

プレス加工に確かな**信頼性をプラスする!**

NEW SELBER vL

RM-7402 2ch

RM-7404 4ch

プレス荷重監視モニター



プレス加工中の荷重を視覚で確認し記録・監視をするグラフィック荷重モニターです。
加工工程の荷重を波形で確認することによりプレス機、金型の負荷状態が一目瞭然となります。
荷重値を測定することにより、荷重中心、偏心荷重等を把握することでプレス維持管理が可能となります。

■ 特長



- 監視チャンネルが2ch/4ch仕様の2種類です。
- 低速から高速プレス(最大3000SPM)に対応
- 監視モードはピーク値監視/波形監視を搭載
- USBメモリーでデータ記録。最大32GBまで対応
- 監視方法(基準値監視/前回値監視)
- 無線通信に遠隔データ収集(Bluetooth)

■ 記録する

USB フラッシュメモリーによるデータ記録

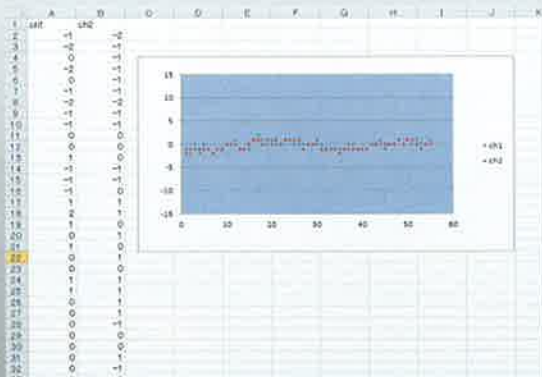
- 連続約 30,000,000 ショット記録します。
- ※32G USB を使用時、最大4.5億ショット。
- 異常感知以前の8ショットデータ記録します。



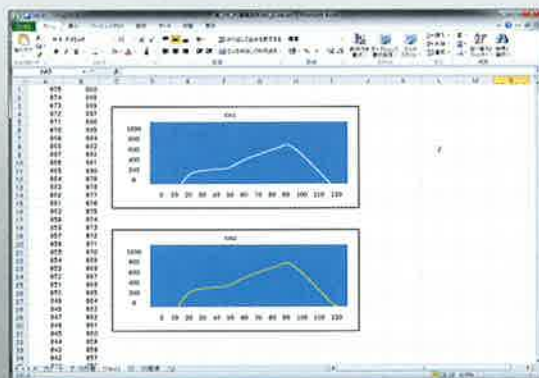
パソコンとの接続が可能です。
(*通信ソフトが必要)

■ サンプルデータ プロット & グラフ (PC画面)

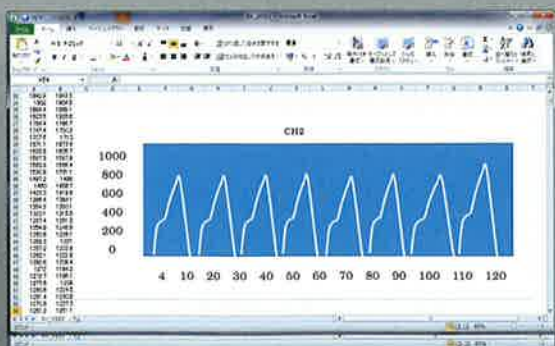
CSVファイルにより毎パンチの荷重データを
確認することが出来ます。



CSVファイルにより1ストロークの荷重波形を確認する
ことができます。



異常感知以前8shotデータを記録し、CSVファイルに
より確認することが出来ます。

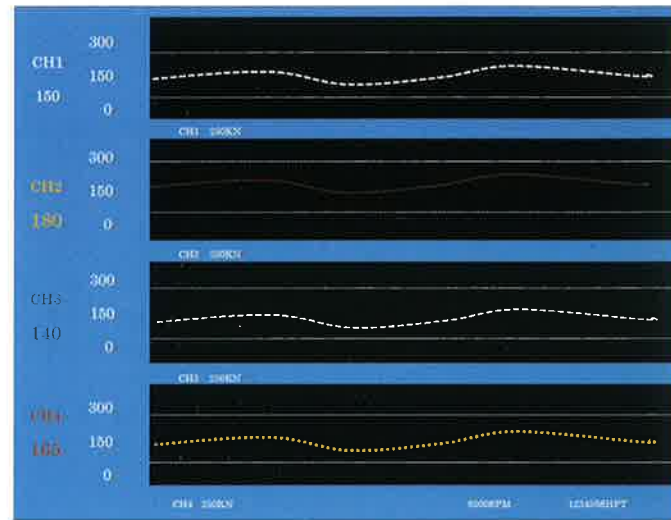


※グラフはカタログ用です。
実際はお客様ににて編集が必要となります。
上記サンプルデータの編集は Microsoft 社
の Excel を使用しています。

■ 荷重ピーク値監視

サンプリング動作により基準値を作成し、その基準値と今回の荷重値を比較する基準値監視機能です。

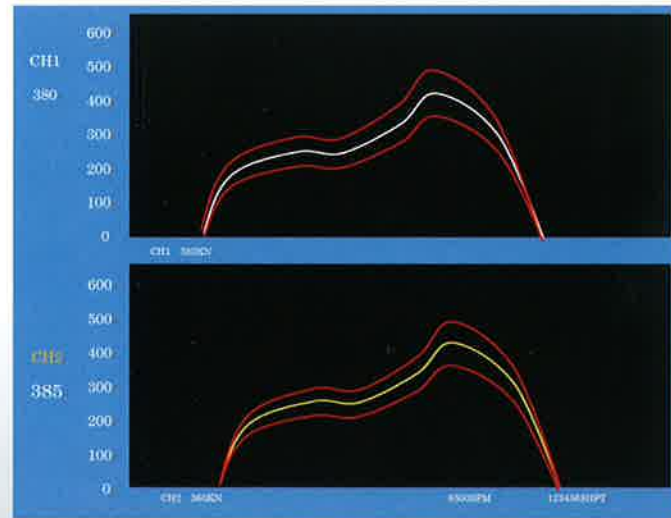
- 機械の加工時の経時的变化監視に最適です。
- 製品では曲げ精度、コイニングに厚み変化監視に最適です。



■ 波形監視

基準波形に対する監視ライン監視を行います。

- 金型の二重打検知
- 偏心荷重によるパンチの齧り
- 加工途中の過負荷監視

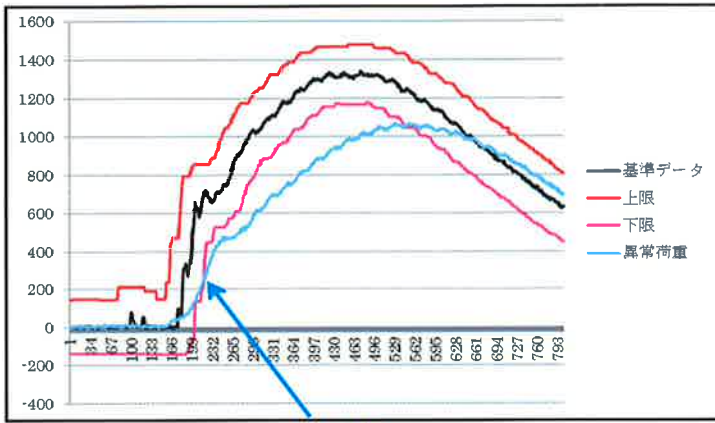


■ 荷重値監視

- 検出タイプは2chと4ch、5桁KN。
- チャンネル毎表示、総合荷重表示。

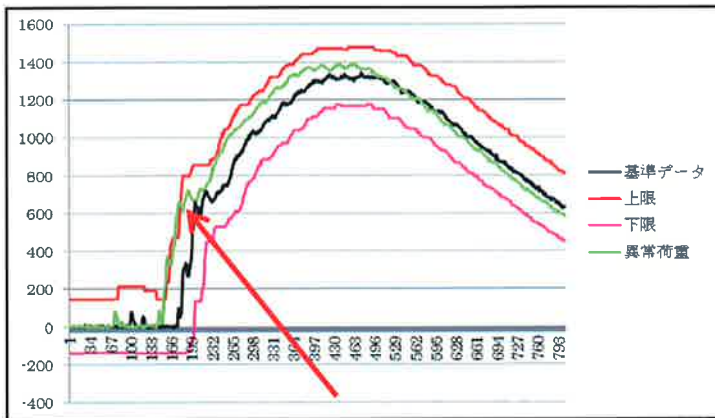


■ 異常荷重検出のシミュレーション



異常検知

当社治具プレスにロードセルを装着し基準波形を測定した後、テープ貼り付けにより荷重を弱くした例



異常検知

当社治具プレスにロードセルを装着し基準波形を測定した後、鉄板挿入により荷重タイミングを変えた例

【仕様】

電源	AC100V ~ 240V 50/60Hz
出力接点	1A・1B(急停止)/1A・1B(補助出力)
出力接点規格	AC250V以下、3A以下
入力	稼働/非稼働入力(無電圧接点)
タイミング入力	無電圧接点 or NPN トランジスタオープンコレクタ
チャンネル数	2ch/4ch
検出範囲	100KN ~ 50000KN
使用センサー	ストレインゲージ式4ブリッジ歪センサー
表示部	7.5インチLCD
最大使用回転数	3000spm(監視方法により異なる)
表示言語	日本語、英語、中国語



※変更の可能性あります。

●製造・販売元

株式会社理研計器奈良製作所

〒633-0054 奈良県桜井市阿部49-1
TEL.0744-43-0051 FAX.0744-43-0056
問い合わせ窓口 営業技術課

RIKEN KEIKI NARA MFG.Co.,Ltd.

49-1, Abe, Sakurai-shi, Nara 633-0054, JAPAN
TEL. +81-744-43-0051 FAX. +81-744-43-0056

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

< 代理店 >

