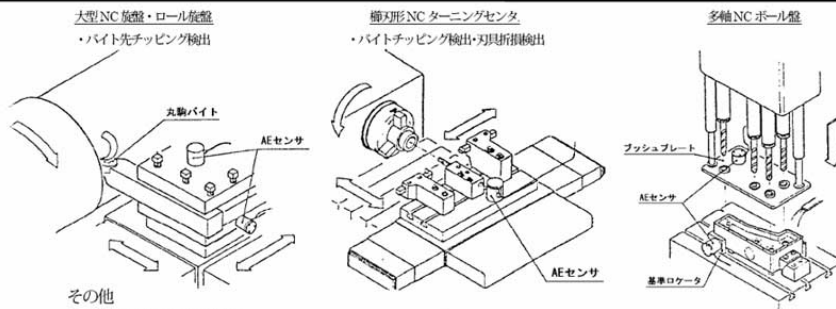




特長

- 旋削・切削工程、圧造・転造工程で工具がチップングやクラックなどの破損が生じる時点を高信頼で検出します。
- 高精度で深さ1 μ のチップングも検出します。
- AE信号で特殊な処理をしていますので、外乱音振動などの影響を受けません。
- 設定は前面パネルのボリューム1つででき、操作は簡単です。
- 既存の機械にも簡単に取付けできます。
- 本装置を取付けることにより生産性が落ちることはありません。
- センサコード耐線検知機能付です。
- 本装置はチップ検出装置のみではなく他の使用にも使えます。(応用編をご覧ください)

応用編



その他

- 圧造盤の工具破損検知
- 旋造盤の工具破損検知
- プレスの金型破損検知
- 圧入組立工程でのワークの損傷検知
- 添取機でのワークの損傷検知

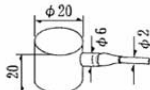
AEセンサとは

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KH z ～数MH z まで広範囲に分布発生します。本装置は350KH z 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ることなく高信頼性があります。

AEセンサ寸法

センサ

単位mm



センサコード3m付属

仕様

検出方式	アコースティック・エミッション方式
検出範囲	0.005～50mm ² (工具破損面積)
検出分解能	0.001mm ² (工具破損面積)
検出信号応答性	0.01ms(リレー出力10ms以内)
判定出力	リレー(保持)
周囲温度	-20℃～+50℃
電源	AC100V \pm 10%以内
本体寸法	145(W) \times 110(H) \times 185(D)