

工具破損検出装置（カウンタ付） AE-1C

特長

1. 刃物の大きい破損の信号は1回で不良検出します。
2. 刃物の小さい破損（チッピング）の回数はカウンタし、設定カウンタ（0～99）と合致した場合、不良検出します。
3. カウンタのしきい値設定は前面パネルの不良設定ボリュームを回すことによって、簡単に設定できます。



■ 特長 ■

本 体

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 ² （工具破損面積） * 条件等による
検出分解能	1μm ² ～ * 条件等による
表示	LED アレー・モニター （0～10目盛バーLED）
チッピング検出回数	0～99（カウンタ数設定範囲）
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	-10℃～+40℃
電源	AC100V±10%以内
本体寸法	145(W)×100(H)×169(D)mm * 突起部等除く
センサ寸法	20φ(径)×20(H)mm
センサ断線機能付き	

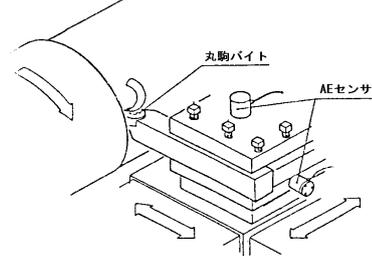
応用例

◎工作機械の工具破損（チッピング）検出

- ・断続切削加工時などにおける工具破損検出→カウンタ検知
- ・旋削加工時におけるチッピング検出→カウンタ検知

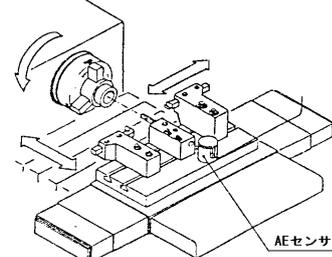
大型 NC 旋盤・ロール旋盤

- ・バイト先チッピング検出



櫛刃形 NC ターニングセンタ

- ・バイトチッピング検出・刃具折損検出



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三丁目9番55号

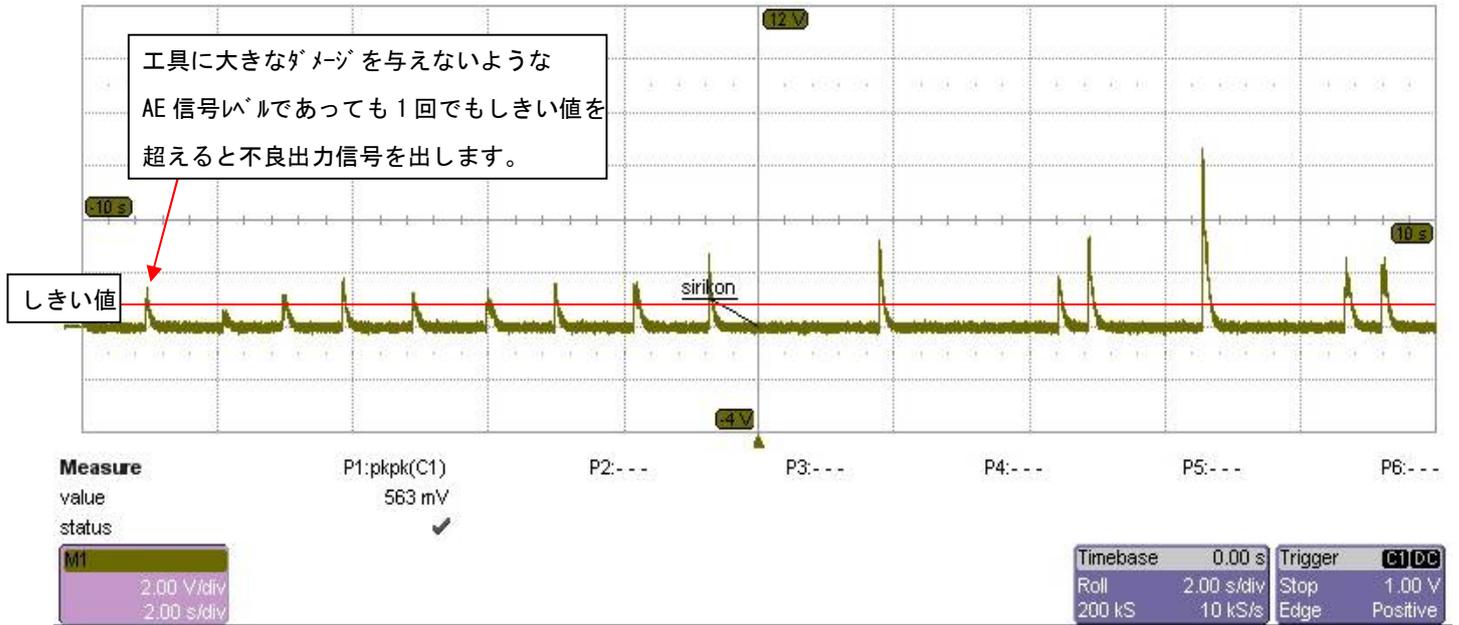
TEL.0725-45-0321(代表) FAX.0725-45-0134

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

E-mail murakami@murakamigiken.co.jp

○アナログ出力波形でみる「AE-1」と「AE-1C」の比較

●「AE-1」の場合



●「AE-1C」の場合

