

AE 発信器 OSC-90T

疑似 AE 発信器を使用して、クラック検出装置「AE-5」シリーズ機種の
検知側 AE センサの検知機能・動作チェック・点検が簡単にできます。



特長

- ・検知側 AE センサの点検・動作チェックが可能です。
- ・クラックが発生した際に生じる AE 信号の発生場所 ~ クラック検知側 AE センサ取付場所・信号検知面までの AE 波信号伝播経路のチェックが可能です。
- ・疑似 AE 波発生信号レベルの設定は、前面パネルのレベル設定切替スイッチと出力信号調整ボリューム(つまみ)のみで操作は簡単です。
- ・既存の機械にも簡単に取付け可能です。

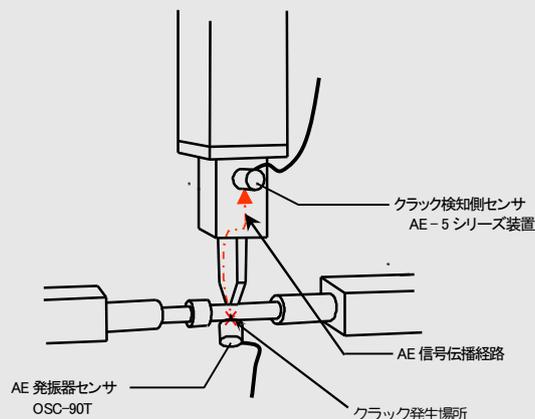
測定方式	疑似 AE(アコースティック・エミッション)波発信方式
疑似 AE 波発信	350kHz 以上の周波数
使用温度範囲	-10℃~+50℃
電源	AC100V±10%以内 (0.5A 以下)
本体ケース寸法	180(W)×130(H)×190(D)mm
使用センサ	型式：M-WWU
ウォームアップ時間	15 分以下 *室温 20℃
付属品	発振出力 (ON、OFF) 制御用スイッチ 手動式

● 応用例

- ・クラック発生場所、その周辺部に AE 発信器センサを取付けて、AE 信号の伝播経路、検知側 AE センサの検知機能・動作チェック・点検が簡単にできます。

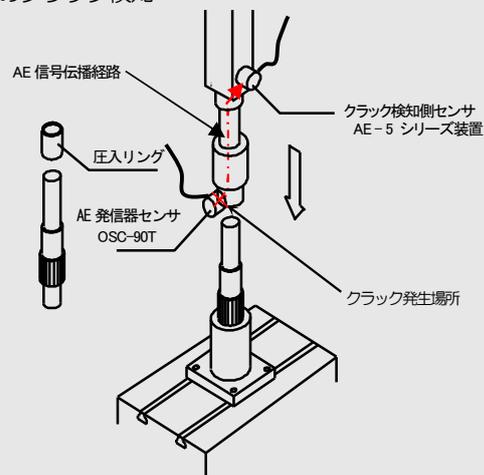
◎歪取り矯正(プレス)機の場合

- ・シャフト歪取り矯正加工時におけるクラック検知



◎圧入・カシメ機の場合

- ・圧入加工時のクラック検知



*AE とは Acoustic Emission の頭文字をとったもので、固体内部で局所的に発生する微小な変化、例えば、微小なクラックの発生や成長、相変態、双晶変形、転移の運動などにより発生する音響放射エネルギーです。金属やガラス、セラミック、プラスチックなどの固体が外力や熱変形に伴い割れたり千切れたりした場合には必ず発生し、その周波数は数 kHz~数 MHz まで広範囲に分布発生します。

無料テスト機有ります。

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