

高精度
タイプ

ギャップエリミネータ™ *GAP-55ETO*

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. センサはアンプ内臓の為、高精度でS/N比が良く、又センサコードの延長は約30mまで可能です。
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。また、断線検出機能付です。
8. 既存の機械にも簡単に取付け可能です。



砥石の寸法管理！
砥石の長寿命化！
タクト30%OFF！

応用例

1. ギャップエリミネータとして使用し、タクトを短縮し、加工能率を回ります。
2. ドレッサに取付け、ドレッサと砥石のタッチを検出し、ドレス量を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	AC100V ± 10%以内
本体寸法	145(W) × 110(H) × 185(D)mm
センサ寸法 (5mコード付)	20 (径) × 33(H)mm

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。

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**

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

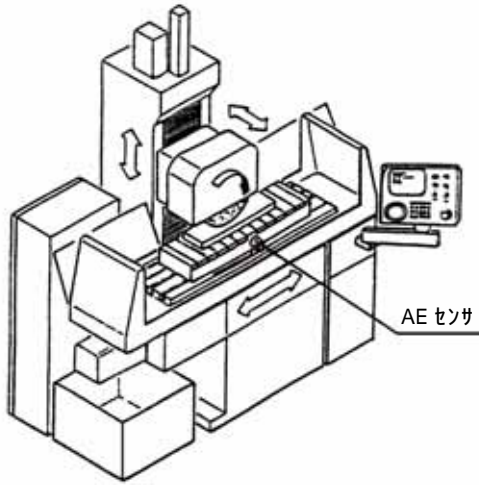
URL <http://www.murakamigiken.co.jp/>

E-mail murakami@murakamigiken.co.jp

応用

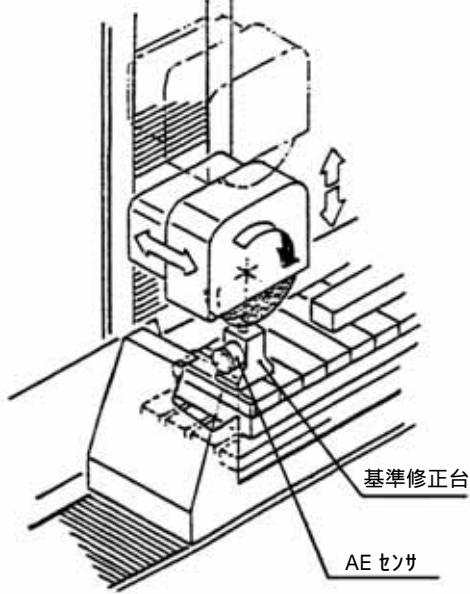
平面研削盤

- ・砥石軸クイックアプローチタッチ検出



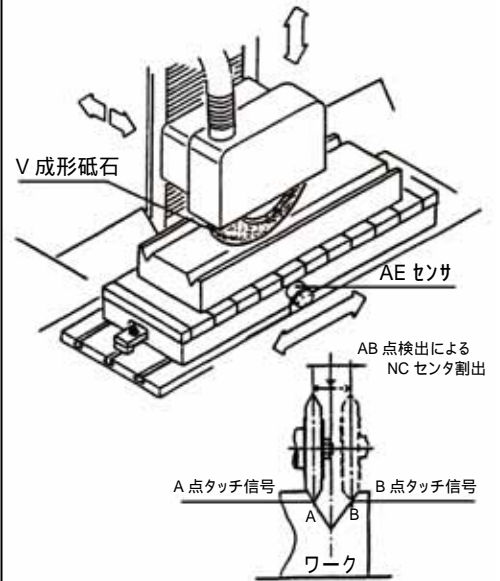
平面研削盤

- ・砥石磨耗量管理
- ・砥石直径寸法管理



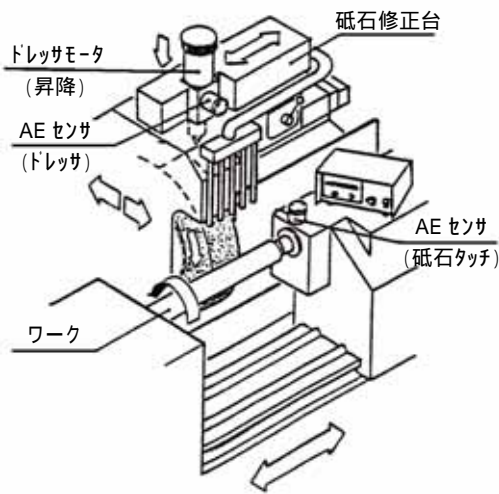
平面研削盤

- ・V 溝面 AE タッチ検出によるセンサ割出



円筒研削盤

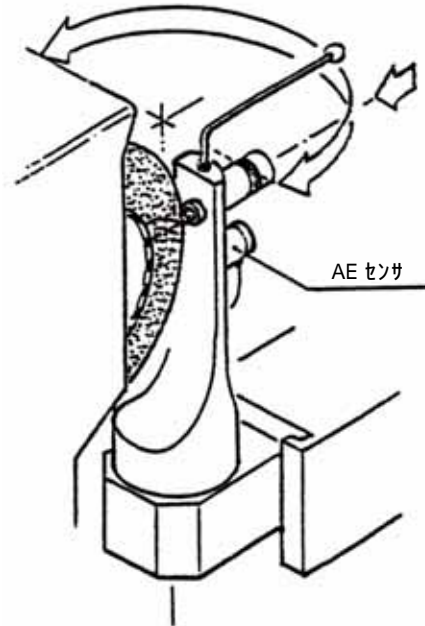
- ・砥石タッチ検出
- ・砥石修正ドレッシング検出



AE センサ取付けは何れか一ヶ所です。

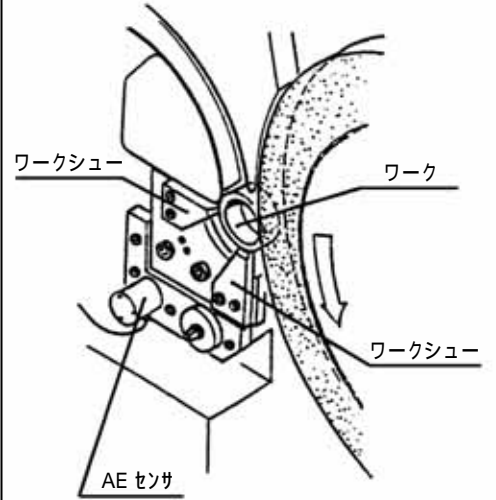
AE センサ付成形砥石修正装置

- ・高級砥石 (ボラゾン) の磨耗修正際少量検出

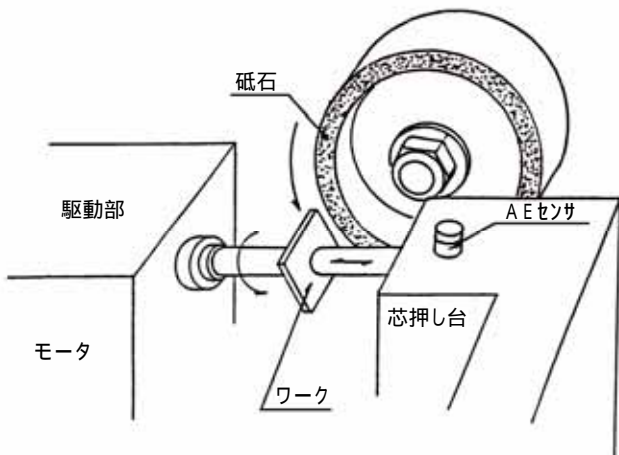


シュータイプ心無研削盤

- ・砥石ワークタッチ検出



ワークと砥石の接触を検出し機械制御を行う(エアカット)



他の使い方もございますのでご相談下さい。