



クラッシュ防止
エアカット時間の短縮
サイクルタイムの短縮

時間短縮
コスト軽減

AE-1000 アコースティック エミッション モニタリングシステム

AE-1000 は、独自のAE検出技術を使用して、研削プロセスで発生した高周波信号を監視及び分析することにより、エアカット時間の短縮と、クラッシュの迅速な警告をします。

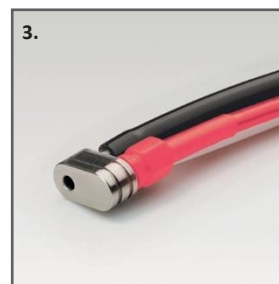
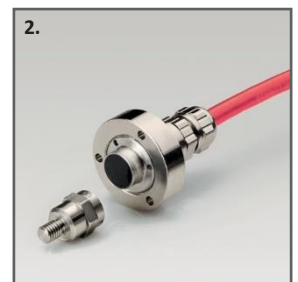
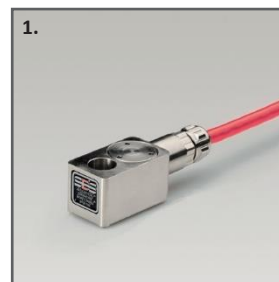
砥石とワークの最初の接触を検知しマシンコントロールシステムに信号を出力します。これによりオペレータの操作なく砥石の送りを調整し、サイクルタイムを短縮できます。また、誤って搬送されたワークや固定治具からの異常な接触を検知し、ミリ秒内に伝達することで、瞬時に搬送を制御させて、クラッシュ・損傷・損害を最小限に回避します。

CNCの基準点に接触する砥石のエッジを検出することによって、研削、またはドレッシングサイクルを開始する前に機械をゼロにする位置制御ができます。これにより、CNCは変化する砥石の正確な直径と接触位置を判定できます。

砥石ドレッシング中の通常のAEレベルをモニタリング出来ることで、オペレータやCNCで下記のメリットが見込まれます。

- (1) 砥石全幅へのドレス作業の確認(ドレス空振り防止)
- (2) 過度なドレスの抑制
- (3) 砥石の品質維持と砥石の節約

AE-1000は、すべてのSBS AEセンサが使用出来、レトロフィットが簡単です。研削盤のクーラントおよび研削潤滑剤に対して非常に高い耐性を持っており、反応速度は従来のスピンドル負荷による方法等よりも高速です。



1. 固定式ボルトオンセンサ
レトロフィット向け
2. 回転式センサ
スピンドルシャフトへ取り付け用
3. 流体センサ
取付困難なアプリケーション向け

特徴

- 研削プロセスの正確な監視
- 迅速な自動砥石送り
- 生産性が向上
- エアカット時間を無くし、サイクルタイム短縮
- 多種多様な研削盤タイプで動作
- 様々な取付に対応したセンサラインアップ
- クラッシュを検知し、損傷、怪我を防止
- 砥石ドレッシング品質のモニタリングを自動化
- CNCが砥石位置をゼロ設定可能
- ワールドワイドなカスタマーサービス



仕様:

表示:

OLED グラフィックディスプレイ

ユーザインタフェース:

ユニバーサルアイコン操作

外観寸法:

W x H x D: 210 mm x 112 mm x 33 mm

電源:

24VDC コネクタ端子接続

M5アーススタット

入力電圧:

+22 VDC ~ +26 VDC. 最大0.5 A

サージプロテクト

ネガティブプロテクト

(非接地電源から逆流保護)

ヒューズ

CNC/PLC IOインタフェース(フォトカプラ)

入力:

- M1の選択
- M2の選択
- フロントパネル操作不可
- クラッシュリセット

出力 (反応時間: < 5ms):

- M1を使用中
- M2を使用中
- トリガポイント出力(ギャップ)
- クラッシュ

USB 2.0: システムステータスと信号レベル

アナログ出力: 0 ~ 10 VDC、自動スケールリング

AEセンサ信号

表示:

レベルバー表示、単位ダイナ

選択可能な4つのAE周波数帯域:

50-170 kHz 160-280kHz

270-390 kHz 380-500kHz

感度制御:

0 - 77dB

全ての標準SBS AEセンサで動作します。

安全と使用環境

使用環境及び設置要件:

- 汚染度 2, 設置カテゴリ II
- 室内での使用のみ
- IP54, NEMA 12
- 温度範囲: 5°C ~ 55°C
- 湿度: 温度範囲全体で0~85%の相対湿度(結露しないこと)

Accretech SBS 製品に関するご質問は下記までお問い合わせください。



コーポレート本社
〒192-8515
東京都八王子市石川町2968-2
TEL (042) 642-1701
FAX (042) 642-1798

(株)東精エンジニアリング土浦神立工場
〒300-0006
茨城県土浦市北神立町2-14
TEL (029) 830-1882
FAX (029) 832-4053

USA
Accretech SBS Inc.
2451 NW 28th Avenue
Portland OR 97210 USA
Phone:503.595.4270
Fax:503.595.4271