

# チップ検出装置

# CHIP-10

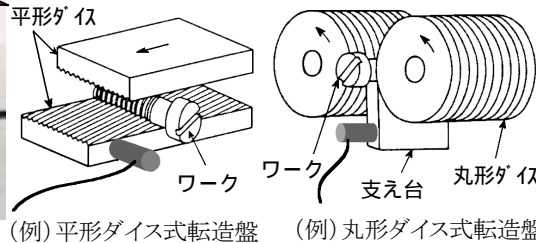
ダイス、マンドレルのチップング・クラック時を  
瞬時に検出！不良ワークの製造が **STOP!!**

**ローコストタイプ**



## 使用例

本製品は安価なワーク（ねじ、歯車）を加工している工作機械向けローコストタイプの工具破損検出装置です。



(その他)

・マンドレル等の加圧工具の破損検出に。

(例) 平形ダイス式転造盤

(例) 丸形ダイス式転造盤

## 特長

1. 転造（ねじ、歯車）や加圧加工中の工具（ダイス、マンドレル）がチップングやクラックなどの破損を生じる時点を高信頼性で検出しますので、不良ワークを製造せず品質管理にも最適です。
2. 検出設定は前面パネルのボリューム一つで出来ますので、操作は簡単です。
3. AE 信号で特殊な処理をしていますので、機械の振動、騒音などの影響を受けません。
4. 既存の機械にも簡単に取付けできます。また、小型軽量ですので設置場所には困りません。
5. センサコードは断線検知機能付です。

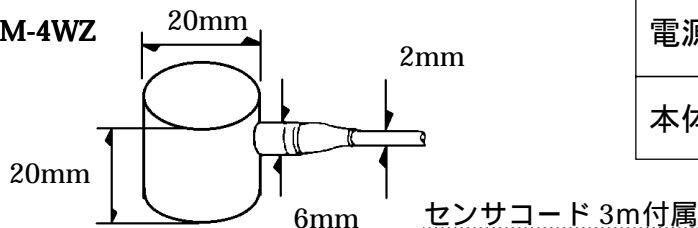
## AE センサとは

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。

## AE センサ寸法

センサ：M-4WZ



## 仕様

検出方式	アコースティック・エミッション方式
測定範囲	0.005～50mm <sup>2</sup> (工具破損面積)
分解能	0.001mm <sup>2</sup> (工具破損面積)
処理応答性	0.2ms (オープンコレクタ出力)
使用温度範囲	-10℃～+50℃
電源	DC24V±10%以内
本体寸法	152(W)×45(H)×120(D)mm

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](mailto:murakami@murakamigiken.co.jp)