

# 手動式研削盤用(接触寸前検知可能!!)

## ギャップエリミネータ™ GAP-10SON-D

### 特長

1. AE(アコースティック・エミッション)センサを使っている  
ので、砥石とワーク又は砥石とドレッサの接触寸前を  
イヤフォンで検知できます。
2. イヤフォンで精密かつ早期に接触開始時点を検知  
することにより、衝突によるワーク不良、砥石の損傷  
のトラブルがなくなります。
3. 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。
4. 検知感度は前面のボリューム1つでできます。
5. 既存の機械にも簡単に取付け可能です。また、小型  
軽量なので取付けスペースに困りません。

「ギャップエリミネータ」

は弊社の商標登録です！



特許取得済

好評発売中



35年の実績を踏まえ  
適切なアドバイスができます！！

- ・ワークのために
- ・砥石のために
- ・ドレッサのために

接触時をタッチ音で確認！

### 応用例

1. ギャップエリミネータとして使用します。
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. プロファイル研削盤の精密金型・精密部品加工において、  
寸法精度をだすことができます。
5. 研削盤などのベアリングの老朽化による異常音を検知して、  
異常診断装置として使用することができます。

### 仕様

検出方式	アコースティック・エミッション方式
出力信号	イヤフォン・ヘッドフォンで聞く
使用温度範囲	-20℃～+50℃
電源	DC12V AC100V 電源アダプター付属
本体寸法	153(W) × 47(H) × 100(D)mm
AEセンサ型番	M-WWU
AEセンサ寸法 (3mコード付)	20φ(径) × 20(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。

●トップの納入実績を持つ ●種々用途に応じたノウハウのある 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

〒594-0083 大阪府和泉市池上町3丁目9番55号

TEL.0725-45-0321(代表) FAX.0725-45-0134

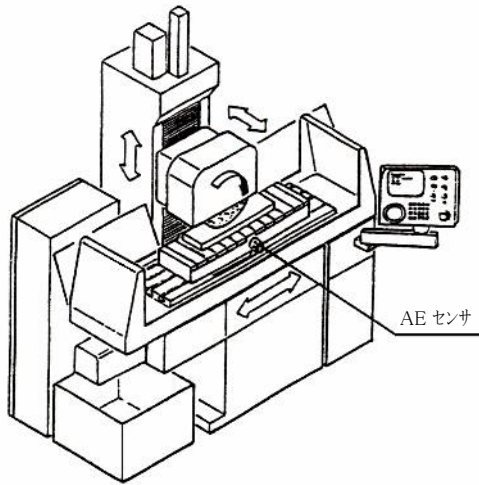
URL <http://www.murakamigiken.co.jp/>

E-mail [murakami@murakamigiken.co.jp](mailto:murakami@murakamigiken.co.jp)

# 応 用

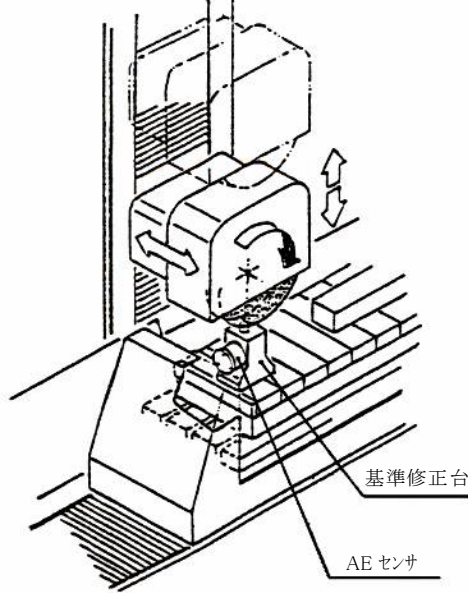
## 平面研削盤

- ・砥石軸クイックアプローチタッチ検出



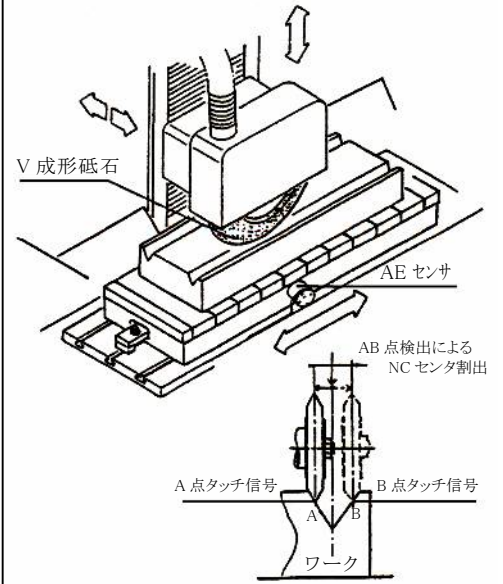
## 平面研削盤

- ・砥石磨耗量管理
- ・砥石直径寸法管理



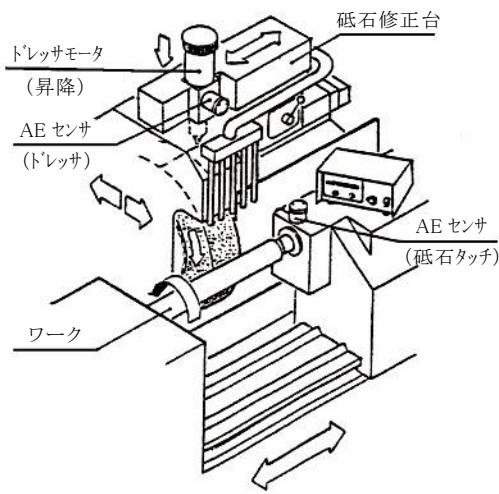
## 平面研削盤

- ・V 溝面 AE タッチ検出によるセンサ割出



## 円筒研削盤

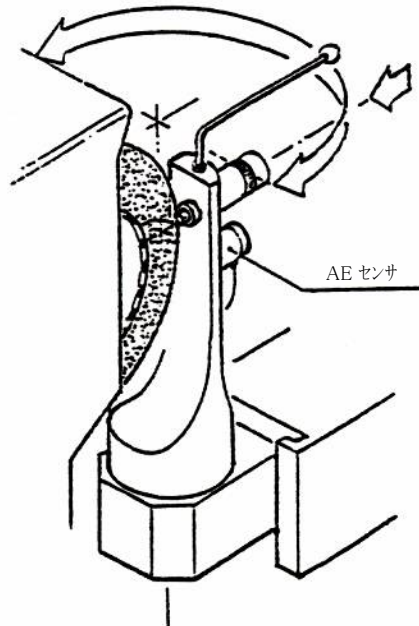
- ・砥石タッチ検出
- ・砥石修正ドレッシング検出



※AEセンサ取付けは何れか一ヶ所です。

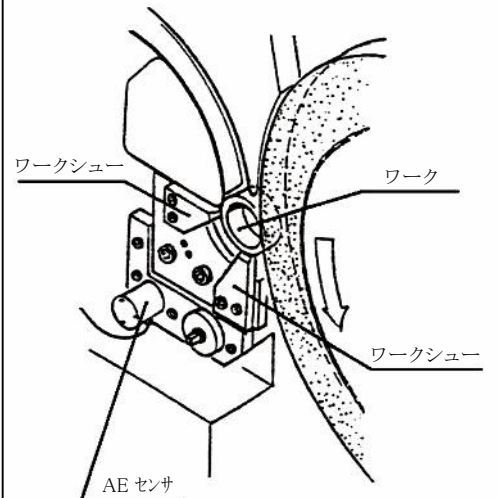
## AE センサ付成形砥石修正装置

- ・高級砥石(ホラゾン)の磨耗修正際少量検出

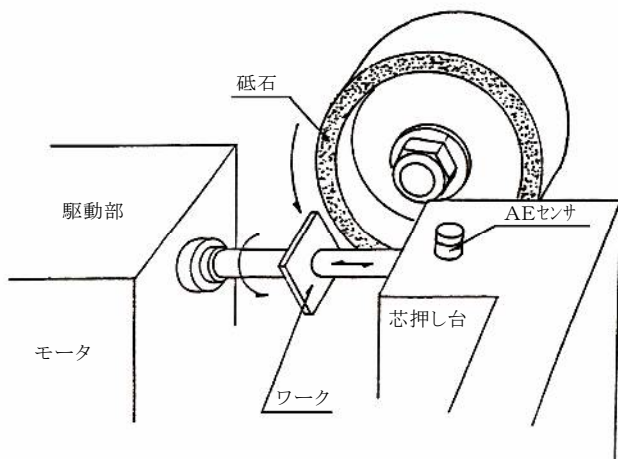


## シュータイプ心無研削盤

- ・砥石ワークタッチ検出



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。