

クラック検出装置 AE-5

特長

1. 歪取り矯正機の加圧工程において、ワークのクラックが生じる時点を高信頼性で検知します。圧入機によるパーツ組立工程、材料破損許容検査工程のクラック発生時を検出します。
2. クラックで発生するAE(アコースティック・エミッション)波エネルギーを高感度・高信頼で検知処理します。
3. AE信号で特殊な処理をしているので、外乱音振動などの影響を受けません。
4. 設定は前面パネルのボリューム1つでできますので、操作は簡単です。
5. 既存の機械にも簡単に取付けできます。
6. センサコード断線検知機能付です。

加圧時に
クラック発生を検知!

好評中



AE センサによるクラック検出装置

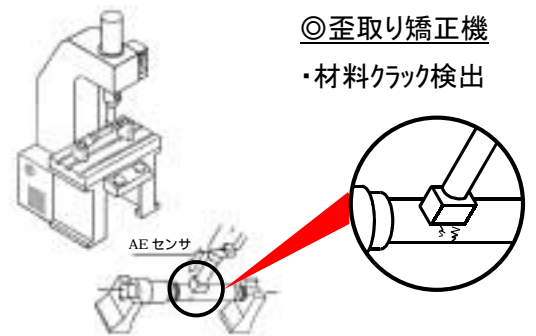
AEとはAcoustic Emissionの頭文字をとったもので、物理的意味は固体(工具など)の変形及び破損に伴って開放される音響放射エネルギーです。その周波数は数kHz~数MHzまで広範囲に分布発生します。

本装置は350kHz以上の高い周波数分析及び波形処理をして検出信号としています。機械の振動の影響を受けることなく高信頼性があります。

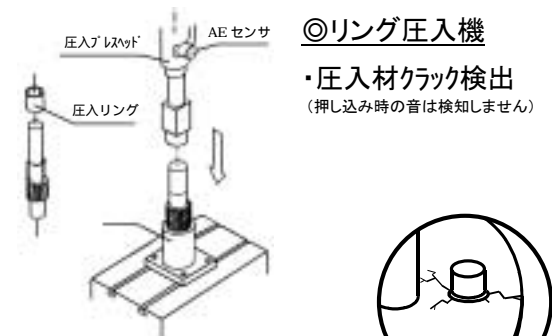
仕様

検出方式	アコースティック・エミッション方式
検出分解能	1 μ m ² (クラック面積)
表示	LEDアレー・モニター
検出信号応答性	0.01ms(リレー出力10ms以内)
判定出力	リレー(保持)
使用温度範囲	-20°C~+50°C
電源	AC100V \pm 10%以内
本体寸法	145(W) \times 110(H) \times 185(D)mm
センサ寸法	20 ϕ (径) \times 20(H)mm

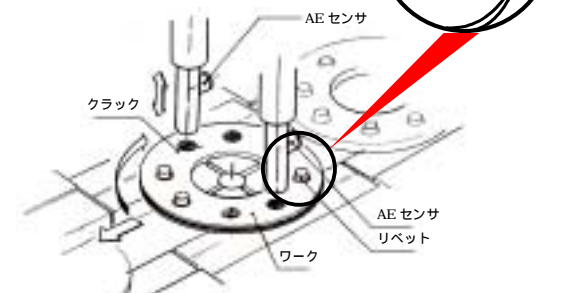
応用例



◎歪取り矯正機
・材料クラック検出



◎リング圧入機
・圧入材クラック検出
(押し込み時の音は検知しません)



※リベットでの微小クラック検出が可能です。

無料テスト機有ります。

高品質化・高精度化・省力化に貢献する

株式会社 村上技研産業

〒594-0083 大阪府和泉市池上町 529

TEL.0725-45-0321(代表) FAX.0725-45-0134

URL <http://www.murakamigiken.co.jp/>

E-mail murakami@murakamigiken.co.jp