

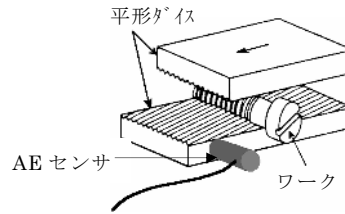
転造加工時におけるダイス、マンドレルの
チッピング・クラック・剥離発生時を
瞬時に検出！不良ワークの製造が STOP!!



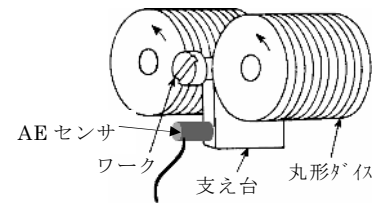
ダイス破損時波形

使用例

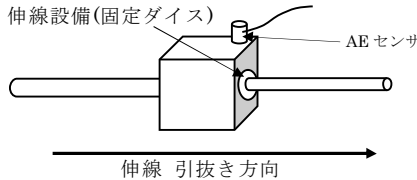
(例) 平形ダイス式転造盤



(例) 丸形ダイス式転造盤



(例) 伸線引抜き加工時のダイス破損検知



(その他)

・マンドレル等の加圧工具の破損検出に。

本製品はネジ・歯車などを加工する転造盤、伸線加工機等に取付けて使用する装置です。

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)がチッピングやクラックなどの破損・剥離が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きです。

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)の変形およ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。

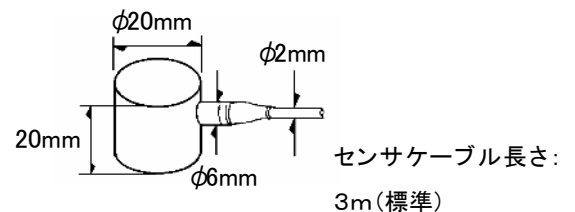
本装置は350kHz以上の高い周波数分析および波形処理をして検出信号としています。機械の振動の影響は受けにくく高信頼性があります。

仕様

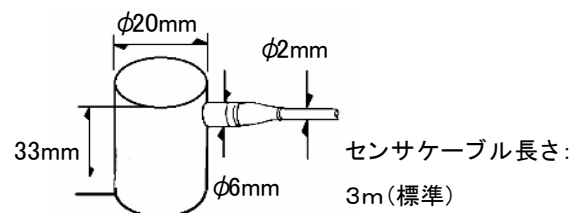
検出方式	アコースティック・エミッション方式
検出分解能	1 μ m ² (ダイス破損面積) * 条件等による
表示	AE波形リアルタイム表示(液晶モニター)
検出信号応答性	0.2ms(リレー出力 10ms以内)
判定出力	リレー(保持)
使用温度範囲	0°C～40°C
電源	AC100V \pm 10%以内
本体寸法	145(W) \times 110(H) \times 169(D)mm
センサ寸法	20 ϕ (径) \times 20(H)mm
アナログ出力付き	電圧出力: 0 ~ 約10V
センサ断線機能付き	オープンコレクタ出力

「AE-10M」センサ寸法

- 「AE-10M」(標準感度型)有線式センサ
型番:「M-4WZ」(標準感度型)



- 「AE-10MA」(高感度型)有線式センサ
型番:「M-4WZA」(高感度型)アンプ内蔵型



* センサの固定は付属のホルダーにて

セキュリティ・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三丁目9番55号

TEL.0725-45-0321(代) FAX.0725-45-0134

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

E-mail murakami@murakamigiken.co.jp