

# 油圧シリンダの友

Vol.45  
Apr.2023

スマートハイドロニクス

✿ 偏荷重対策油圧シリンダ

✿ 耐熱シグナリークフロア

動画で見るシリーズ

油圧シリンダ勉強会

海外製油圧シリンダの国産化提案

堺の歴史探訪 堺ゆかりの偉人 その4 鳥井 駒吉

  
いつもありがとうございます

  
HORIUCHI  
MACHINERY  
CO.,LTD.

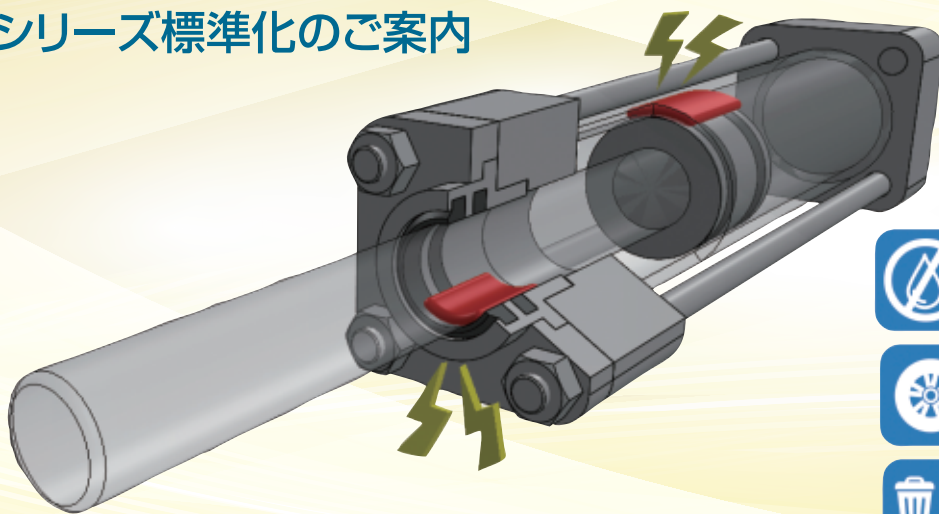
## 製品紹介

# Smart hydraulics

スマートハイドロクス

# 偏荷重対策油圧シリンダ ブレないことが長生きの秘訣

### FEシリーズ標準化のご案内



油漏れ対策

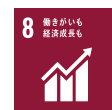


タイヤ製造設備



焼却炉設備

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



アフターパーツの注文の多くは、ロッドブッシュとピストンASSYです  
(多くは芯出し不具合に起因した偏荷重です)  
偏荷重対策シリンダを採用することで以下のようなメリットがあります



### 生産性向上

パッキンメンテナンス回数の減少  
月1回 → 0回



### 環境負荷低減

パッキンメンテナンス回数の減少  
年1回 → 0回



### ランニングコスト削減

パッキンメンテナンス回数の減少  
月1回 → 0回

※条件により異なります

### 専用構造

軸受け部に潤滑性が高く、偏心を弱める効果のあるウェアリングとピストンパッキンを搭載するための構造

### 最適なパッキン選定

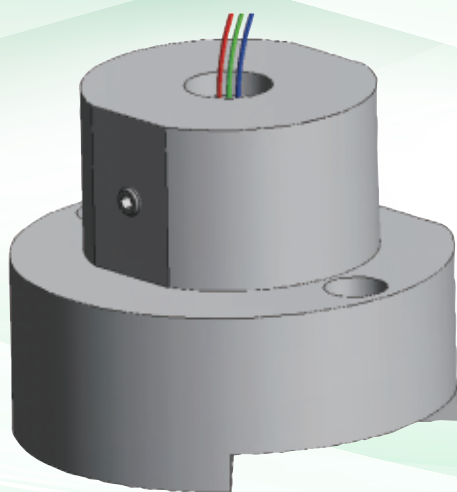
使用環境、作動油等の条件に応じ摺動性に優れたパッキンを選定します

# 製品紹介

## Smart hydraulics スマート ハイドロニクス

# 耐熱シグナリークフロア 熱にも強い見張り番

高温環境下での  
液体漏れ検知に最適



シグナリークフロアの  
説明をご覧ください。



食品



製鉄



タイヤ

### SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



## 新製品 耐熱シグナリークフロア 発売!

通常品と異なり高温耐熱性に優れたセンサで、油漏れを見張ります。  
メンテナンスが大変! 現場の油漏れが気になる! 火災が心配…  
通常品では困難な高温環境下(通常50℃→本品125℃)でも安定稼働します。



お客様の声

### 保全回数削減

日々の目視点検を一括管理できました。



お客様の声

### 環境に優しい

現場に漏れる油の量が減ったことで、工場がクリーンになりSDGsの取り組みにも貢献してくれました。



お客様の声

### 火災リスク減少

油漏れを早期に発見し、火災リスクを減少することができました。

# 技術情報



# 動画で見るシリーズ



**工場見学**  
**油圧シリンダが**  
【公式】堀内機械

**製造工場へ潜入!**



**【工場見学】油圧シリンダができるまで Vol.2 | 堺の新工場へ潜入!**

「油圧シリンダができるまで」の工程に密着すべく、今回は2022年2月に新設された堺工場へ潜入!前回ご案内した京都工場とどこがちがうの? 大きなシリンダの製造工程は?などなど、気になるポイントを解説していきます。



**【初心者必見!】油圧シリンダってなに? | 部品解説&組み立て方法**

油圧シリンダってどんな部品で構成されているの?組立方法は? そんな油圧シリンダ初心者の方々の疑問にお応えすべく、堀内歴34年のベテラン社員が分かりやすく解説いたします。併せてシリンダの組立方法も大公開!



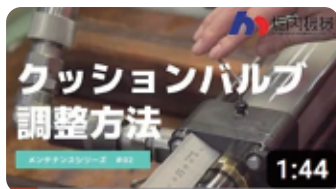
**【油圧シリンダ】エア抜き方法**  
【株堀内機械 メンテナンスシリーズ#1】

油圧シリンダのエア抜き方法をご案内いたします。



**【油圧シリンダ】パッキン装着手順**  
【株堀内機械 メンテナンスシリーズ#6】

の状態を可視化することが可能です。カンと経験に頼っていた初期設定作業や点検を数値でしっかり管理できます。



**【油圧シリンダ】クッションバルブ調整方法**  
【株堀内機械 メンテナンスシリーズ#2】

油圧シリンダメンテナンス動画シリーズ第1回。油圧シリンダのクッションバルブ調整方法をご案内いたします。



## 技術情報

動画を通して皆様にさまざまな情報をお届けいたします

チャンネル登録は  
こちらから ▶



## できるまで



株式会社堀内機械のオンライン工場見学動画です。  
京都工場へ潜入し「油圧シリンダができるまで」の工程に密着しました！  
気になる製造工程から、工場で働く社員の熱い思いまで、さまざまな  
ポイントを動画で分かりやすく解説しています。是非ご覧ください！



### 【油圧シリンダ】タイロッド式シリンダ分解方法

【株式会社堀内機械 メンテナンスシリーズ#4】

油圧シリンダメンテナンス動画シリーズ第4回。  
タイロッド式油圧シリンダの分解方法をご案内いたします。



### 【油圧シリンダ】タイロッド式シリンダ組立方法

【株式会社堀内機械 メンテナンスシリーズ#5】

油圧シリンダメンテナンス動画シリーズ第4回。  
タイロッド式油圧シリンダの組立方法をご案内いたします。



### 【油圧シリンダ】薄型シリンダ分解方法

【株式会社堀内機械 メンテナンスシリーズ#7】

油圧シリンダメンテナンス動画シリーズ第7回。  
薄型油圧シリンダの分解方法をご案内いたします。



### 【油圧シリンダ】薄型シリンダ組立方法

【株式会社堀内機械 メンテナンスシリーズ#8】

油圧シリンダメンテナンス動画シリーズ第8回。  
薄型シリンダの組立方法をご案内いたします。



### 【油圧シリンダ】シリンダ分解後の点検

【株式会社堀内機械 メンテナンスシリーズ#9】

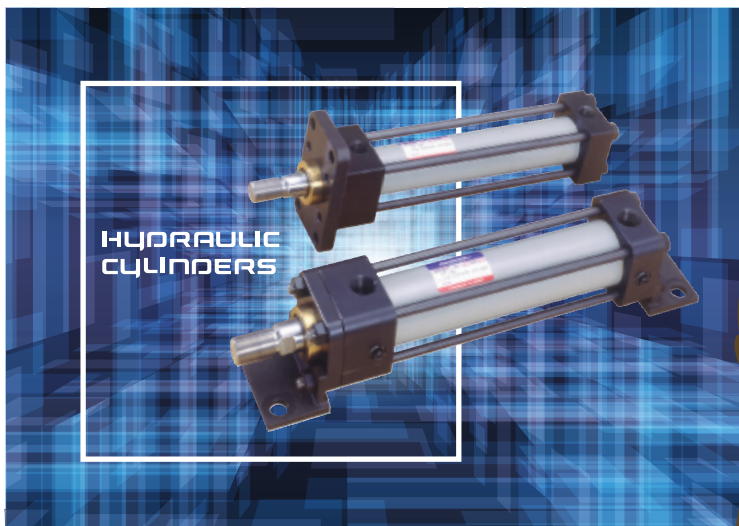
油圧シリンダメンテナンス動画シリーズ第9回。  
油圧シリンダ分解後の点検項目をご案内いたします。



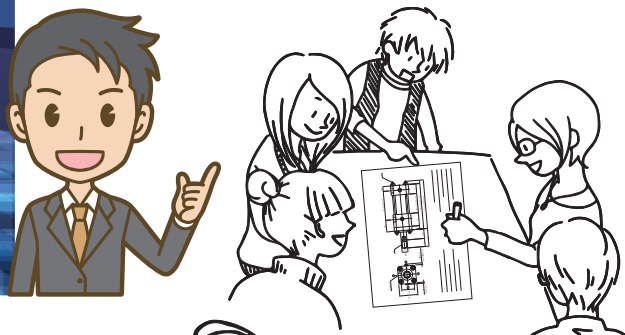
# NEWS

## 油圧シリンダ勉強会 参加者募集中!

知っておきたい油圧シリンダの基礎



新入社員・若手社員の皆様向けに  
油圧シリンダの基本についての  
勉強会を開催いたします。  
ぜひご参加ください。

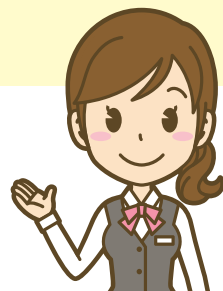


初級講習会お申し込みはこちらから →



お問い合わせは…

東京営業部	TEL 03-5688-1991
名古屋営業部	TEL 052-744-0161
大阪営業部	TEL 06-6263-6060



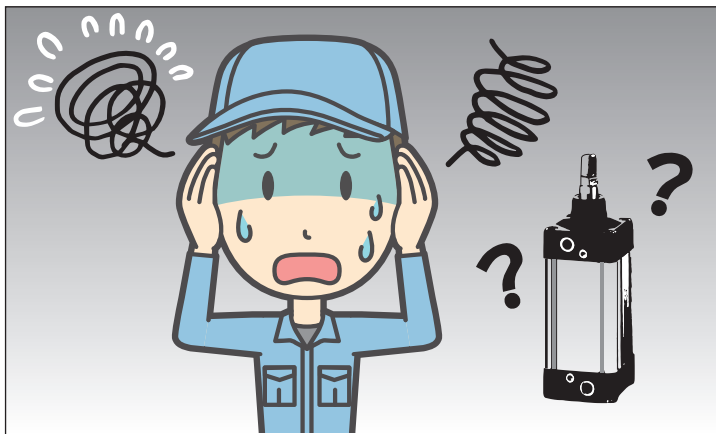
堀内機械では、お客様のご要望に合わせ、製品説明会・技術セミナーも開催いたします。  
ご依頼はお気軽に担当営業までお申し付けください。

堀内機械は常にお客様目線でお客様と共に成長できる事を願っております。

## NEWS

## 海外製油圧シリンダの国産化ご提案

国産の ホリウチ だからアフターフォローも安心!



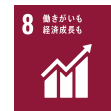
## 海外製油圧シリンダのお困り事 TOP3 !!

1位 アフター

2位 品質

3位 納期

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



これまでいただきましたお客様の声の一例です

**商社** ▶ 「どうにもならない…海外製シリンダのパッキンセットを見積り依頼しているが、2ヶ月以上見積りが出てこないのです」

**化学** ▶ 「いくらなんでも高すぎます…海外製品のシリンダはパッキンセットだけで1軽く10万円を超えてしまう」

**タイヤ** ▶ 「逃げ出したい…海外製は品質が悪いので、油漏れがかなり多くメンテナンスが大変」

**製鉄** ▶ 「途方に暮れています…海外製のシリンダの補修品が欲しいが、詳細図面が無いため購入先が無い」

**畜産** ▶ 「危なかった…ロッドカバーの溶接が外れる、また、先端金具・取付金具のピンが折れた」

**アルミ** ▶ 「一体何が正しいの?…送られてくる図面が毎回違い、パッキンの入手ができない」

## アフター

## クイック対応



電話・メール・チャット  
お客様に最適な手段で  
迅速に対応いたします

## 品質

ご安心ください



国内で丁寧に製造し  
所定の検査基準に基づき  
検査を実施しております

## 納期



納期厳守!

在庫がある補修品は  
最短 当日出荷が  
可能です

# 堺の歴史探訪

## 堺ゆかりの偉人 その4

### 鳥井 駒吉

とりい

こまきち

1853年～1909年(嘉永6年～明治42年)



鳥井駒吉は明治時代の実業家です。生家は堺で、代々米穀商を営み、父・伊助の代に分家し酒造業を始めました。1870年(明治3年)に夭折した兄(父の長男)の代わりに父から酒造業を相続し、1879年(明治12年)には堺における酒組合の初代総代をはじめ以後醸造所の経営等も務めました。

1880年(明治13年)に開催されたバルセロナ万国博覧会では、鳥井駒吉が醸造した清酒が出品されました。

1884年(明治17年)に、藤田伝三郎、松本重太郎、外山脩造らと共に阪堺鉄道(南海電気鉄道の源流企業)を創業し、1904年(明治37年)から1906年(明治39年)まで2代目社長を務めました。1887年(明治20年)には、松本重太郎、外山脩造、宅徳平、石崎喜兵衛らと共に大阪麦酒会社(現在のアサヒビール)を創業しました。初代社長に就任し、日本におけるビールの革新に貢献、実業家として、も名を馳せました。社長就任中は、吹田にビール工場(アサヒビール吹田工場)を建設したり、小学校や市役所など公共施設のための寄付金や、火災風水害に対する寄付金を毎年のように行い、堺のみならず全国に及び貢献しました。また政治家としても活動し、1880年(明治13年)には堺県議会議員を務め、1882年(明治15年)には大阪府議会議員、1889年(明治22年)には堺市議会議員を歴任しました。

大阪麦酒会社は合併により大日本麦酒株式会社に改称され、同会社の社長に就任する推薦がありましたが、病気により辞退しました。

俳諧、和歌、絵画等の多趣味を持っていた鳥井駒吉は、母のために建てた「娯観家」で闘病生活を送った後、1909年(明治42年)、56歳でその生涯を終えました。

### 「もののはじまり何でも堺」

実は堺は、灘・伏見と並び称される酒どころでした。

堺大空襲によって、堺の町は壊滅的な打撃を受け鳥井合名会社のあった甲斐町も、自宅や別宅のあった市之町も爆撃によって焼野原と化しました。堺の多くの酒造会社も戦災で甚大な被害をこうむりましたが、戦後政府の指示で、11の酒造会社が協力して『堺酒造』を作ります。その復興を託されたのは、鳥井駒吉の孫である鳥井伊太郎でした。甲斐町には「春駒」に使った良水の出る井戸が残っており、その水を使って「新泉」という日本酒を売り出しました。堺は灘や伏見と同じぐらい良い水が出る場所だったのです。しかし昭和40年ごろには水が濁り始めてしまい、濁った水で美味しい日本酒を作ることは出来ず、「堺酒造」は昭和37年に「新泉酒造」と名を改めていましたが、昭和44年に「新泉」の商標を灘の企業に売り、廃業しました。



方違神社(堺区北三国ヶ丘町)に鳥井駒吉が明治25年(1892)に建てた「三國丘」石碑裏側には「耳原に来て鶯の初音かな」という句と「半静」という駒吉の号が刻まれています。

参考文献：Wikipedia <https://ja.wikipedia.org/wiki/鳥井駒吉>  
参考文献：堺市図書館「資料でみる『ものづくり・堺』のあゆみ」  
[https://www.lib-sakai.jp/kyoudo/kyo\\_digi/monodukurisakai/monodukuri\\_meisyu.htm](https://www.lib-sakai.jp/kyoudo/kyo_digi/monodukurisakai/monodukuri_meisyu.htm)  
参考文献：アサヒグループホールディングス「企業情報>>歴史・沿革」  
<https://www.asahigroup-holdings.com/company/history/>



本 社 〒590-0824 大阪府堺市堺区老松町1丁37番地 TEL 072-241-1601 FAX 072-280-2026  
東京営業部 〒101-0021 東京都千代田区外神田5-2-2 セイキ第1ビル3F TEL 03-5688-1991 FAX 03-5688-7576  
名古屋営業部 〒464-0850 愛知県名古屋市千種区今池5丁目1-5 名古屋センタープラザビル6F TEL 052-744-0161 FAX 052-744-0229  
大阪営業部 〒541-0059 大阪府大阪市中央区博労町1-8-2 三共堺筋本町ビル3F TEL 06-6263-6060 FAX 06-6263-6200

苏州堀内机械有限公司 SUZHOU HORIUCHI MACHINERY CO.,LTD.  
常 熟 工 場 Zip:215500 中国江蘇省常熟市高新区銀河路7号 TEL 0512-5206-3533 FAX 0512-5206-3530