

暑さがやわらぎ、過ごしやすい季節となりました。皆さま、いかがお過ごしでしょうか。私は最近、夜寝る前にストレッチを行うようにしています。以前、業斤体持乗を習っていたこともあり、体の柔軟性には自信があったのですが、先日、久しぶりに開脚をしてみたところ、思っていたほど、同かに開かず、ところ、思っていたほど、同かに開かず、ショックを受けてしまいました。これをきっかけに、ストレッチを毎日の習りはしようと決めました。

当時、素fr1本操を教えてくれていた先生が「ストレッチの時は呼吸が大事」と言っていたことが、今でも印象にあまっています。ストレッチの最中、牛手にきついと感じる時、つい見を止めてしまいがちですが、

先生のアドバイスを思い出して、呼吸を意識するよう、いがけています。現在は、180度開駅を目標として、毎日ストレッチに取り組んでいます。今のところ、サボることなく、できているため、この調子で系に続したいと思います。ストレッチには、柔軟性向上に加えて、血行促進や疲労回復、ストレス解消など、かりともにさまざまなり、しての時間を取り入れてみてはいかがでしょうか。

/ \木 言詩人







# エレシリンダーとは?

# エレシリンダーは、簡単を極めた 電動アクチュエーターです。

全てのエレシリンダーにコントローラー基板を内蔵しており、 「簡単」「高性能」「利益が出る」をコンセプトに 開発されました。

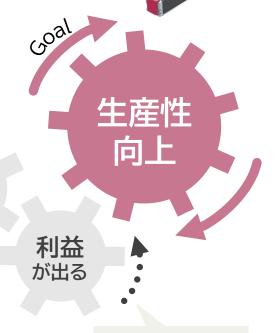
加速度(A)・速度(V)・減速度(D)を個別に 任意の値で設定ができ、サイクルタイム短縮 やチョコ停の低減につながります。

設定は極めて簡単で面倒な プログラムは必要ありません。



簡単

高性能



サイクルタイム短縮や チョコ停の低減により生産性が 向上し、会社の利益につながります。

エレシリンダーの特長

# エレシリンダーの組立・調整作業時間は、

エアシリンダ-



全く同じ仕事を行う以下のエアシリンダーとエレシリンダーで構成される装置にて、 組立調整を行う際の作業時間を比較しました。(装置メーカー4社協力のもと比較)

▶ アクチュエーターの組立・調整作業時間の比較 エアシリンダーのみで 発生する作業 エアシリンダ 電磁弁取付け・エア配管 ストッパー位置調整 作業時間 電磁弁/オート 連続運転 立合い 11.8h 現地調整 スイッチ配線 ・本体取付け (XZチャック⊖4軸) ┗ 試運転・スピコン調整(8か所) ートスイッチ位置調整(8か所) エレシリンダ-作業時間 電源·I/O 6.1h 連続運転 立合い 現地調整 作業時間が約 ケーブル配線 ─ 試運転・速度・加減速登録 位置登録(4軸) (XZチャックΘ4軸) 6 12 (時間)

エレシリンダーは、電磁弁設置不要、エア配管不要に加え、スピコン調整、ストッパー調整が 不要なため、トータルで作業時間が約 1/2 に削減できました。





# アプリケーション事例紹介

# ランプシェード塗装工程

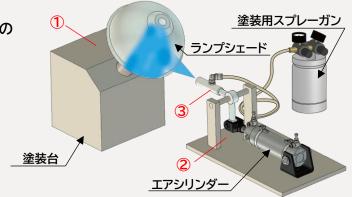


エレシリンダーの導入により動作が安定し、年間72万円の不良品削減につながりました

### 1.装置概要

スプレーガンの角度を変更しながら、ランプシェードの 塗装を行う装置です。

- ① 塗装台にセットされたランプシェードが モーターによって低速で回転します。
- ② トラニオン構造のエアシリンダーのロッドが 前後に動作します。
- ③ 塗装用スプレーガンが揺動し、塗装します。



### 2.お困りごと

エアシリンダーは速度が一定ではないため、スプレーガンの動きが滑らかにならず、塗装にムラが生じていました。 塗装ムラがある場合は不良品扱いになり、廃棄していました。 1日の生産数300個の内、**毎日6個程度廃棄**していました。 (不良率2%)



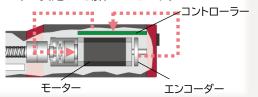
### 3. 効果

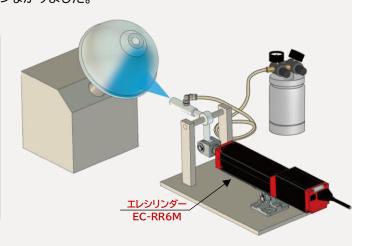
トラニオン構造のエアシリンダーをエレシリンダーに置換えていただきました。 エレシリンダーは速度が安定しているため、スプレーガンの動きが滑らかになり、塗装ムラがなくなりました。 毎日6個程度発生していた不良品が**ゼロ**になりました。(不良率0%) その結果、年間で**72万円**の不良品廃棄額の削減につながりました。

## (Point)

### エレシリンダーが常に安定した動作ができる理由

エレシリンダーはエンコーダーの信号を利用することにより、速度を1秒間に 20,000回チェックしているため常に安定した動作ができます。





装置	不良品	年間不良品廃棄額	
従来の装置	6 個	72 河	6個×500円/個×240日=720,000円

こちらのコーナーでは、様々なジャンルのクイズを掲載いたします。 皆さまの日常生活に役立つ情報をお届けできればと思いますので、是非ご覧ください!

魚肉ソーセージの包装を捨てる場合、両端の金属をハサミで切って不燃ごみに出し、 Q ビニールの部分は可燃ごみに出すのが一番です。しかし、下記のいずれかの方法で

そのまま捨てることもできます。それは次のうち、どれでしょう?





可燃ごみ として捨てる



出典:環境省HP https://www.env.go.jp/guide/info/ecojin/action/20240221.html



お客様からいただいたご意見を一部ご紹介いたします

### エレシリンダーで生産性向上

今回、建築資材の切断機の材料供給工程を電動化しました。 長い材料を昇降させて供給する工程で、エアシリンダーを使用していましたが、 エレシリンダーへ置換えました。

本工程は同期制御されているため、エアシリンダーの場合、調整に時間がかかること、 同時動作が安定しないことが課題となっていました。

エレシリンダーに置換えたところ、調整時間が短くなり、工数削減につながりました。 また、動作も安定しており、チョコ停が削減されたため、生産性も向上しました。 ただ、24V電源容量が大幅に増えたことが課題です。(建材メーカーご担当者様)

ありがとうございます。電源容量につきましては、カリキュレーターソフトで計算すると 想定されているよりも小さくなる場合もございます。お困りごとがございましたら、 お気軽にご相談ください。

#### 改善活動として電動化を実施

既存装置のエアシリンダーをエレシリンダー に置換えた内容を、社内の改善発表として 取り上げました。動作精度、省エネ、安全性、 工数、トータルコストの観点で比較した結果、 今後の現場改善のツールとして積極的に 使っていくことになりました。各現場担当者 にエアシリンダーとエレシリンダーの置換え について、社内教育で普及していく予定で す。(電子部品メーカーご担当者様)

改善発表にて取り上げていただき、あり がとうございます。今後も、弊社製品が 貴社現場改善のお役に立てれば幸いです。

#### 小型のラインナップ拡充希望

今までは、装置製作にはエアシリンダーを多く使用していました。 しかし、最近はお客様から電動化による安全性や、エアレス化の要望 が多く、エレシリンダー、ロボシリンダーを使用するようになりました。 使用していると、数値制御や部品点数、組立工数が思っていたより削減でき

要望としては、30,000円~40,000円でストロークが10mmや20mmの 小型シリンダーがラインナップに追加されると、非常に助かります。 ご検討ください。

(セットメーカーご担当者様)

貴重なご意見をいただき、ありがとうございます。小型のラインナップ につきまして、今後の製品開発の参考とさせていただきます。

#### 長期的に安定して稼働しています

先日、弊社装置にて使用しているアイエイアイ製品 について、メンテナンス作業を行っていただきました。 これまで、特に問題なく長期的に安定して稼働して いましたが、さらに継続的に使用したいので、メンテ ナンスをお願いしました。

課題として、旧機種の置換えがあります。現在使用して いる機種が生産中止になったため、保守部材の在庫 状況や装置稼働状況と照らし合わせて検討しています が、難しいところです。(印刷機器メーカーご担当者様)

ありがとうございます。スムーズに置換えていただ けるよう、資料の拡充等を検討してまいります。



正解は…2.可燃ごみとして捨てるです。

ゴミ出しには、「9割ルール」という言葉があります。素材の9割が可燃ごみなら、1割の不燃ごみが付いていても 可燃ごみで出せる、というルールです。そのため、魚肉ソーセージの包装についても、両端の金属を切り取らなくて も可燃ごみをして出すことができます。

※地域によって異なる場合があります。お住まいの自治体の分別ルールをご確認ください。

配信を停止される場合は、メール記載のURLよりお手続きをお願いいたします。 その他、ご意見やご感想、コーヒータイムについてのお問合せは下記アドレス宛にお願いいたします。 株式会社アイエイアイ 販売部企画第一課 コーヒータイム係 Eメールアドレス:hiroba@iai-robot.co.jp







