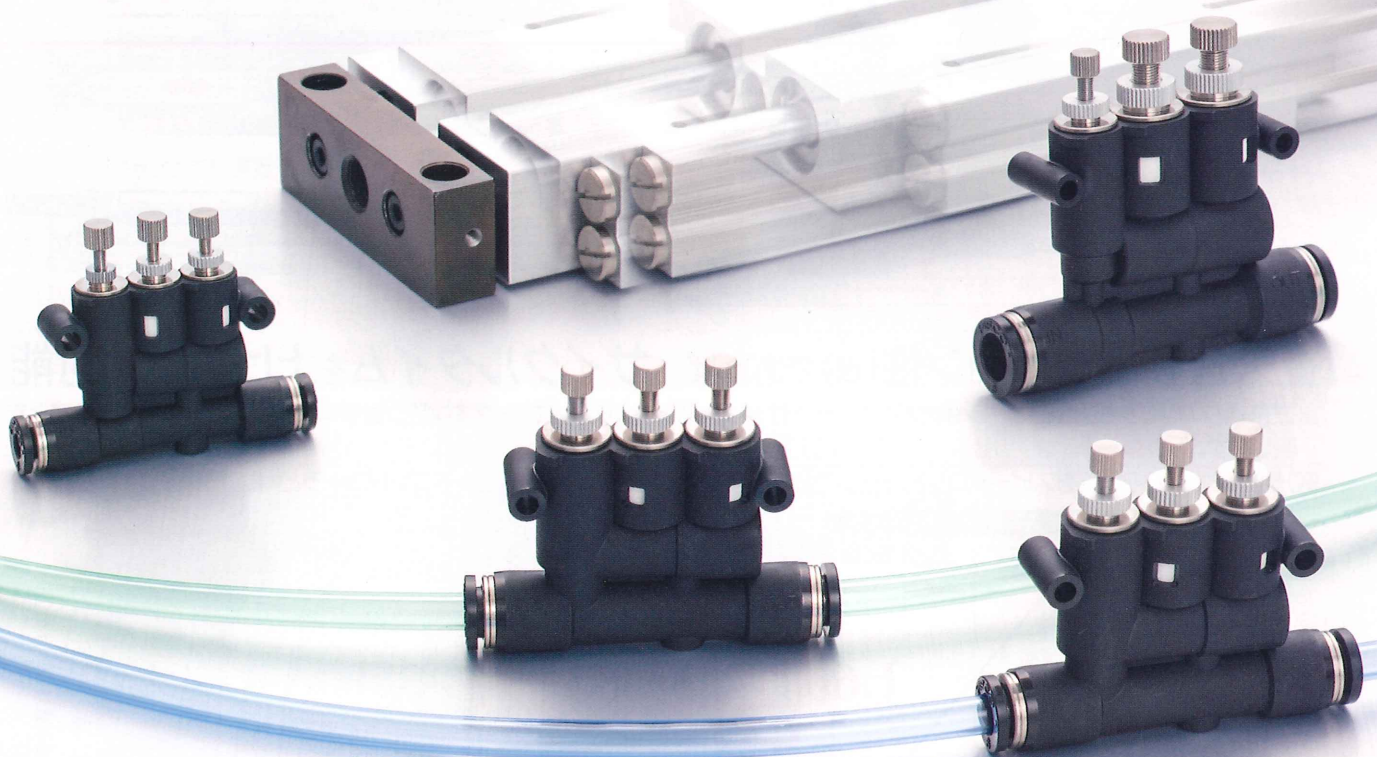


**Q** 狭小スペースに設置したショックアブソーバの交換作業やサイクルタイムの改善にお困りではありませんか？

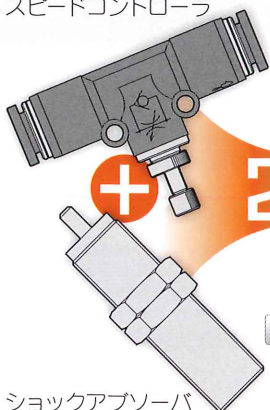
**A** メータアウト制御のスピードコントローラにショックアブソーバの衝撃吸収機能を内蔵し、ショックアブソーバの交換作業とコストを削減。サイクルタイムを短縮し、生産性向上と生産量UPに貢献する

## ブレーキ付スピードコントローラが解決します。

**業界初** 特許第5578502号



スピードコントローラ

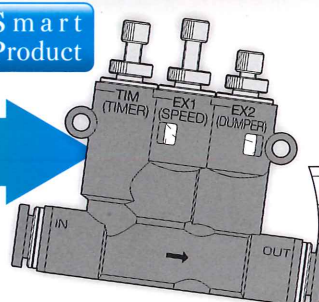


ショックアブソーバ

Smart Product

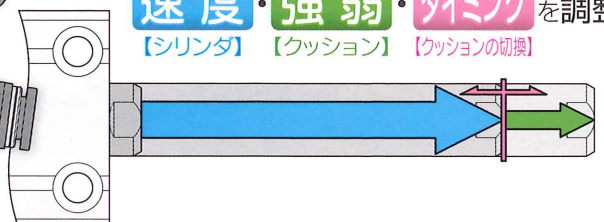
標準的なショックアブソーバに比べ

約**3**倍以上長持ち



3個のニードルで

速度・強弱・タイミングを調整  
【シリンダ】 【クッション】 【クッションの切換】



特長

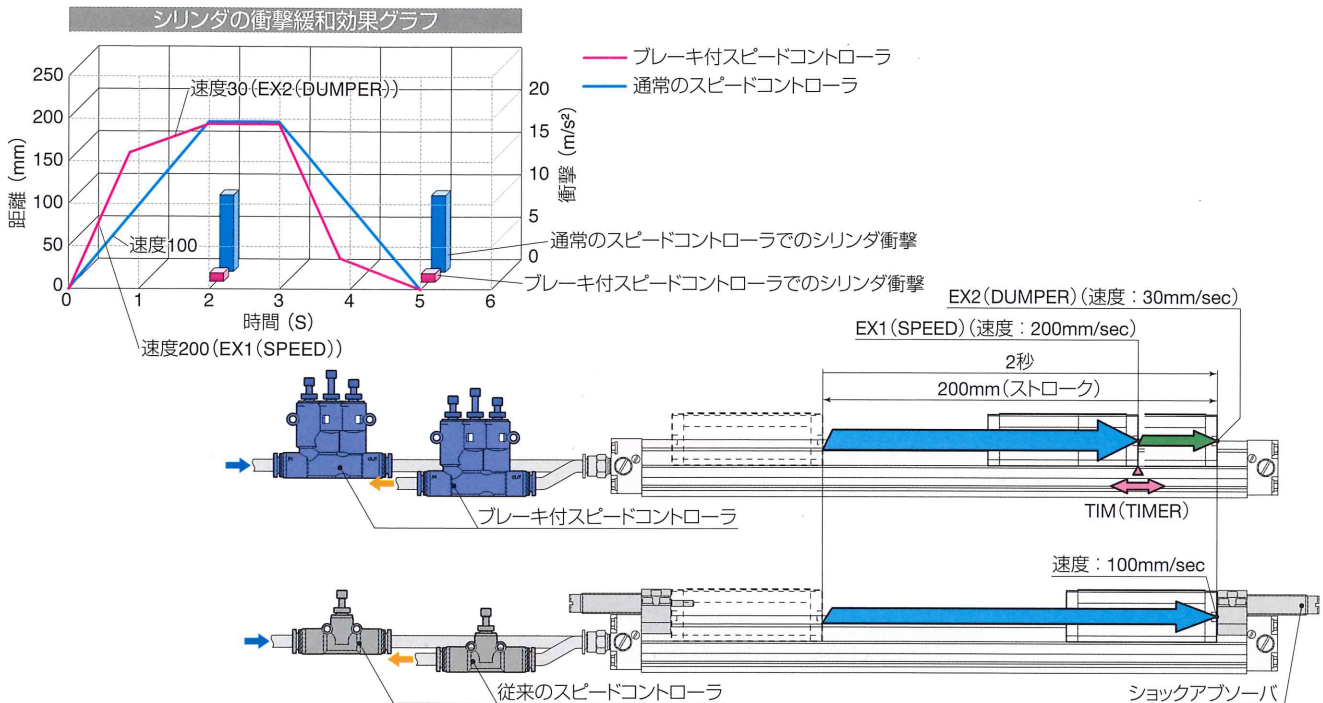
■ ショックアブソーバ不要

シリンダ速度の二段階調整を実現し、ショックアブソーバと同等の制御が可能に。

■ クッションの強弱調整も可能

二段階の速度と切換タイミングをニードルで調整可能。

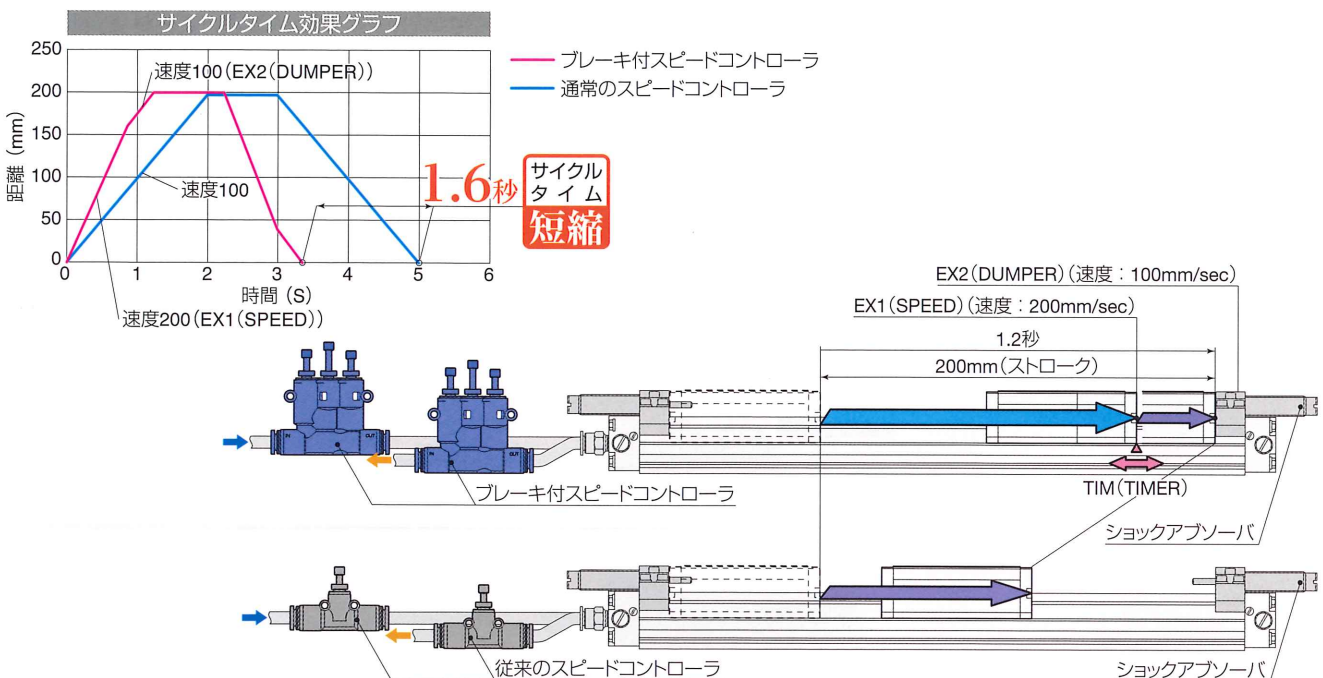
例) 従来のサイクルタイムで、衝撃を1/9(速度1/3)にした場合。



■ 従来通りのクッション性(※)であれば、サイクルタイムを上げることが可能

※従来通りのクッション性とは、ショックアブソーバ付シリンダを用いてストロークエンドの衝撃吸収(クッション)をさせることを表します。

例) 動作開始から80%をスピードコントローラの2倍速度で、エンド20%でスピードコントローラと同じ速度制御を行う場合。



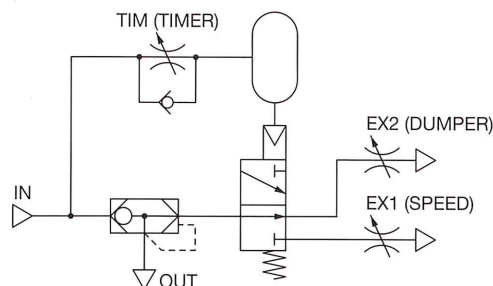
■ クッションのストローク調整可能

ショックアブソーバの届かない位置(シリンダの中間位置)でクッションを効かせることが可能。

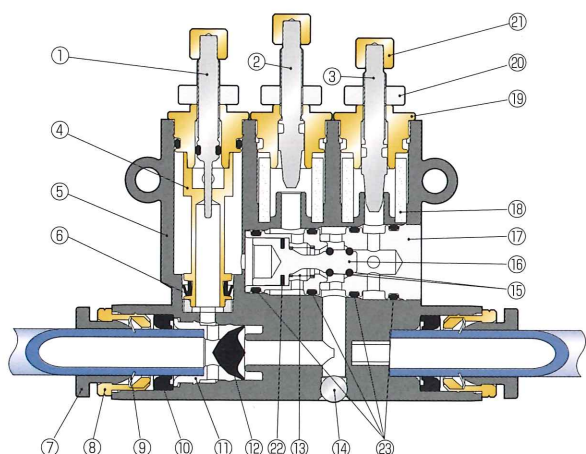
## 仕様

使用流体	空気
使用圧力範囲	0.2~1.0MPa
使用温度範囲	0~60°C(凍結なきこと)

## 空気圧記号



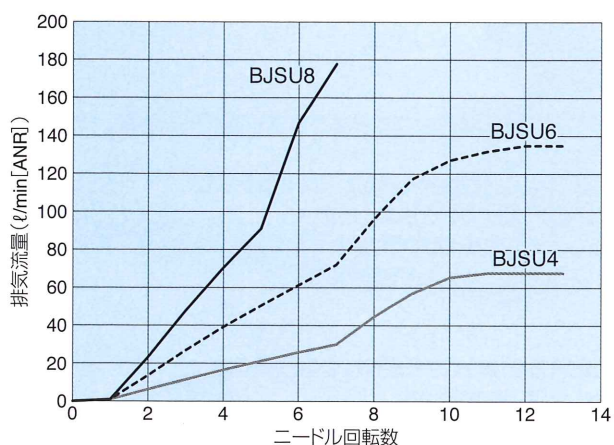
## 構造図



No.	部品名	材質
①	タイマニードル	特殊ステンレス
②	スピードニードル	特殊ステンレス
③	ダンパーニードル	特殊ステンレス
④	中子	黄銅(無電解ニッケルメッキ)
⑤	樹脂本体	PBT
⑥	ダイヤフラム	HNBR
⑦	開放リング	POM
⑧	ガイドリング	黄銅(無電解ニッケルメッキ)
⑨	ロック爪	ステンレス
⑩	弾性体スリーブ	NBR
⑪	弁体押え	アルミニウム
⑫	弁体	HNBR
⑬	スプリング	ステンレス
⑭	止栓ボール	ステンレス
⑮	主弁Oリング	HNBR
⑯	主弁	アルミニウム
⑰	主弁ガイド	アルミニウム
⑱	サイレンサ	PVF
⑲	上栓	黄銅(無電解ニッケルメッキ)
⑳	ロックナット	アルミニウム
㉑	ツマミ	黄銅(無電解ニッケルメッキ)
㉒	スプールパッキン	HNBR
㉓	固定Oリング	NBR

## 排気流量特性

(供給圧力: 0.5MPa時)



## 注文形式(例)

**BJS** **U** **4**

①. ブレーキ付スピードコントローラ

②. 形状

記号	U		
形状	ユニオンストレート		

③. 適用チューブサイズ

記号	4	6	8
チューブ外径(mm)	φ4 [φ5/32]	φ6	φ8 [φ5/16]
最大適用シリンダ チューブ内径(mm)	φ20	φ25	φ32

※最大適用シリンダチューブ内径は、供給圧力: 0.5MPa、シリンダ速度: 500mm/secでご使用の場合の最大内径となります。

## 掲載商品の注意事項

### ⚠警告

シリンダの速度を調整する際、速度調整方法(P.4)を参照して調整してください。正しい手順で操作を行わないと、シリンダが飛び出す危険性があります。

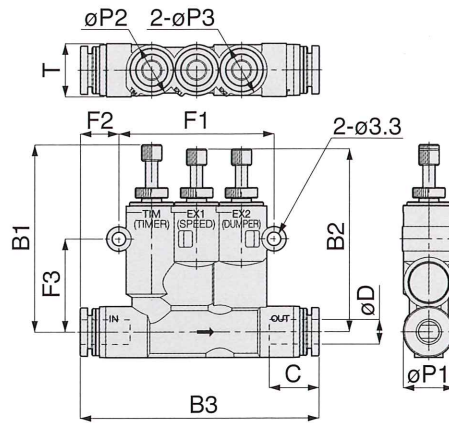
### ⚠注意

1. 漏れを許容していますので、漏れ量がゼロを必要とする使い方では、使用しないでください。
2. クッション時にシリンダ内のエアが残っている間は、背圧が掛かるため、シリンダ推力が低下しますので、ご注意ください。
3. シリンダ周辺のエア漏れが速度設定に影響を及ぼす可能性があります。
4. 操作中、排気ポートを塞がないようにご注意ください。

外觀図

BJSU ユニオンストレート

CAD 2D&3D

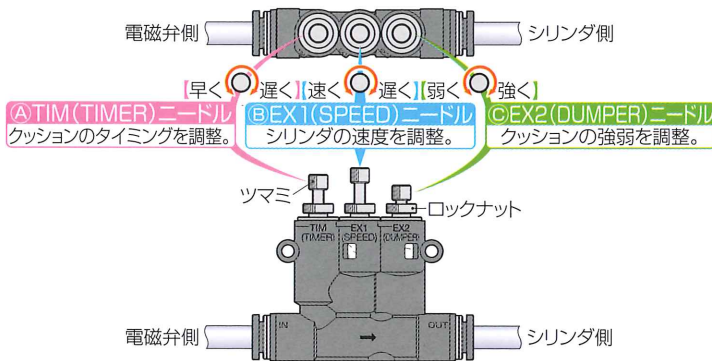


単位：mm

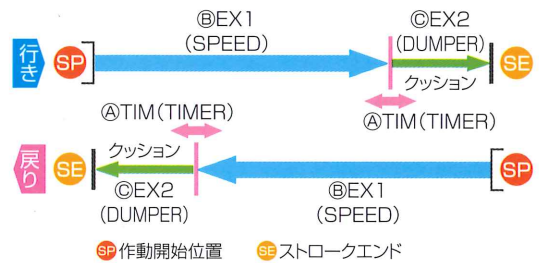
形式	チューブ外径 $\phi D$	B1		B2		B3	$\phi P1$	$\phi P2$	$\phi P3$	チューブ径 C	F1	F2	F3	T	有効断面積 (mm <sup>2</sup> )			質量 (g)	価格 (¥)
		max.	min.	max.	min.										IN→OUT	OUT→EX1	OUT→EX2		
BJSU4	4	38.3	35.7	37.1	34.4	51.1	10	10	10	14.9	32	9.2	18.9	10.4	2.6	1.0	1.0	21	4,500
BJSU6	6	45.7	42	44.7	40.8	58.5	12.5	12.5	12.5	17	38	9.5	22.7	13	4.5	2.0	2.0	33	4,700
BJSU8	8	52.5	48.8	52	49	65.6	14.5	12.5	14.5	18.1	43	11.1	29.5	15	5.0	2.6	2.6	52	4,900

速度調整方法

■各ニードルの役割について



■制御内容について



■調整方法について

- ①製品を取付けます。製品側面のOUT側にシリンダを取付けます。
- ②速度調整の前にTIM、EX1を全開、EX2を全閉状態にしてください。
- ③クッションの強さを決定します。シリンダを駆動させ、EX2を徐々に開き、シリンダがストロークエンドまで到達するように調整し、設定が変わらないようツマミを押さえながらロックナットを締めます。
- ④クッションのタイミングを決定します。TIMを徐々に閉め、ストロークエンド付近でクッションが効くようにTIMを適宜調整してください。この時、TIMを閉め過ぎたり、全開状態から一度に閉めたりすると、クッションが効かなくなりますのでご注意ください。
- ⑤シリンダの速度を下げたい場合は、EX1を調整し、TIMでクッションのタイミングを再調整してください。
- ⑥最後に微調整を行い、TIMとEX1の設定が変わらないようツマミを押さえながらロックナットを全て締めます。

i 速度調整のポイント

- 速度調整後に圧力や配管長を変えると、設定に影響が出るため、予め圧力と配管長を決めてから操作してください。
- 速度調整方法①～③は、シリンダ両側の製品を同時に設定し、④～⑥は個別に設定します。
- クッションの開始位置がわからない時は、シリンダスピードを速め(EX1を全開)、クッションを強くする(EX2をほぼ全開)と速度に強弱が付きクッションのタイミングがわかりやすくなります。
- クッションの開始位置は、ストロークエンドに近づけ過ぎず、余裕をもたせてください。
- 設定がわからなくなった場合は、最初からやり直してください。

販売元/株式会社 **ピスコ** 販売

本社・営業部 / 長野県上伊那郡南箕輪村3884-1 〒399-4586 TEL.0265(76)2511(代) FAX.0265(76)2851  
 東京営業所 TEL. 03(3843)2211 仙台営業所 TEL. 022(213)3605 太田営業所 TEL. 0276(48)5972 茨城営業所 TEL. 0297(20)0081  
 神奈川営業所 TEL. 042(775)8400 川崎営業所 TEL. 044(223)3831 埼玉営業所 TEL. 048(680)5580  
 名古屋営業所 TEL. 0586(81)5621 長野営業所 TEL. 0265(76)2855 浜松営業所 TEL. 053(462)2001 金沢営業所 TEL. 076(268)0034  
 大阪営業所 TEL. 06(6746)2100 新大阪営業所 TEL. 06(6303)1230 京都営業所 TEL. 075(646)5070 広島営業所 TEL. 082(234)2711 福岡営業所 TEL. 092(482)2263

製造元/株式会社 **日本ピスコ** <http://www.pisco.co.jp/>