

① 分解(パッキン・ウェアリング交換)要領

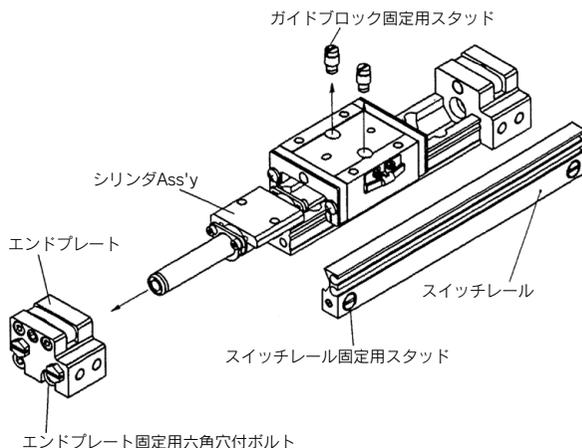
①a. ガイドブロック固定用スタッドを取外してください。

注) ガイドブロックの一部がレールから外れてしまうと鋼球が外に飛び出し、再使用できなくなりますので十分に注意してください。

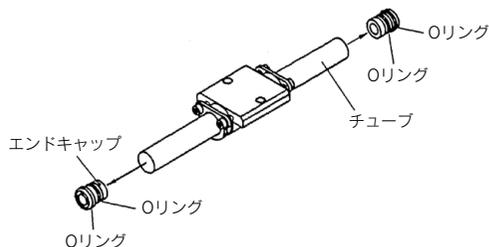
b. スイッチレール固定用のスタッドを緩め、スイッチレールを取外してください。

c. エンドプレート固定用の六角穴付ボルトを緩め、エンドプレートを取外してください。

d. シリンダAss'yを取外してください。



②a. シリンダAss'yのチューブからエンドキャップを取外してください。



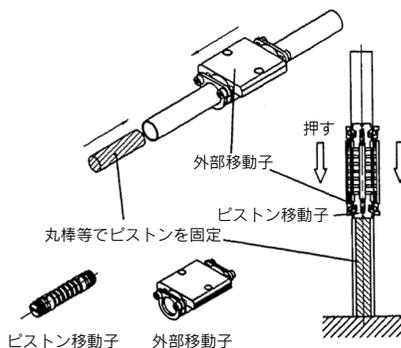
③a. 丸棒等の治具をチューブ内に入れてピストン移動子を固定してください。

注) チューブ内部に傷がつかないように注意してください。

b. 外部移動子を強制的に動かして保持力をなくしてください。

c. チューブからピストン移動子を取外してください。

d. チューブから外部移動子を取外してください。



④a. ボディ両端面の六角穴付ボルトを緩めスペーサを取外してください。

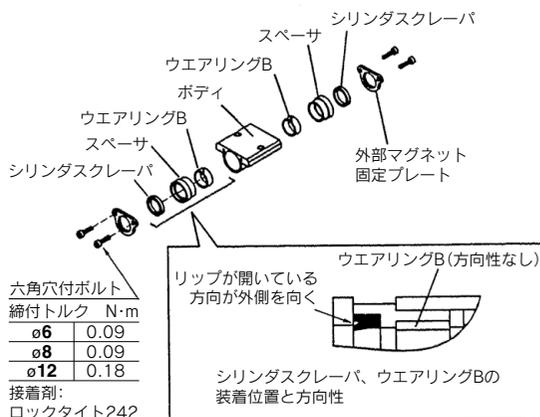
注) ボディ内部のマグネットB、ヨークBが外に飛び出さないよう注意してください。

b. スペーサからウェアリングB、シリンダスクレーバを取外し交換してください。

注) シリンダスクレーバの方向性に注意してください。

c. ボディの基準マークを手前に向けて右端面の六角穴付ボルトを締め付けて、スペーサがボディに密着するように取付けてください。

d. ボディの基準マークを手前に向けて左端面の六角穴付ボルトを締め付けて、スペーサをボディに取付けてください。このときボディとスペーサの間にはすきまが空きます。



アクチュエータ

モジュラモーター
圧力制御機器

圧縮空気
清浄化機器

工業用
フィルタ

交換要領

アクチュエータ

モジュラモーター
圧力制御機器

工業用
フィルタ

MXY Series パッキン交換要領 ②

注)六角穴付ボルトは規定トルクに到達するまで交互に少しずつ締め付けて、締め付け力を均等に配分してください。

注)六角穴付ボルトには指定接着剤(ロックタイト242相当品)を塗布してください。

⑤a. 片方のピストンをマイナスドライバで固定し、反対側のピストンをマイナスドライバで緩めてください。

b. ヨークAとマグネットAをシャフトから抜いて、細棒等に移し変えてください。

注)マグネットAは方向性があり、ばらばらになった場合再使用できなくなりますので十分に注意してください。

c. ウェアリングA、ピストンパッキンを取外し、交換してください。

注)MXY6、MXY8はピストンパッキンの方向性に注意してください。

注)ウェアリングA、ピストンパッキンには指定グリスを塗布してください。

注)ピストンパッキン装着後はパッキンによじれ等ないことを確認してください。

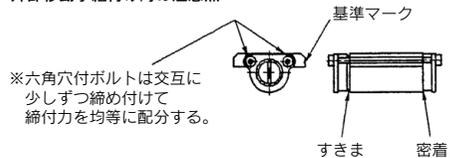
注)MXY12の場合ピストンパッキンは片側にしか装着しません。

d. 逆の手順でシャフトにヨークAとマグネットAを挿入してください。

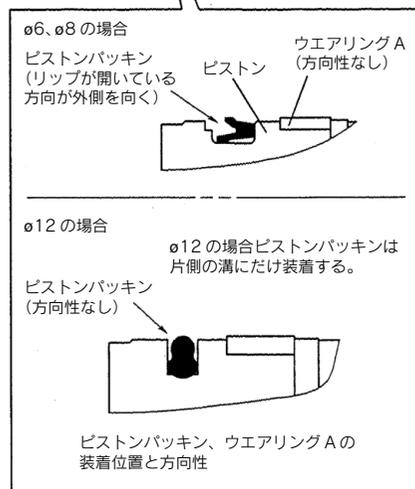
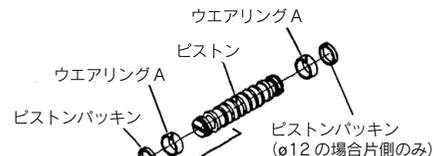
e. ピストンをシャフトに右図の規定トルクで締め付けてください。

注)シャフト先端には指定接着剤(ロックタイト262相当品)を塗布してください。

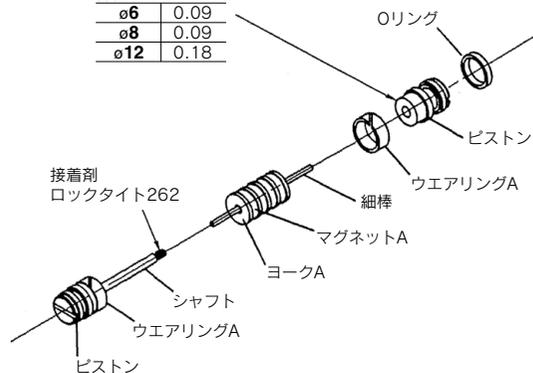
外部移動子組付け時の注意点



基準マークを手前にしたときに右側のボルトを先に締め付ける。(左側のスペーサとボディの間にすきまがあく。)



締付トルク	N·m
φ6	0.09
φ8	0.09
φ12	0.18

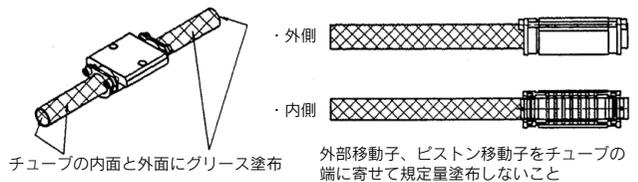
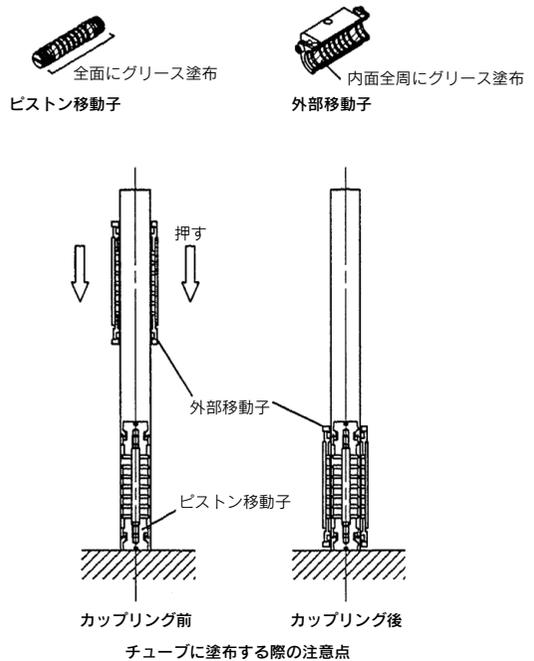


ヨークAとマグネットAの取外し方

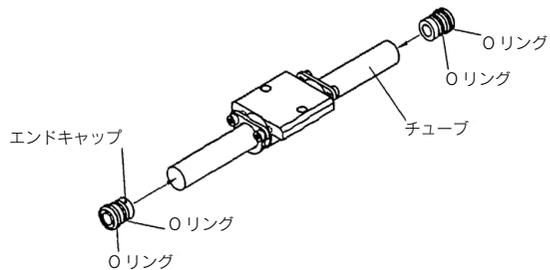
MX Y Series パッキン交換要領 ③

- ⑥a. ピストン移動子の全周にグリースを塗布してください。
- b. 外部移動子の内面全周にグリースを塗布してください。
- c. ピストン移動子と外部移動子をチューブに挿入してください。
- d. ストロークエンドにて外部移動子を手などで押し、ピストン移動子と外部移動子のマグネットカップリングを正しい位置にしてください。
- e. チューブの内面と外面にまんべんなくグリースを塗布してください。

注) 外部移動子をチューブの端に寄せて内外周全面にグリースを塗布すると作動時にグリースが全て端に寄ってしまいます。
 注) グリースはいずれも指定グリースを使用してください。



- ⑦a. チューブにエンドキャップを挿入してください。
 注) Oリングが外れていないことを確認してください。



アクチュエータ

モジュラフォーマット
圧力制御機器

圧縮空気清浄化機器

工業用フィルタ

交換要領

アクチュエータ

モジュラフォーマット
圧力制御機器

工業用フィルタ

MX Y Series パッキン交換要領 4

⑧a. ガイドブロックの基準マークを手前に向けて左側のエンドプレート(手前にポート穴が来ます)をレールに仮締めしてください。

注) エンドプレート固定用六角穴付ボルトには指定接着剤(ロックタイト242相当品)を塗布してください。

b. シリンダAss'yを基準マークが手前に来るようにしてレールとガイドブロックの間に通した後に、右側のエンドプレートも同様に仮締めしてください。

c. ガイドブロック固定用のスタッドを右図の規定トルクで締めつけてガイドブロックと外部移動子を固定してください。

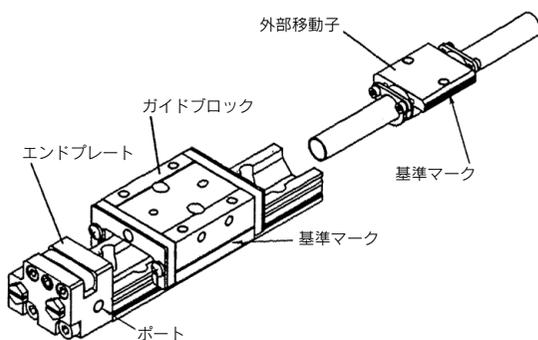
注) ガイドブロック固定用スタッドの側面には指定グリスを塗布してください。ただしねじ部には塗布しないでください。

d. エンドプレート固定用六角穴付ボルトを右図の規定トルクで本締めしてください。

e. スイッチレール固定用のスタッドを右図の規定トルクで締め付けて、スイッチレールをエンドプレートに取付けてください。

注) エンドプレート、スイッチレール、レールの段差は右図の値にしてください。

注) ガイドブロックを可動部全域にわたり転動させてスイッチレールとマグネットが接触しないことを確認してください。



ガイドブロック固定用スタッド

締付トルク N·m	
φ6	0.32
φ8	0.76
φ12	2.6

接着剤
ロックタイト242

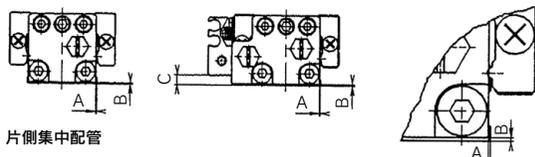
エンドプレート固定用六角穴付きボルト

締付トルク N·m	
φ6	0.63
φ8	1.5
φ12	3

接着剤
ロックタイト242

スイッチレール固定用スタッド
締付トルク
0.7N·m

エンドプレートとレールの段差は表の値になること。



片側集中配管
スイッチレール無の場合 スイッチレール有の場合

寸法 A、B の拡大図

機種	A	B	C
MX Y6	0.3	0.3	0.5
MX Y8	0.3	0.5	3.5
MX Y12	0.3	0.5	8.5

すきまがあること

