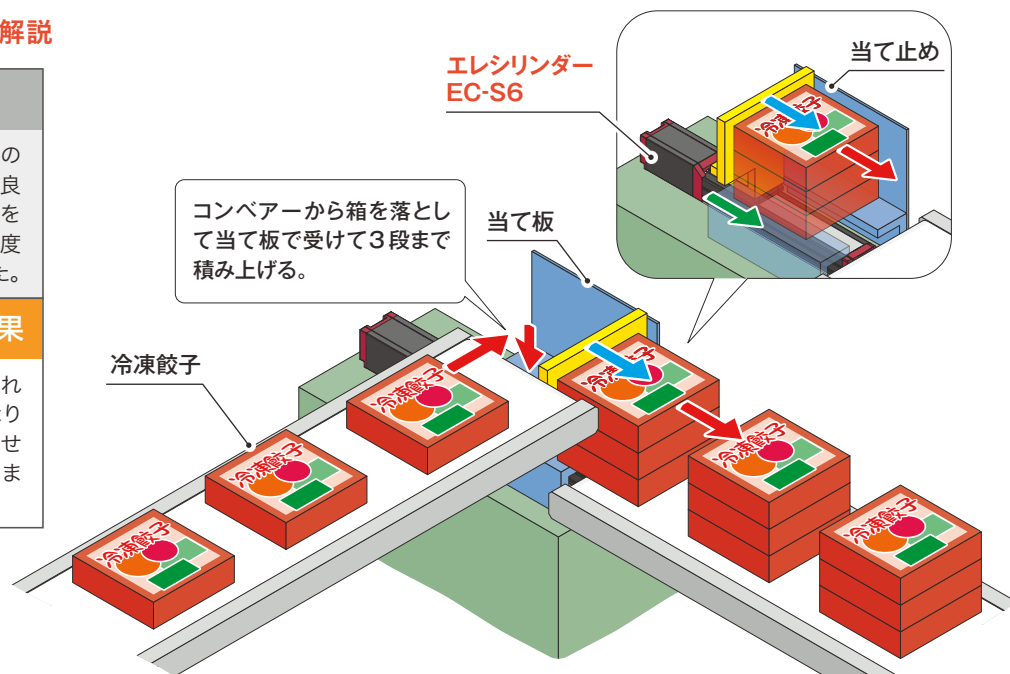
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

移載する際の動き出しと停止時の衝撃により、荷崩れを起こし、不良品が出ていました。また、荷崩れを起こさないようにするために、速度を上げることができませんでした。

エレシリンダー採用の効果

動作時の衝撃がないため、荷崩れにより発生していた不良がなくなりました。また、途中を高速で動かせるためサイクルタイムを短縮できました。



24 飲料パックのセンタリング装置

コンベアー上の飲料パックをセンタリングする装置です。

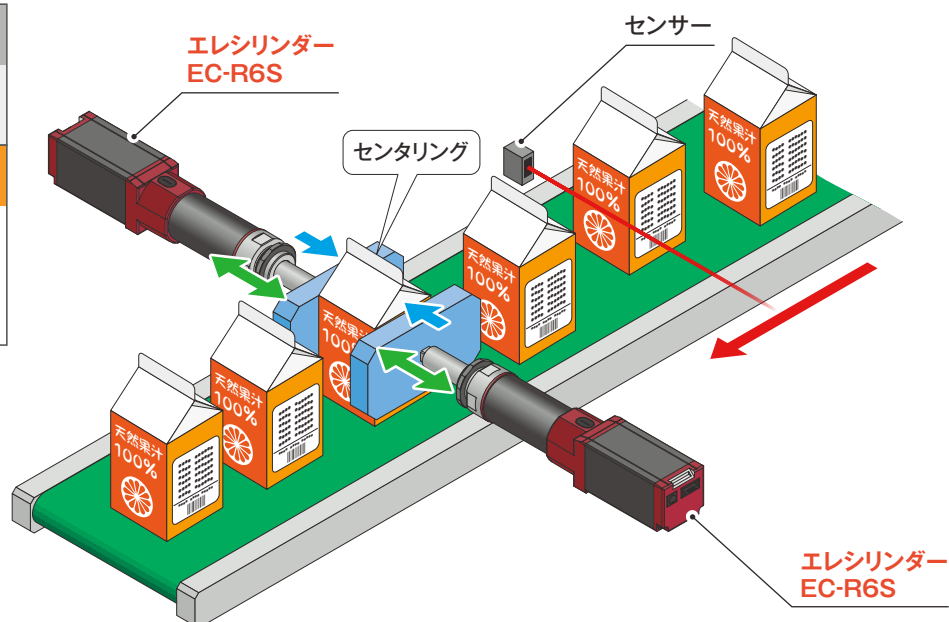
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

メンテナンス後のエアシリンダーのスピコン調整が大変でした。

エレシリンダー採用の効果

数値で速度を設定でき、再現性も良いため、メンテナンス作業の平準化につながりました。またエアレスで省エネにもつながりました。





25 お菓子の搬送装置

お菓子の搬送装置で、お菓子の載ったトレーをコンベアーに押出す装置です。

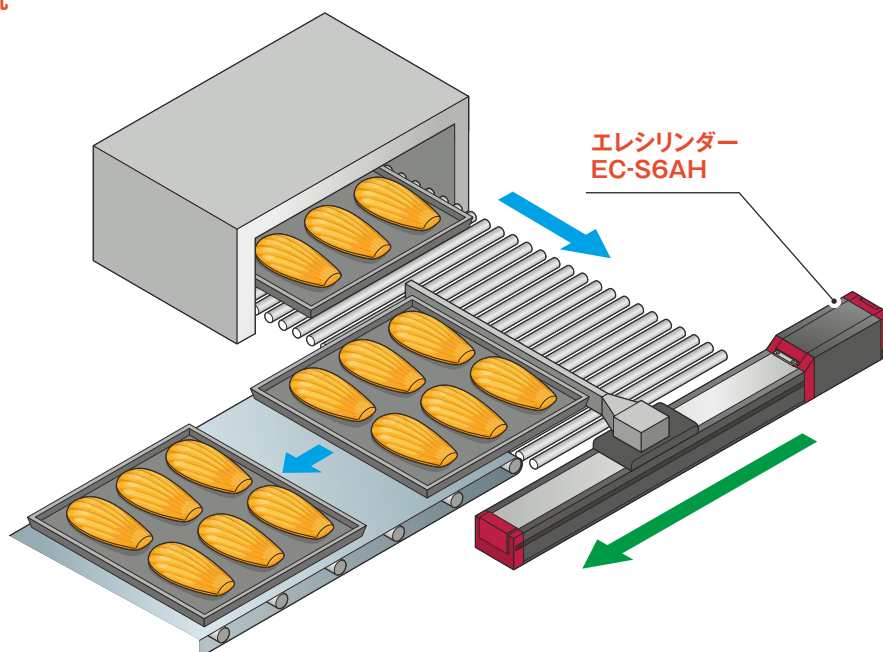
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

トレーを押出す際の速度調整が難しく、お菓子がトレーから飛び出してしまいました。

エレシリンダー採用の効果

数値で簡単に速度が設定できるため、お菓子がトレーから飛び出すことがなくなりました。



26 紙パック素材の供給装置

紙パック素材を次工程に供給します。

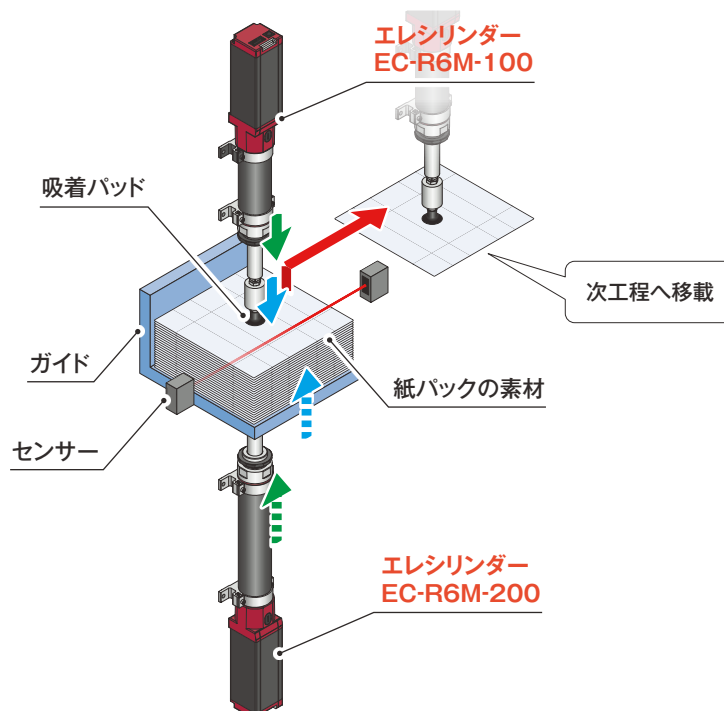
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

速度が安定せず、停止位置がずれ、吸着ミスが発生していました。

エレシリンダー採用の効果

速度が安定し、停止位置のずれがなくなり、確実に吸着できるようになりました。



医薬品 医療品



27 小瓶コンベアー搬送装置

小瓶を5本ずつ次工程へ搬送する装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

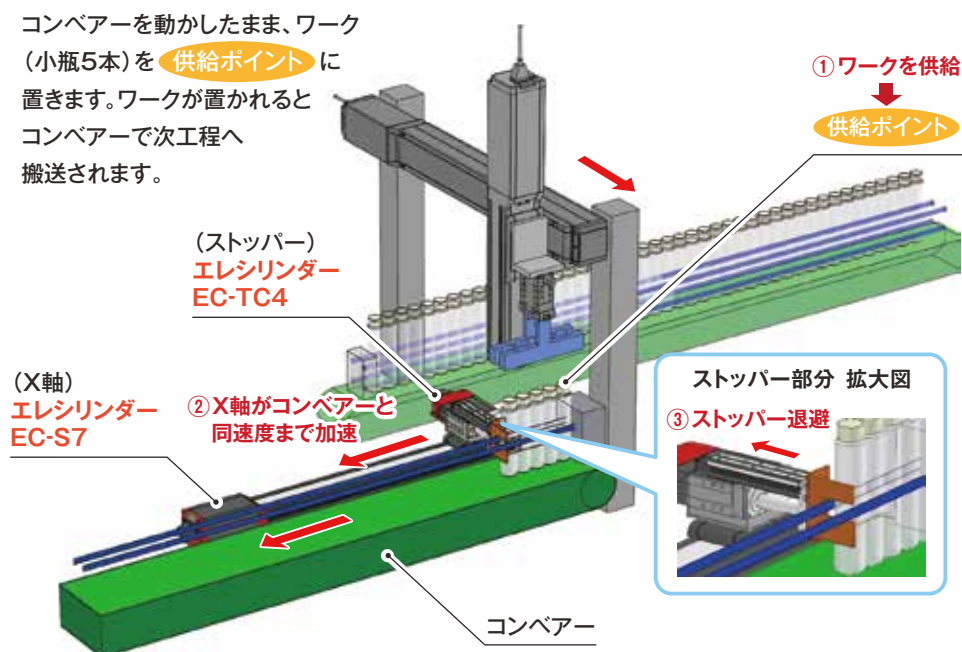
コンベアー速度を上げすぎると、ワーク供給時に小瓶の足元がすくわれて倒れてしまいます。このため、サイクルタイムを短縮できませんでした。



エレシリンダー 採用の効果

転倒防止装置（X軸とストッパー）によりコンベアーの速度を上げられるようになり、サイクルタイムを2秒短縮できました。

コンベアーを動かしたまま、ワーク（小瓶5本）を供給ポイントに置きます。ワークが置かれるとコンベアーで次工程へ搬送されます。



医薬品 医療品



28 ハンドクリーム充填装置

コンベアー上を流れてくる容器へハンドクリームを充填します。

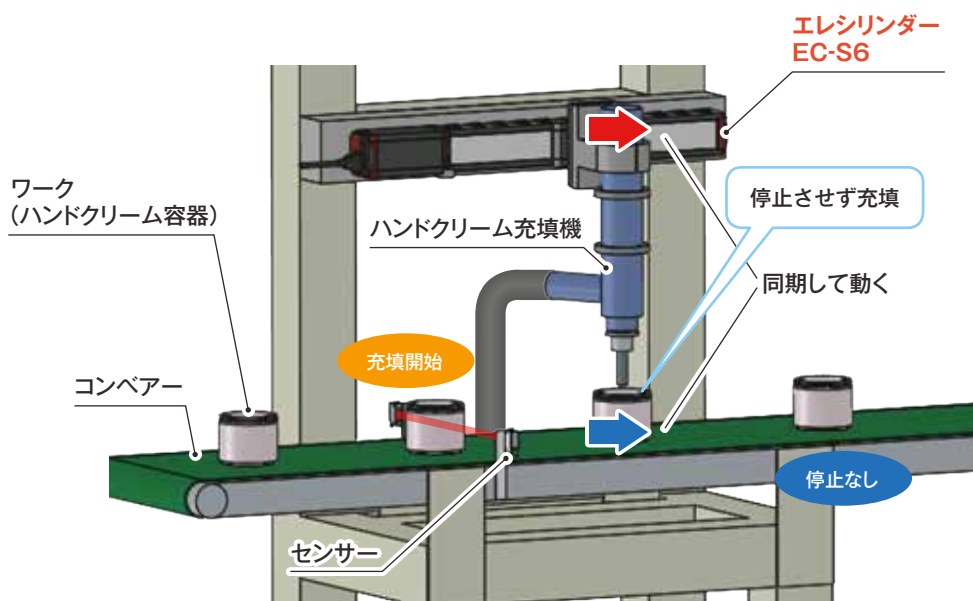
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

エアシリンダー使用時はエアシリンダーの動作速度（→）とコンベアーの動作速度（→）を同期させるのが困難でした。このため充填時にコンベアーを一時停止させる必要がありました。

エレシリンダー 採用の効果

コンベアーとエレシリンダーが同期して動くことによりコンベアーの一時停止が不要になりました。また、停止しないことでサイクルタイムを2秒短縮できました。



医薬品 医療品



29 化粧品ボトルの不良品除去装置

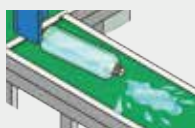
搬送コンベアで流れてくる化粧品ボトルのキャップ有無を不良品判別センサーで確認し、キャップの無いボトルを一時的に不良品コンベアへ払い出します。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

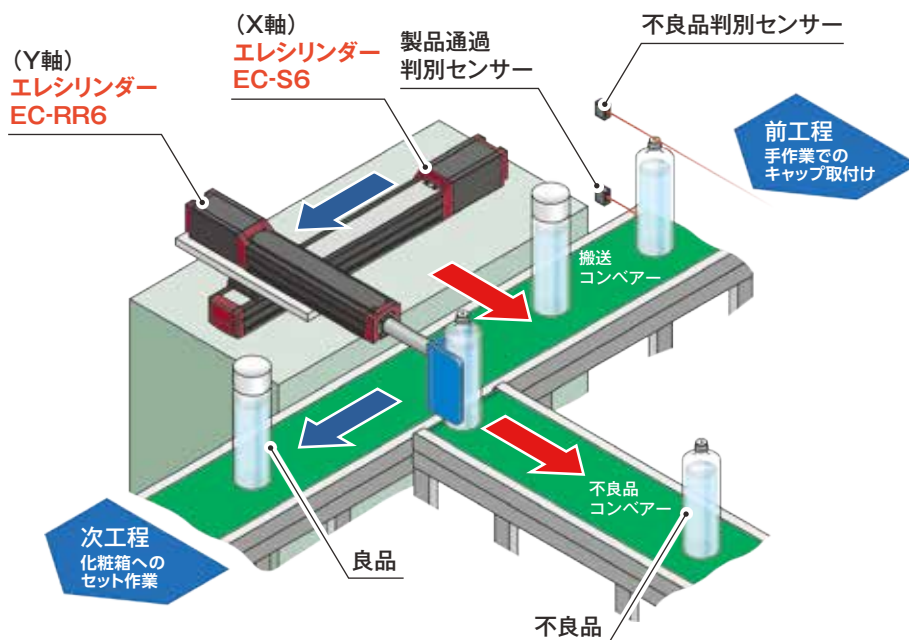
下記それぞれのコンベア速度が合っていないとボトルが転倒してしまいました。

←搬送コンベア速度 = ←X軸速度
 ←不良品コンベア速度 = ←Y軸速度



エレシリンダー採用の効果

コンベアの速度とエレシリンダーの速度を簡単に合わせられるので調整時間が不要になりました。また、速度が安定しているため、ボトルを倒すことがなくなり、清掃と再調整の時間が不要になりました。



医薬品 医療品



30 液体の攪拌装置

ビーカーに入った薬品を攪拌棒をゆっくり上下に動かして攪拌する装置です。

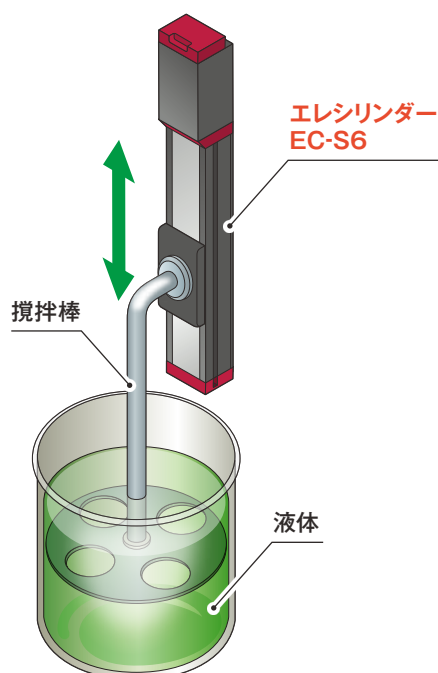
■エレシリンダー® 導入装置の解説

エレシリンダー導入の問題点

距離や速度変更を自由に行える装置を設計したいと思っていました。

エレシリンダー採用の効果

攪拌の速度を自由に設定できるようになりました。



医薬品 医療品



31 樹脂成形品のバリ取り装置

口紅のキャップの内側のバリ取りをする装置です。

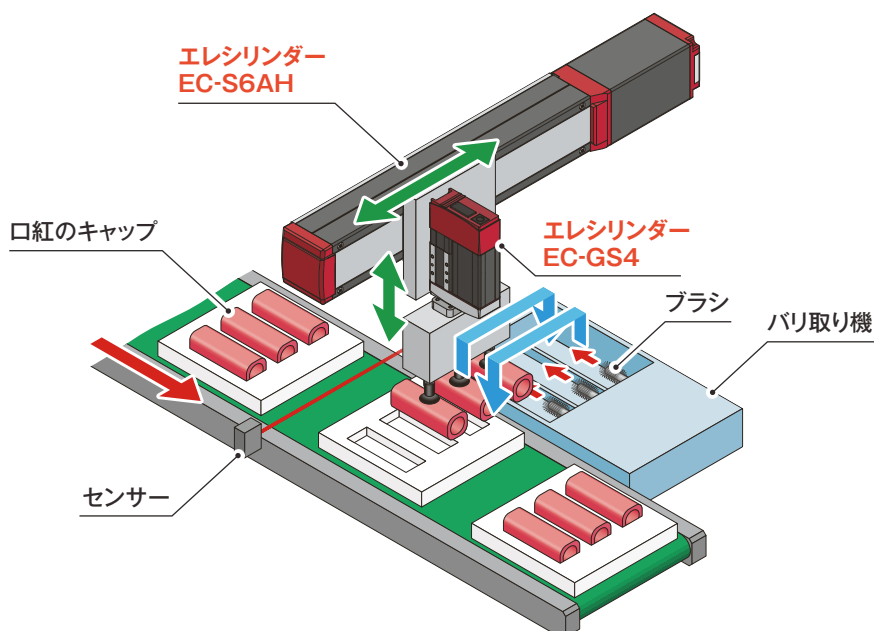
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

速度を上げると部品を振り落としてしまっていました。

エレシリンダー採用の効果

緩やかな加減速度の設定によって速度を上げて部品を振り落とさなくなり、サイクルタイムを2秒短縮できました。



医薬品 医療品



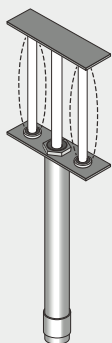
32 医療機器部品の切断装置

医療機器部品の束を切断する設備の駆動装置です。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

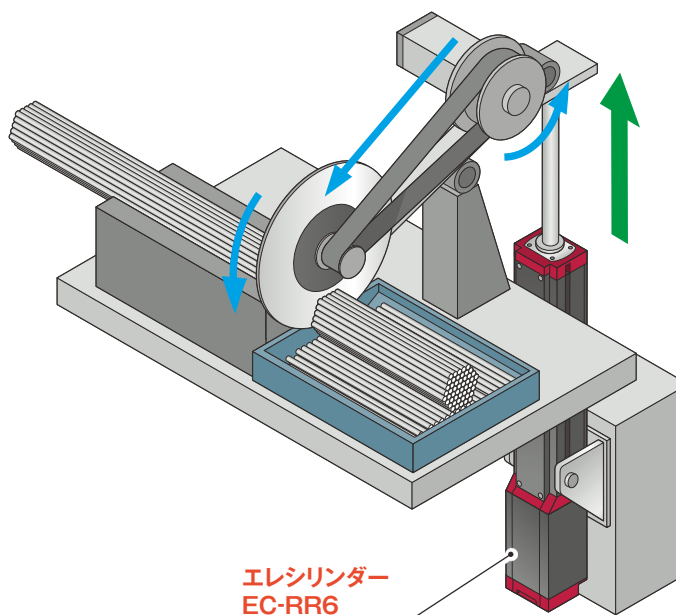
従来の問題点

振動時にラジアル荷重がかかるため、エアシリンダーを使用した従来装置は外付けのガイドを取付けていました。



エレシリンダー採用の効果

EC-RR6(ラジアルシリンダー®)は、ボール循環型のリニアガイドを内蔵しているので外付けガイドが不要になりました。



建材 資材



33 ランプシェード塗装装置

塗装台にセットしたワークをモーターで回転させながら、塗装用スプレーガンを揺動させ塗装を行います。

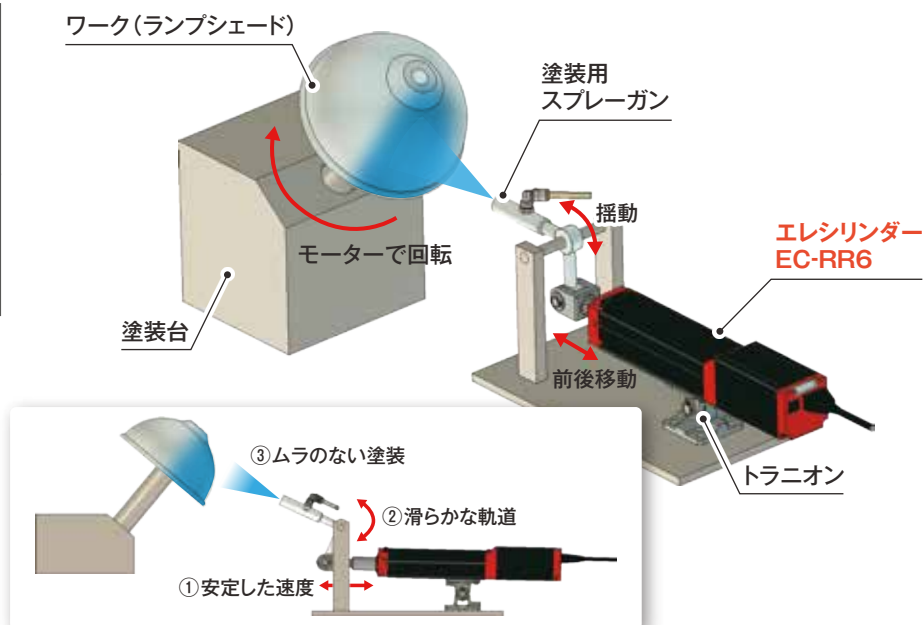
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

エアシリンダー使用時は速度が不安定なため塗装ムラができていました。

エレシリンダー採用の効果

速度が安定しているため、塗装ムラがなくなり不良がなくなりました。



建材 資材



34 フローリングパネル移載装置

フローリングパネルを供給コンベアーからストッカーに移載する装置です。

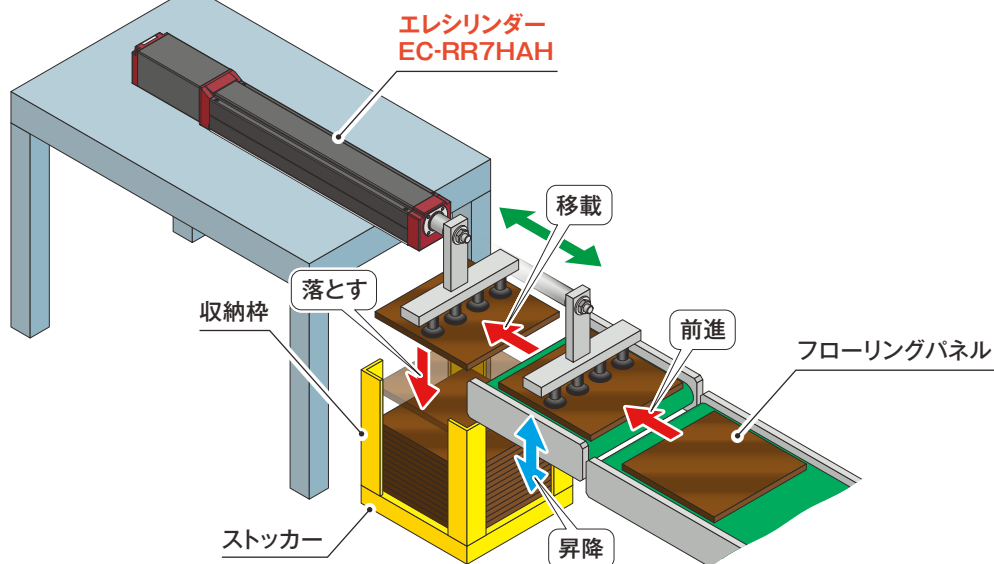
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

速度を上げるとストローク端の衝撃が大きくなり、フローリングパネルがズレて収納枠から外れていました。

エレシリンダー採用の効果

速度を上げても衝撃が無いいため必ず収納枠に入りました。



建材 資材



35 ウレタン切断装置

スーツケース内部のクッション用ウレタンを、決められた寸法で切断します。

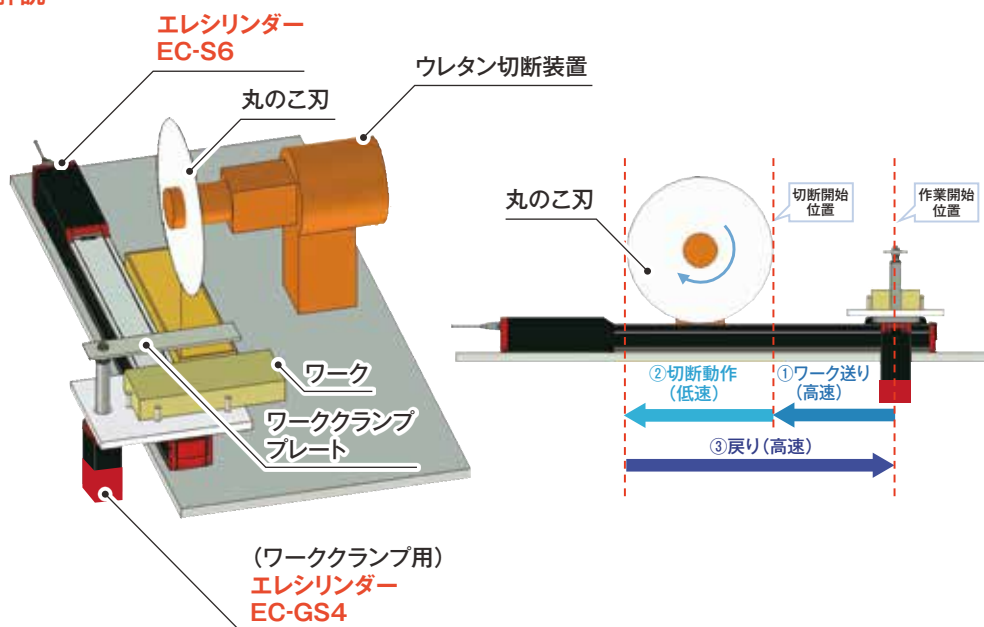
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

速度を上げようとする、
切断面が波をうち平面に
ならないので、速度を上
げることができませんでした。

エレシリンダー 採用の効果

切断動作（位置）時の速度
が安定しているため、切断
面が平らでなめらかにな
りました。



建材 資材



36 シール貼り付け装置

ワークにテープ状のシールを貼り付ける工程でシールを押さえる装置です。

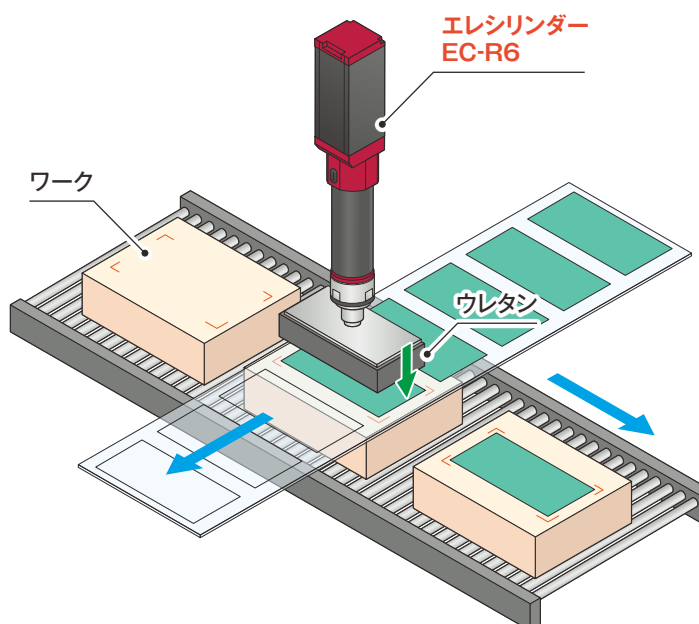
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

作業によるバラつきがあり品質
を安定したいと思っていました。

エレシリンダー採用の効果

安定した押付け動作ができるため、
品質が向上しました。



建材 資材



37 部品の姿勢変更装置

検査後に部品の姿勢を変更する機構です。

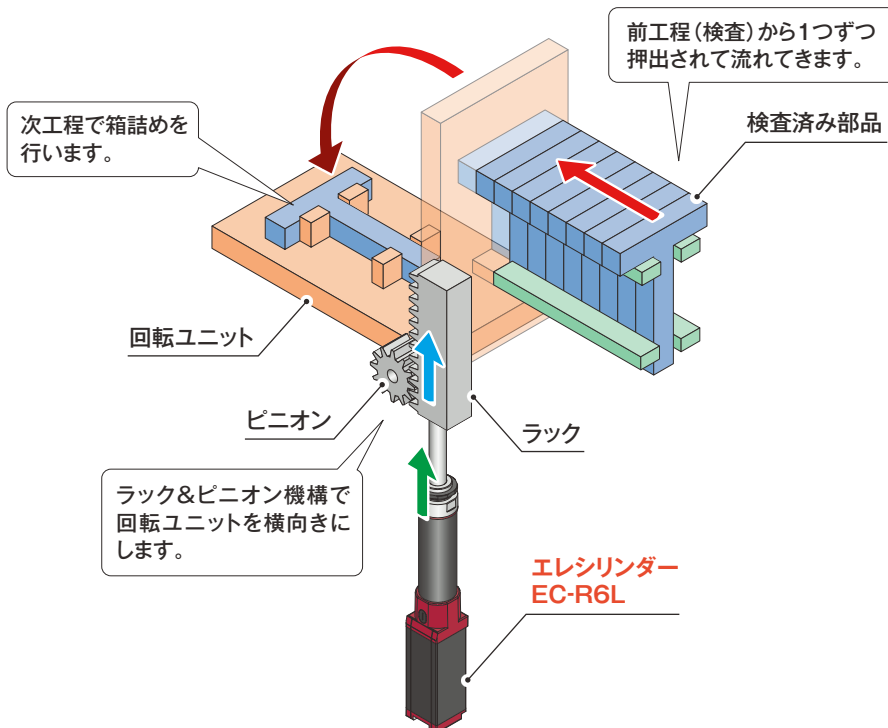
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

適切な速度調整ができず部品の落下がありました。また、動作するまでのタイムロスがありました。

エレシリンダー採用の効果

動作開始が早く、スムーズに加減速できるため部品の落下がなくなりました。



物流



38 段ボール箱への印字装置

コンベアーで流れてくる段ボール箱をプレートに押付けて位置出しを行い、次工程でインクジェットプリンターによる印字を行います。

■エレシリンダー® 導入装置の解説

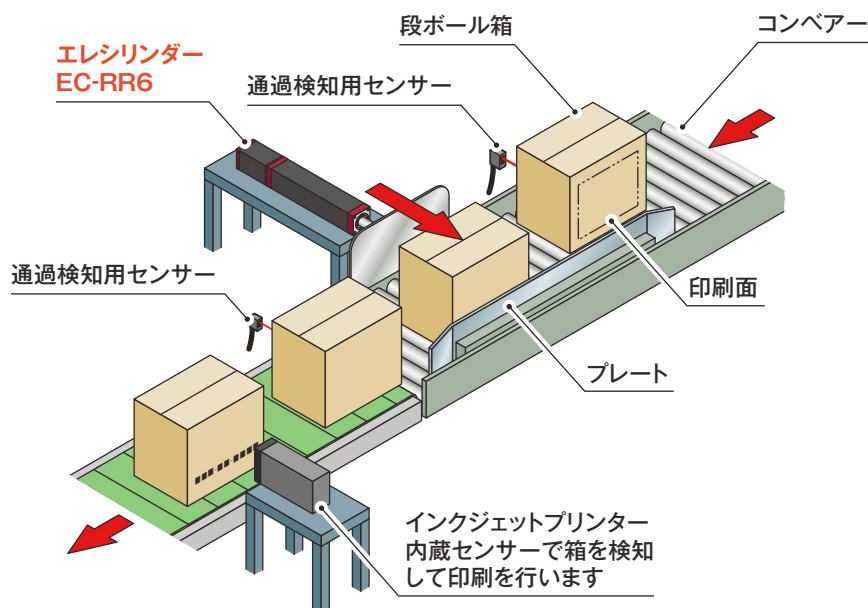
従来の問題点

季節や朝夕の温度差による元圧変動で速度が変動することがありました。
速度が速いと段ボール箱を傷つけてしまい、速度が遅いと位置出しする前に段ボール箱が流れてしまいました。



エレシリンダー採用の効果

温度変化があっても速度が変わらないため、都度の調整が要らなくなりました。



その他

39 無人搬送車 (AGV) 位置決めピン昇降装置

無人搬送車 (AGV) の位置決めピン昇降装置です。

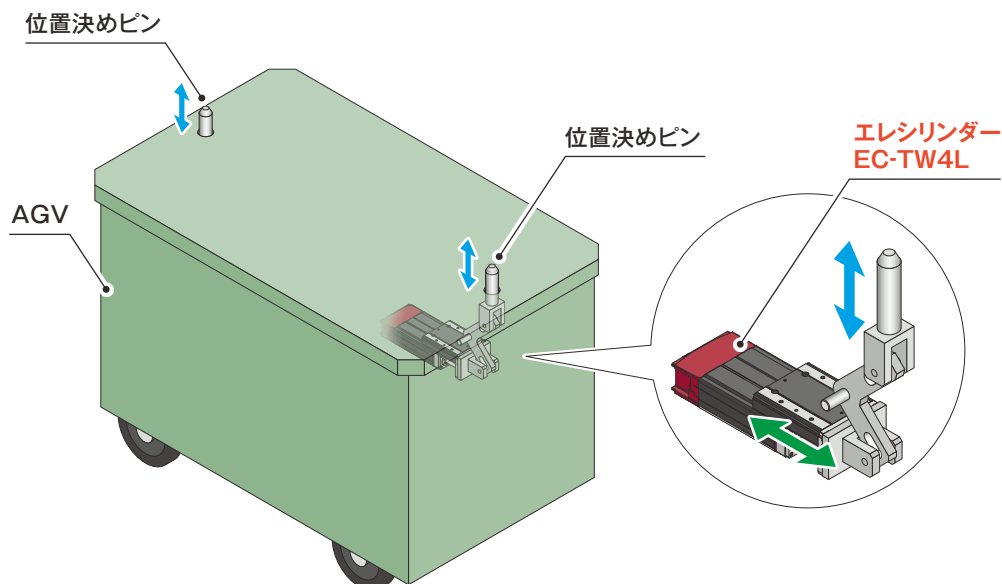
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

AGVにエア源がなく困っていました。

エレシリンダー採用の効果

エアレスで簡単な電気配線だけで位置決めピンの昇降装置を構築することができました。



その他

40 安全装置の社内教育用装置

安全教育の一環で、安全装置の効果を体験して学習するための装置です。

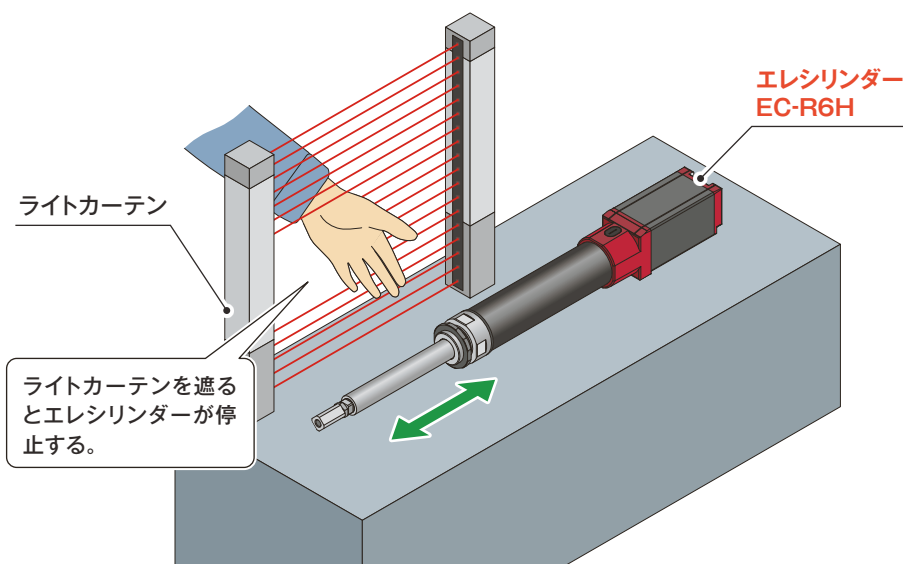
■エレシリンダー® 導入装置の解説

従来の問題点

作業者の安全装置無効化による事故が起きました。

エレシリンダー採用の効果

ライトカーテンとエレシリンダーを組み合わせ、安全装置がついた体験装置ができました。



アイエイアイお客様センター “エイト”

安心とは24時間対応のことです

0800-888-0088
FAX.0800-888-0099

《受付時間》 月～金 24時間(月 7:00AM～金 翌朝7:00AM)
土、日、祝日 8:00AM～5:00PM (年末年始を除く)

(※上記フリーダイヤルがつかない場合は、こちらをご利用ください(通話料無料))
TEL.0120-119-480 FAX.0120-119-486

アイエイアイお客様センター

エイト FAQ



お困りの方は
こちら!

株式会社アイエイアイ

本 社	〒424-0114	静岡県静岡市清水区庵原町1210	TEL 054-364-5105	FAX 054-364-2589
東京営業所	〒105-0014	東京都港区芝3-24-7 芝エクスージビルディング4F	TEL 03-5419-1601	FAX 03-3455-5707
大阪営業所	〒530-0005	大阪府大阪市北区中之島6-2-40 中之島インテス14F	TEL 06-6479-0331	FAX 06-6479-0236
名古屋支店				
名古屋営業所	〒460-0008	愛知県名古屋市中区栄5-28-12 名古屋若宮ビル8F	TEL 052-269-2931	FAX 052-269-2933
小牧営業所	〒485-0029	愛知県小牧市中央1-271 大垣共立銀行 小牧支店ビル6F	TEL 0568-73-5209	FAX 0568-73-5219
四日市営業所	〒510-0086	三重県四日市市諏訪栄町1-12 朝日生命四日市ビル6F	TEL 059-356-2246	FAX 059-356-2248
三河営業所	〒446-0058	愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城4F	TEL 0566-71-1888	FAX 0566-71-1877
豊田支店				
営業1課	〒471-0034	愛知県豊田市小坂本町1-5-3 朝日生命新豊田ビル4F	TEL 0565-36-5115	FAX 0565-36-5116
営業2課	〒446-0058	愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城4F	TEL 0566-71-1888	FAX 0566-71-1877
営業3課	〒446-0058	愛知県安城市三河安城南町1-15-8 サンテラス三河安城4F	TEL 0566-71-1888	FAX 0566-71-1877
盛岡営業所	〒020-0062	岩手県盛岡市長田町6-7 クリエ21ビル7F	TEL 019-623-9700	FAX 019-623-9701
秋田出張所	〒018-0402	秋田県にかほ市平沢字行ヒ森2-4	TEL 0184-37-3011	FAX 0184-37-3012
仙台営業所	〒980-0011	宮城県仙台市青葉区上杉1-6-6 イースタンビル7F	TEL 022-723-2031	FAX 022-723-2032
新潟営業所	〒940-0082	新潟県長岡市千歳3-5-17 センザビル2F	TEL 0258-31-8320	FAX 0258-31-8321
宇都宮営業所	〒321-0953	栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16 ルーセントビル3F	TEL 028-614-3651	FAX 028-614-3653
熊谷営業所	〒360-0847	埼玉県熊谷市籠原南1-312 あかりビル5F	TEL 048-530-6555	FAX 048-530-6556
茨城営業所	〒300-1207	茨城県牛久市ひたち野東5-3-2 ひたち野うしく池田ビル2F	TEL 029-830-8312	FAX 029-830-8313
多摩営業所	〒190-0023	東京都立川市柴崎町3-14-2 BOSENビル2F	TEL 042-522-9881	FAX 042-522-9882
甲府営業所	〒400-0031	山梨県甲府市丸の内2-12-1 ミサビル3F	TEL 055-230-2626	FAX 055-230-2636
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町1-10-6 シャンロック石井ビル3F	TEL 046-226-7131	FAX 046-226-7133
長野営業所	〒390-0852	長野県松本市島立943 ハーモネットビル401	TEL 0263-40-3710	FAX 0263-40-3715
静岡営業所	〒424-0114	静岡県静岡市清水区庵原町1210	TEL 054-364-6293	FAX 054-364-2589
浜松営業所	〒430-0936	静岡県浜松市中央区大工町125 シャンソンビル浜松7F	TEL 053-459-1780	FAX 053-458-1318
金沢営業所	〒920-0024	石川県金沢市西念1-1-7 金沢けやき大通りビル2F	TEL 076-234-3116	FAX 076-234-3107
滋賀営業所	〒524-0033	滋賀県守山市浮気町300-21 第2小島ビル2F	TEL 077-514-2777	FAX 077-514-2778
京都営業所	〒612-8418	京都府京都市伏見区竹田向代町559	TEL 075-693-8211	FAX 075-693-8233
兵庫営業所	〒673-0898	兵庫県明石市櫛屋町8-34 第5池内ビル8F	TEL 078-913-6333	FAX 078-913-6339
岡山営業所	〒700-0973	岡山県岡山市北区下中野311-114 OMOTO-ROOT BLD.101	TEL 086-805-2611	FAX 086-244-6767
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町3-1-9 広島鯉城通りビル5F	TEL 082-544-1750	FAX 082-544-1751
徳島営業所	〒770-0905	徳島県徳島市東大工町1-9-1 徳島ファーストビル 5F-B	TEL 088-624-8061	FAX 088-624-8062
松山営業所	〒790-0905	愛媛県松山市柳味4-9-22 フォーレスト21 1F	TEL 089-986-8562	FAX 089-986-8563
福岡営業所	〒812-0013	福岡県福岡市博多区博多駅東3-13-21 エフビルWING7F	TEL 092-415-4466	FAX 092-415-4467
大分営業所	〒870-0823	大分県大分市東大工町1-11-1 タンネンバウムⅢ 2F	TEL 097-543-7745	FAX 097-543-7746
熊本営業所	〒862-0910	熊本県熊本市東区健軍本町1-1 拓洋ビル4F	TEL 096-214-2800	FAX 096-214-2801

IAI America, Inc.

Head Office : 2690 W. 237th Street, Torrance, CA 90505, USA
Chicago Office : 110 East State Parkway, Schaumburg, IL 60173, USA

IAI (Shanghai) Co., Ltd.

SHANGHAI JIAHUA BUSINESS CENTER A8-303,808,
Hongqiao Rd. shanghai 200030, China

IAI Industriroboter GmbH

Ober der Röth 4, D-65824 Schwalbach am Taunus, Germany

IAI Robot (Thailand) Co., Ltd.

825 Phairojijja Tower 7th Floor, Debaratana Rd.,
Bangna Nuea, Bangna, Bangkok 10260, Thailand

ホームページ www.iai-robot.co.jp

当カタログに記載されている内容は、製品改良のため予告なしに変更することがあります。

ロボシリンダ／ロボシリンダー／ROBOCYLINDER／エレスリンダ／エレスリンダー／ELECYLINDER／デジタルスピコン／リモスピ／ラジアルシリンダ／ラジアルシリンダー／RADIAL CYLINDER／パルスプレス／パワーコン／パワーコンスカラは株式会社アイエイアイの登録商標です。