

標準書No.:

H-016

会社名: 大和化成工業株式会社

名称:

## バックル摺動入れ子検出センサ標準

版	改訂日	起案部署		
—	—	生産技術部 成形技術課		
		承認	審査	起案
版	制定日	2018/10/15	2018/10/15	2018/10/15
初版	2018/10/15	矢野	大島	杉浦

配布先:

配布先	配布先	配布先
✓ 成形技術課	✓ 仕入先(金型メーカー)	✓ 生産1課
✓ 保全課	✓ 仕入先(成形メーカー)	✓ 生産2課
✓ 海外拠点(DA,DAT,DAC)	✓ 購買課	✓ 設備技術課



名称: バックル摺動入れ子検出センサ標準

標準書No.: H-016

ページ: 1/1

## 目 次

### 【1】部品・センサ配線

- 1 センサ取り付け位置 .....P.1
- 2 取り付け部品 ..... P.1
- 3 コネクタへの配線 ..... P.1

### 【2】センサ取り付け加工

- 1 センサ取り付け部加工
  - ① スタンダードタイプ .....P.2
  - ② 時差射出タイプ ..... P.3

### 【3】取り付けステー加工

- 1 取り付けステー加工寸法(5P用) .....P.4

名称: バックル摺動入れ子検出センサ標準

標準書No.: H-016

ページ: 1/4

## 【1】部品・センサ配線

## 【目的】

ベルト型に設置されるバックル摺動入れ子で、摺動不良が発生した際に発生するバックルの削れ・折損をセンサにて検出する事で、ベルト巻き付け不具合(重大不良)の発生を防止する

## 【適用範囲】

成形加工区が本社工場、額田工場のベルト型  
(仕入先は対象外)

## 1 センサ取り付け位置

EJプレートの長手方向の対角に設置(詳細は2,3ページを参照の事)

## 2 取り付け部品

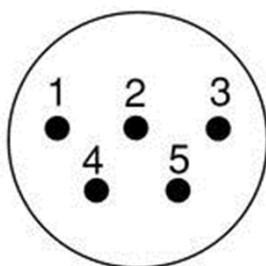
センサ型式	コネクタ型式	ステー	閉端接続子
 E2S-W11 1M (オムロン)	 NJC-165-RM (七星科学)	 取り付けステー(5P用) (金型メーカーにて製作)	 CE-1 (ミスミ)

【注意】センサ仕様: 周囲温度範囲70℃以下

※ナイロン部品では金型温度が70℃を超える事が想定されますが、指定のセンサを設置する事  
(代用品無しの為)

## 3 コネクタへの配線

## コンタクト配列



## 配線表

No.	端子	線色
1	0V (操作側)	青
2	+V (操作側)	茶
3	0V (反操作側)	青
4	+V (反操作側)	茶
5		

【注意】・時差射出タイプは操作側・反操作側のセンサをそれぞれ直列で配線する事  
・直列で配線する際、コードは閉端接続子(ミスミ: CE-1)にかしめて接続する事

名称: バックル摺動入れ子検出センサ標準

標準書No.: H-016

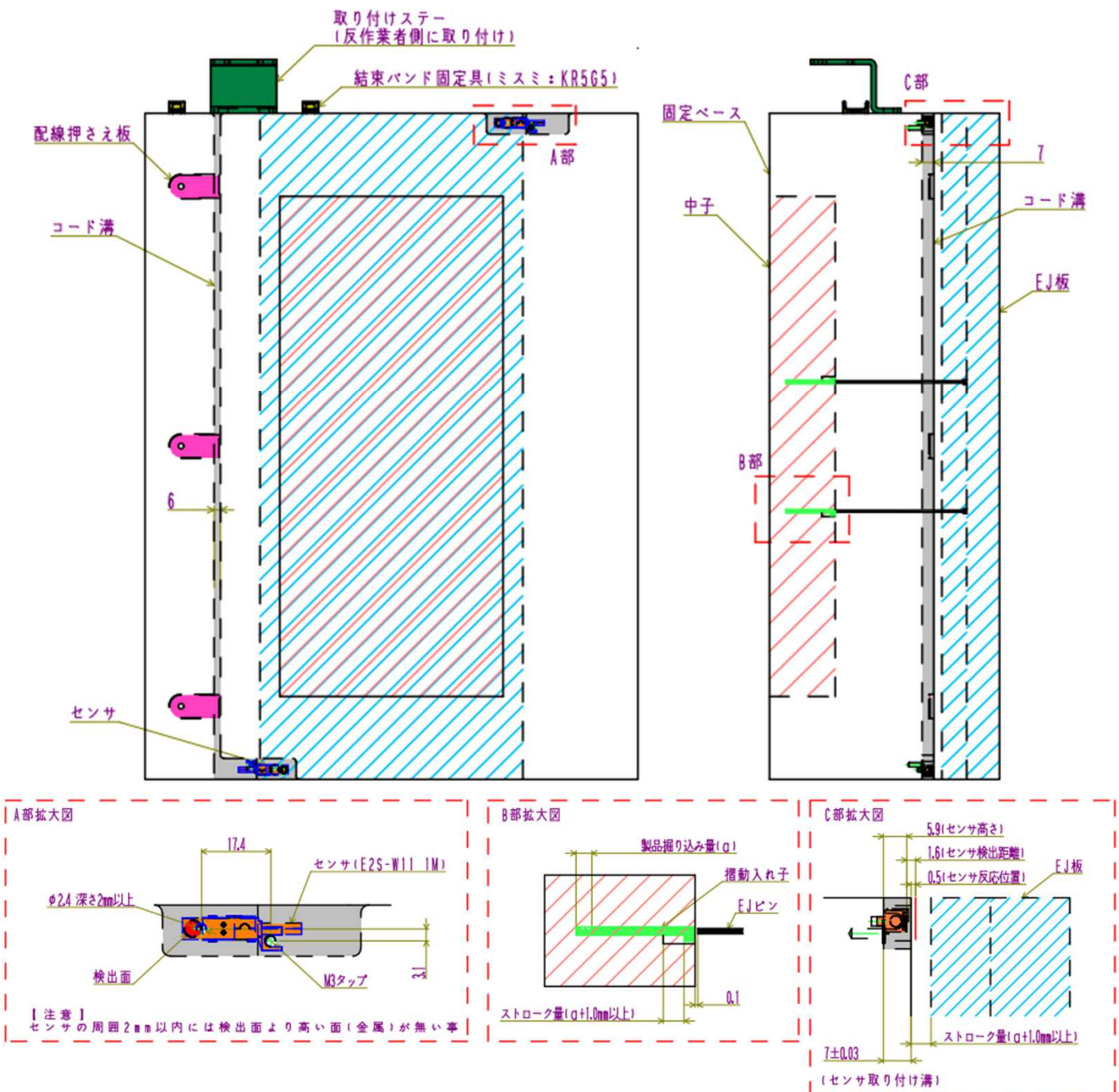
ページ: 2/4

## 【2】センサ取り付け加工

## 1 センサ取り付け部加工

固定側にバックル摺動入れ子を設置する場合

## ① スタンダードタイプ



- 【注意】
- ・可動側にバックル摺動入れ子を設置する場合、担当者と相談し仕様を決定する事
  - ・コードは極力型内で取り回しする事(型外で取り回す場合、担当者の承認を得る事)
  - ・各角部はC面又はR付け加工をする事
  - ・コード溝寸法は参考寸法とする
  - ・バックル摺動入れ子のストローク量は製品掘り込み量プラス1.0mm以上確保する事



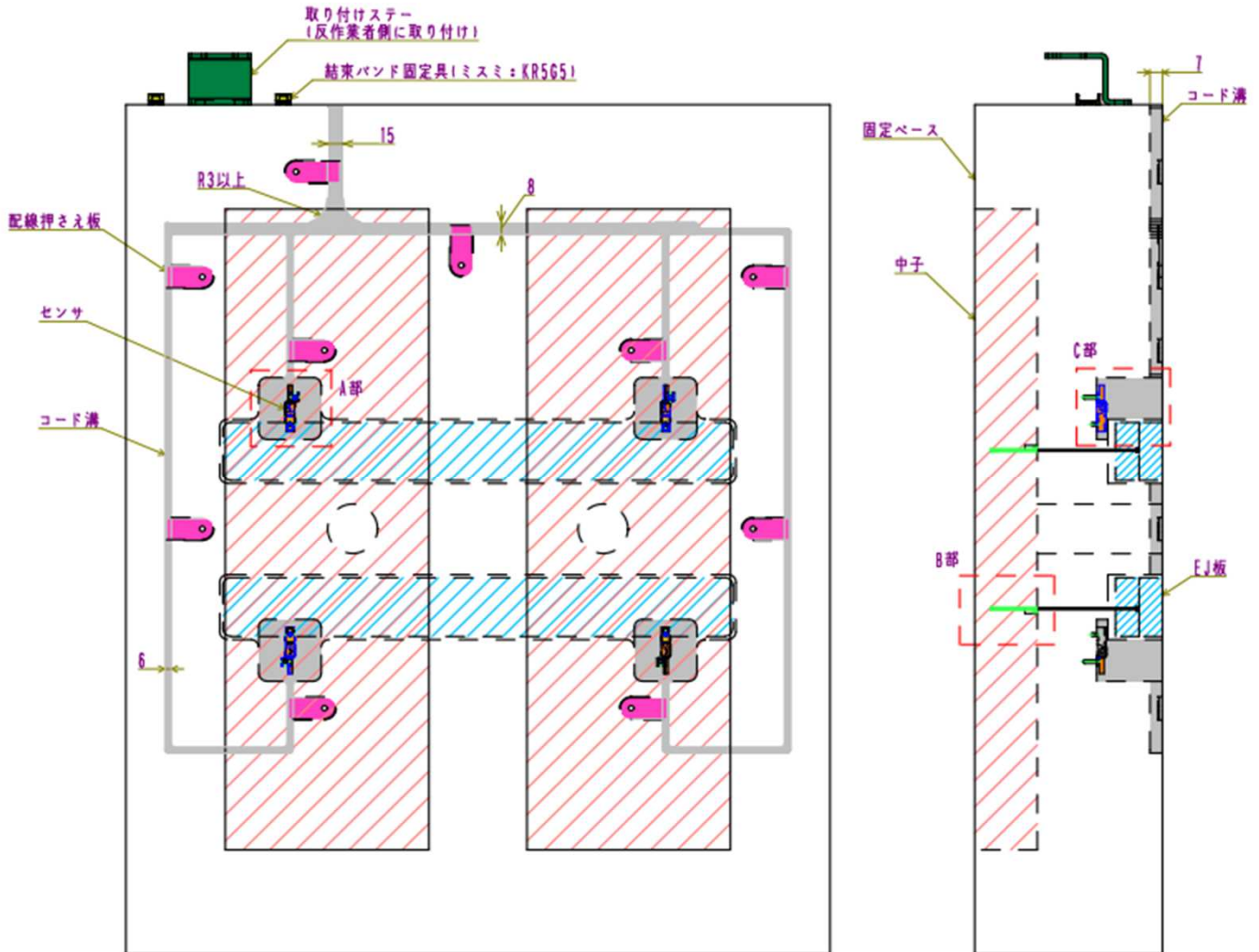
名称: バックル摺動入れ子検出センサ標準

標準書No.: H-016

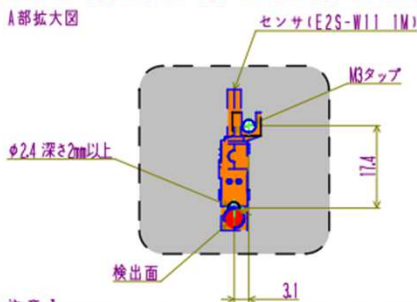
ページ: 3/4

## 【2】センサ取り付け加工

## ② 時差射出タイプ

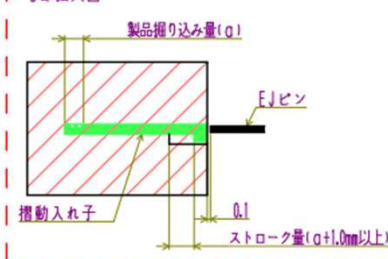


A部拡大図

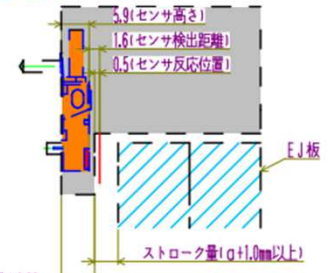


【注意】  
センサの周囲2mm以内には検出面より高い面(金属)が無い事

B部拡大図



C部拡大図



(センサ取り付け溝)

## コードの配線

