

プレス金型の寸法自動調整と型破損検知システム

共同開発先



(株)テクノア



岐阜大学地域連携スマート金型技術研究センター

プレス工場でこんなお困りごと、ありませんか？

型破損しても気が付かず、不良品を生産してしまう

センサーを付けると配線が面倒だ

寸法調整に人が付きっきりになってしまう

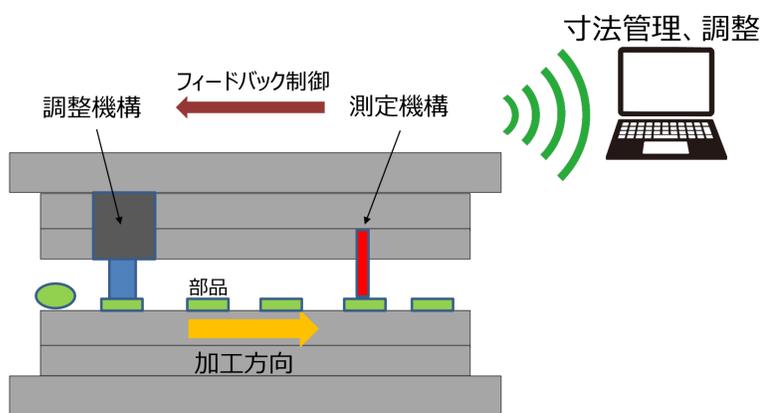


東海理化の提案する プレスDXシステム で解決！！

ご提案例

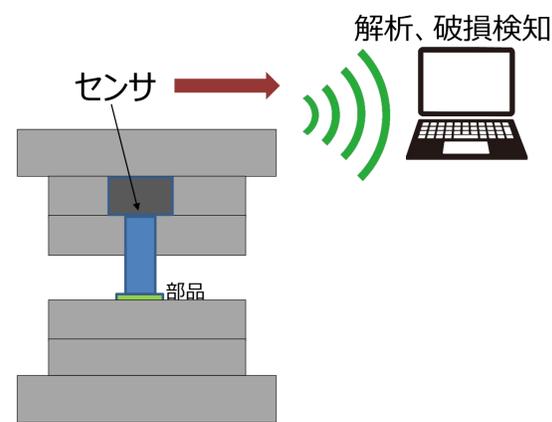
寸法自動測定、調整システム

■ 金型内で部品寸法を**全数測定**し、金型を**自動調整**して寸法外れ品を生産しない



金型破損検知システム

■ 微小な**金型破損を検知**し、プレス機を停止。不良品を生産しない



無線データ送信、給電システム

■ 無線通信、非接触給電により面倒な**配線作業なし**※

ひずみゲージ用無線機 アナログ入力用無線機 変位センサー用無線機



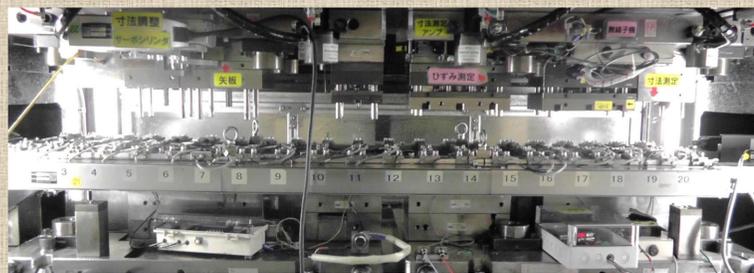
可動する上型への非接触給電



※ サーボシリンダを使用する場合は一部配線あり

(株)東海理化 生産ラインで導入済

- ・ 生産中の寸法調整作業なし
- ・ 型破損時に検知し、不良品流出防止
- ・ 段取り時間は導入前と同じ



プレスDXシステムによって生産性・品質向上に貢献します

受信機(親機)

内容	仕様
型番	GMR-101
ケースサイズ	52 x 18 x 65
PC接続	USB
ケーブル長	1.5m
電源	5V/40mA
周波数範囲	2402 - 2482MHz
電波認証	001-A19181



送信機(子機)

A:ひずみゲージタイプ

内容	仕様
型番	GST-201
内蔵無線数	2ch
ケースサイズ	90.5 x 20 x 51
電源	5V/50mA
周波数範囲	2402 - 2482MHz
サンプリング間隔	1ms
サンプリング数	25000
電波認証	001-A19181



3線式120Ωひずみゲージと接続して利用します。

B:アナログ入力センサータイプ

内容	仕様
型番	GAD-201
内蔵無線数	2ch
ケースサイズ	90.5 x 20 x 51
電源	5V/40mA
周波数範囲	2402 - 2482MHz
サンプリング間隔	1ms
サンプリング数	25000
電波認証	001-A19181



アナログ入力に対応しており、外部アンプと接続します。

C:変位センサータイプ

内容	仕様
型番	GDP-101
内蔵無線数	1ch
ケースサイズ	90 x 20 x 105.5
電源	24V/100mA
周波数範囲	2402 - 2482MHz
サンプリング間隔	1ms
サンプリング数	12500
電波認証	001-A19181



対応センサー
ムラテックメカトロニクス(株) BIC0308



LIC0308

※無線機の他に、データ受信用専用ソフトウェア(株式会社テクノア製)などが必要となります。

※上記記載内容は参考値で、予告なく変更となる場合があります。

※詳細は担当者までお問合せをお願いいたします。

