

ワイヤレス
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. 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。
7. 既存の機械にも簡単に取付け可能です。

特許取得済

「ギャップエリミネータ」
は弊社にて商標登録しています。

好評発売中



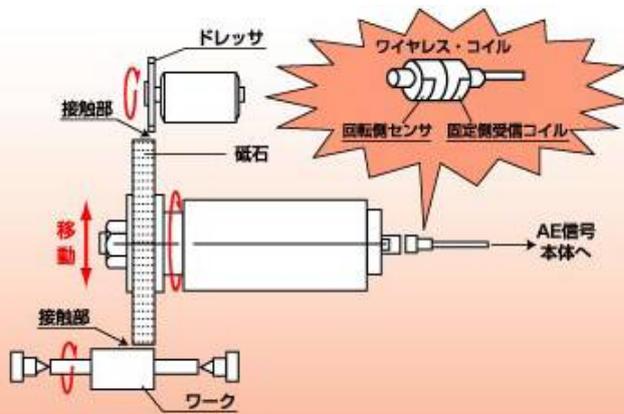
回転ドレッサや砥石の回転軸より

タッチ信号を検出！！

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(オープンコレクター出力)
使用温度範囲	-10℃～+40℃
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>エアギャップ 1mm以内</p> <p>センサーケーブル</p> <p>回転側センサ 固定側受信コイル</p> <p>[単位: mm]</p>

●ワイヤレスタイプ AE センサ、取付けイメージ図



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。

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3丁目9番55号

TEL.0725-45-0321(代) FAX.0725-45-0134

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

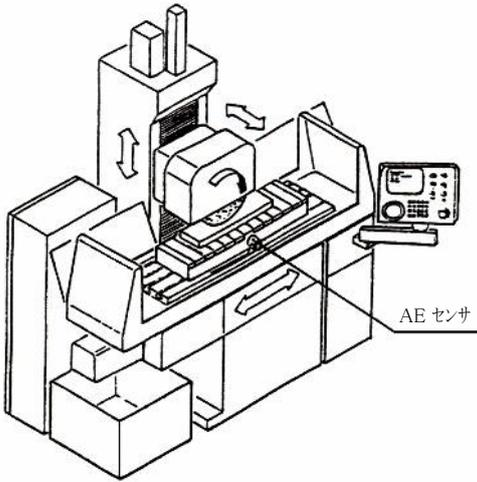
E-mail murakami@murakamigiken.co.jp

お取扱先

応 用

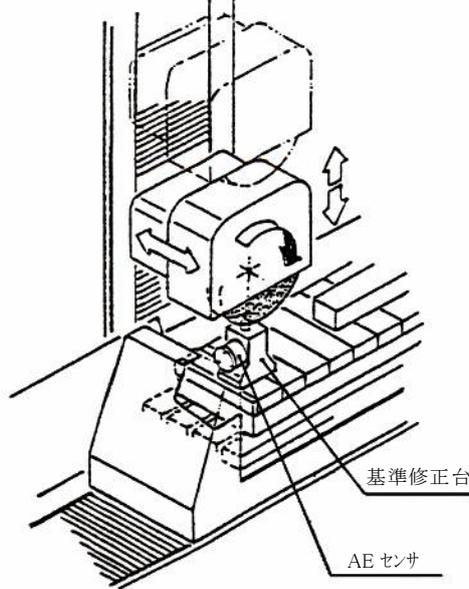
平面研削盤

- ・砥石軸クイックアプローチタッチ検出



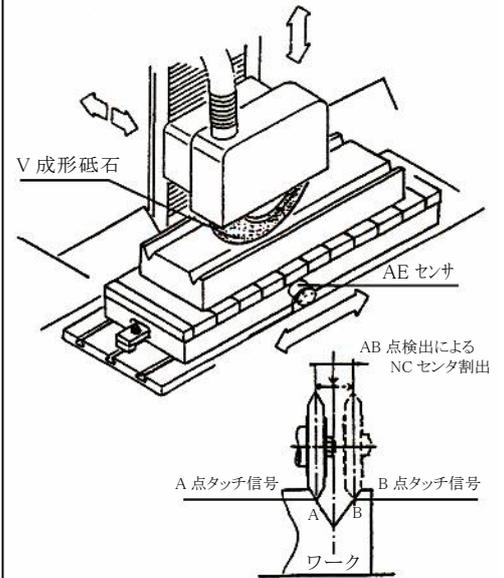
平面研削盤

- ・砥石磨耗量管理
- ・砥石直径寸法管理



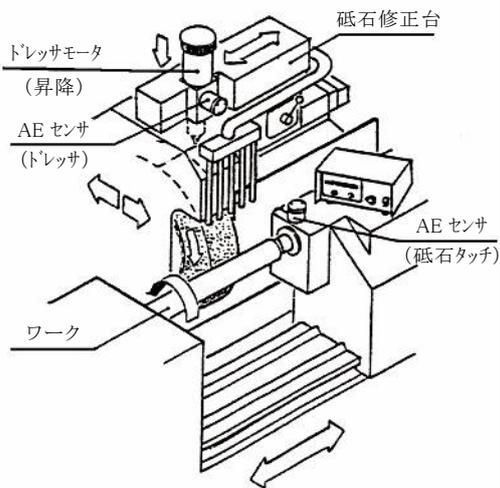
平面研削盤

- ・V 溝面 AE タッチ検出によるセンサ割出



円筒研削盤

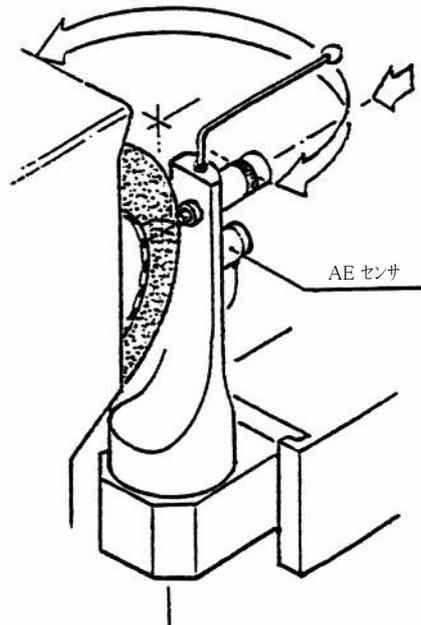
- ・砥石タッチ検出
- ・砥石修正ドレッシング検出



※AEセンサ取付けは何れか一ヶ所です。

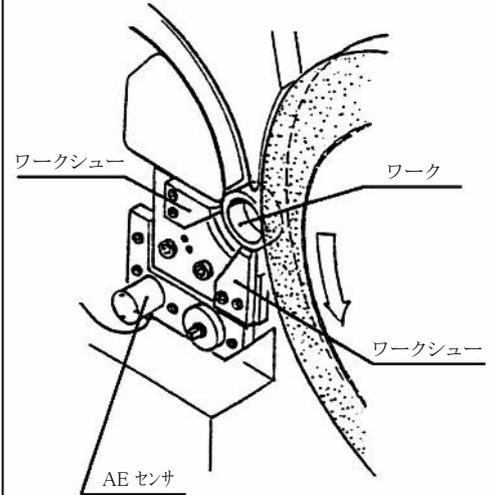
AE センサ付成形砥石修正装置

- ・高級砥石(ホラゾン)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



★ 他の使い方もございますので
ご相談下さい。