

ローコスト  
タイプ

# ギャップエリミネータ™ GAP-10LW

## 特長

1. 精密かつ早期に接触開始時点を検出することにより、加工能率・寸法管理・砥石や工作物の保護などの点が解消できます。
2. AE（アコースティック・エミッション）検出方式により、応答性が抜群に速いです。
3. 接近検出設定は前面パネルのボリューム1つでできます。
4. 特殊な超音波成分信号を処理する為、機械の振動・騒音などの影響を受けません。
5. AE センサにより、接触点は非研磨材の硬度に影響することなく高精度です。
6. 回転体（回転ドレッサと砥石）の接触時に発生するAE信号を検出できます。
7. センサコードはクーラント液による硬化を防止しています。又、断線検出機能付です。



回転ドレッサや砥石の回転軸やタッチ信号を検出！

## 応用例

1. ギャップエリミネータとして使用してタクトを短縮し、加工能率を図ります。
2. ドレッサに取付け、ドレッサと砥石のタッチを検出し、ドレッサ量できるだけ少なくして、砥石の長寿命化を図ります。
3. 火花の出ないワークでの接触点検出に利用できます。
4. 砥石の磨耗修正用センサとして、又砥石の直径管理センサとして、利用できます。
5. CNC 盤で、砥石の原点検知として使えます。
6. 研削異常の検知用として使えます。

## 仕様

検出方式	アコースティック・エミッション方式
処理応答性	0.2ms(オープンコレクタ-出力)
使用温度範囲	-20 ~ +50
電源	DC24V ± 10%以内
本体寸法	152(W) × 45(H) × 120(D)mm
センサ 及び ワイヤレスコイル	<p>回転側センサ 固定側受信コイル</p> <p>10 25 16 13.5</p> <p>エアギャップ</p> <p>[単位mm]</p>

アプリケーションの図も用意しておりますので資料請求下さい。

種々用途に応じたノウハウのある  
トップの納入実績を持つ

弊社にお任せ下さい。



株式会社 **村上技研産業**

高精度化・高精度化・省力化に貢献する  
 本社 工場 〒594-0083 大阪府和泉市池上町529  
 TEL.0725-45-0321(代) FAX.0725-45-0134  
 URL <http://www.murakamigiken.co.jp/>  
 E-mail [murakami@murakamigiken.co.jp](mailto:murakami@murakamigiken.co.jp)