

線材傷 AE 検査装置仕様書

平成 19 年 5 月 30 日

日本フィジカルアコースティクス株式会社

			西日本支社		
			承認	審査	担当
					
改訂	日付	内 容			

1.装置概要

本装置は、線材の引き抜き加工時に発生する AE を計測し、連続傷の発生を検知するシステムです。

2.構成

- | | |
|---------------------|-------|
| 1) AE 検査装置 AEPPM | × 1 式 |
| 2) 液晶タッチディスプレイ (内蔵) | × 1 式 |
| 3) AE センサ R15I | × 1 個 |
| 4) AE センサ取り付け治具 | × 1 個 |
| 5) センサケーブル | 5 m |
| 6) 電源ケーブル | × 1 本 |
| 7) 取り扱い説明書 | × 1 式 |

3.仕様

3-1 ハードウェア

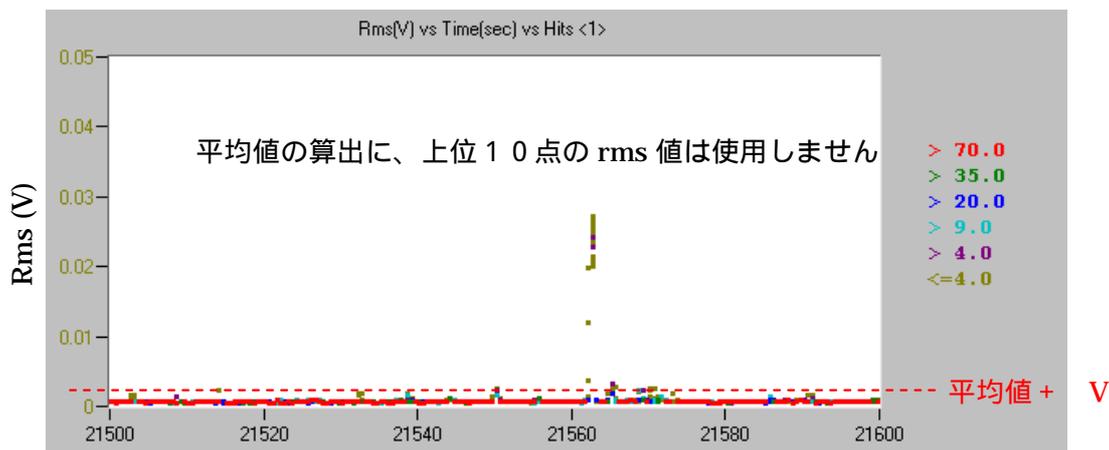
- 1) システム構成：図 1 参照
- 2) CH 数：1 CH
- 3) 液晶：本体正面に埋め込み
- 4) アラーム出力：接点信号
- 5) ケーブル長：最大 100m (AE センサ～検査装置)
- 6) 電源：AC100V ± 10%
- 7) 装置外観：図 2 参照

3-2 ソフトウェア

- 1) ソフトウェアの起動：電源 ON により自動的に起動
- 2) 異常判定の設定：異常と判定する線材傷持続時間 (T) を画面上にて設定。
- 3) アラームレベルの設定：引き抜き開始後、タッチディスプレイ上のレベル設定ボタンを押すことにより、アラームレベル (rms 値) を自動設定。

- 4) アラームレベルの自動設定：アラームレベルは下記で設定。アラームレベルを超える AE が T 秒間発生した場合にアラームを出力。

アラームレベル = 10 秒間の rms 値の平均値 + V
(平均値の算出に、上位 10 点の rms 値は使用しません)



- 5) データ保存：波形データ（1 分間の代表 5 秒間の AE 波形）を保存可能
- 6) データの再生：本体ディスプレイ上で参照可能。ハードディスク等、外部メモリを接続して外部コンピュータにデータを移行することにより外部コンピュータで波形を参照可能（EXCEL にて参照）。
- 7) 出力：プリンターを接続することにより、画面のプリントアウトが可能。また画面を画像データとして保存し、外部コンピュータでプリントアウトすることも可能。
- 8) 本ソフトウェアは WindowsXp 上で作動。キーボードを接続することにより、ファイルの削除、移動等 Windows の操作が可能。

4.納 期

御下命後 1 ヶ月

5.保 証

正常な使用において、部品または製造上の不備により発生した故障、弊社の責任に基づく不具合については納入後 1 年間、AE センサに関しては 3 ヶ月間は無償にて対応致します。ただし、本装置により発生した製造ラインおよび製品の不良、不具合、ならびに損失に関しましては責務の範囲外とさせていただきます。

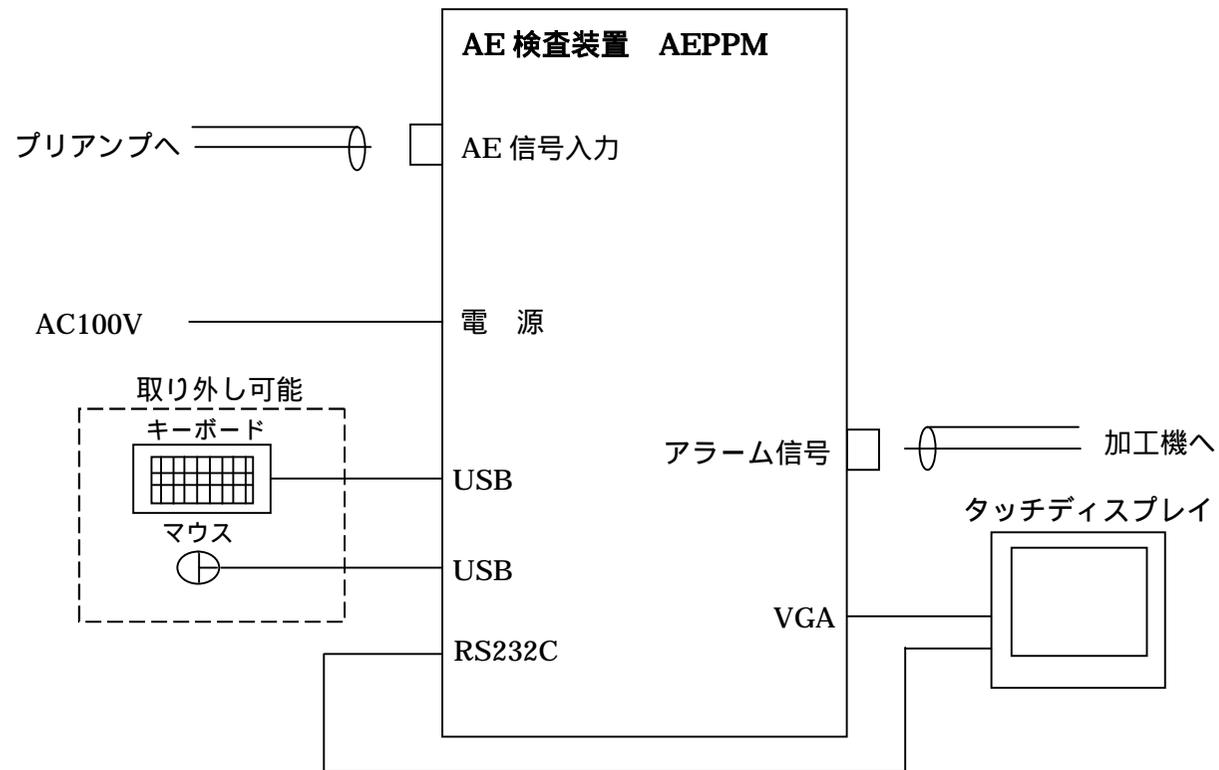


図1 システムブロック図

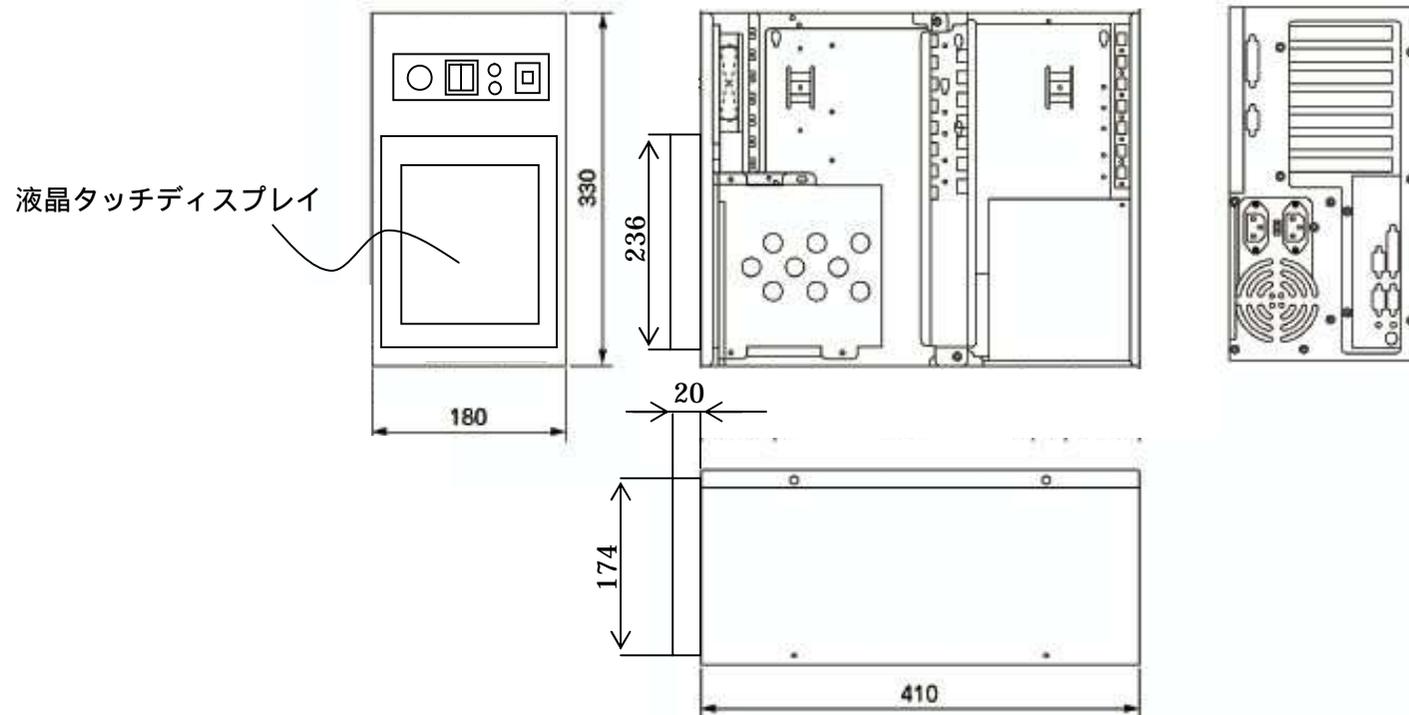


図2 装置外観