



通过波形管理就实现品质提高!

看波形可以分析和控制。

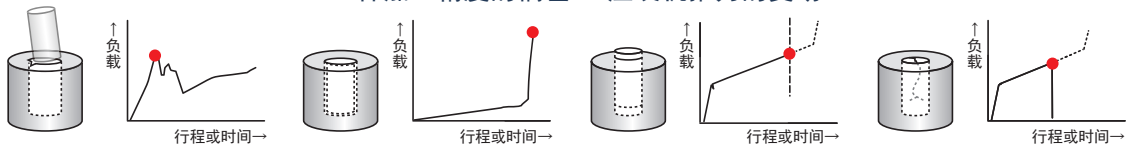
为压装负载检查而开发，波形比较方式测力仪表《F381A》。

负载的变化能在液晶画面中瞬时显示。

OK 和 NG 的波形有了差别，就通过不同点可以进行负荷管理。

压装当中往往发生的问题

· 工件加工精度的偏差 · 压装机推力的变动



<咬坏>

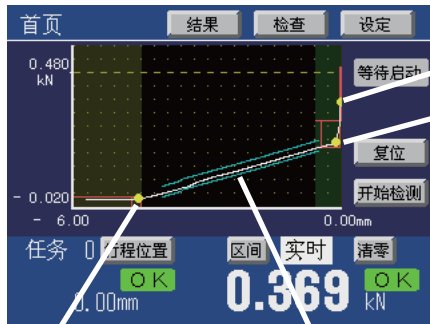
<咬合太松>

<咬合太紧>

<裂口>

没有波形只看测力数值而已，有时不能发现潜在的问题。想看全行程的状态，通过保持功能进行管理!

用波形进行负载管理，就问题解决!



监控压装初始的状态，对咬坏有效果。

波形比较可显示出来行程途中异常负载。

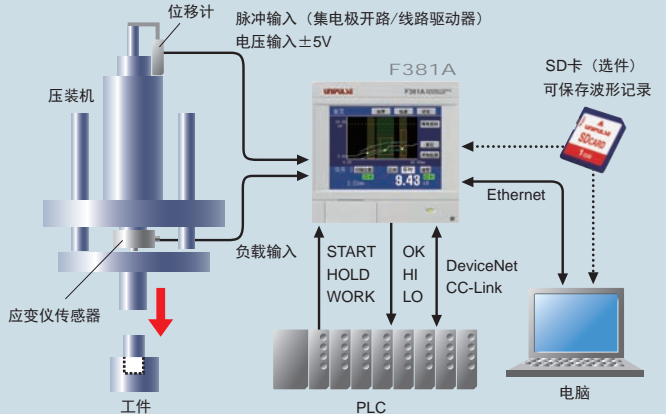
波形一看就明白工件压到底儿的位置和数值。

工件到底儿之前的拐点便于工件裂口等判断。

※切换画面显示各保持功能结果和数值。

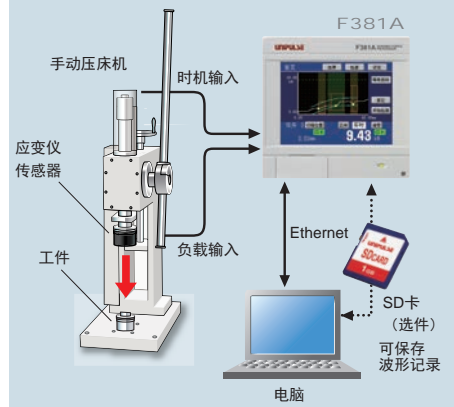
检测结果(一览)				检测结果(个别)			
区画	符合	Y轴	X轴	区画	符合	Y轴	X轴
01	10:24:14	OK	0.361	0.02	01	10:24:14	OK
02	10:24:00	OK	0.365	0.01	02	10:24:00	OK
03	10:23:50	OK	0.364	0.02	03	10:23:50	OK
04	10:20:45	OK	0.363	0.03	04	10:20:45	OK
05	10:20:31	OK	0.369	0.02	05	10:20:31	OK
06	10:20:17	OK	0.369	0.01	06	10:20:17	OK
07	10:20:01	OK	0.361	0.02	07	10:20:01	OK
08	10:19:26	OK	0.352	0.02	08	10:19:26	OK

<跟设备安装案例：压装机>



通过专业软件将设定值、标准波形保存到电脑。

<跟设备安装案例：手动压床机>



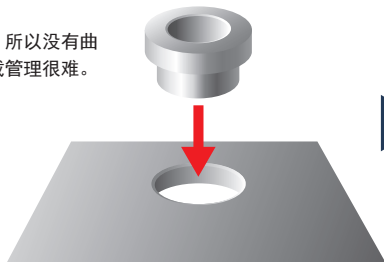
通过专业软件将设定值、标准波形保存到电脑。



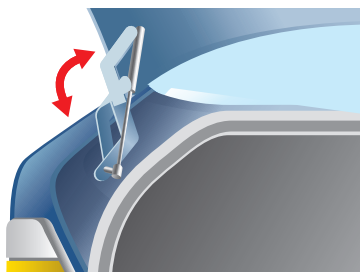
除了金属和树脂零件的咬合检查案例之外，产品动作检查等通过负载的应用范围很多。可连接应变仪传感器、电压±5V、脉冲（集电极开路/线路驱动器）

应用范围和观点

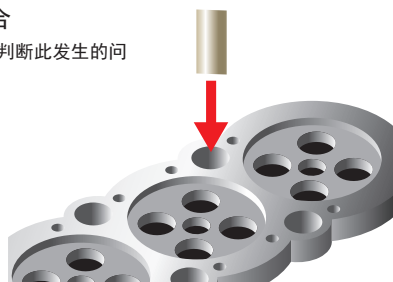
金属垫片的咬合
烧结金属有尺寸的偏差，所以没有曲线描出和保持功能就负载管理很难。



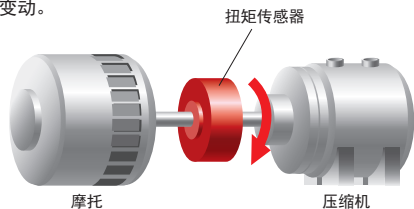
扭矩动作检查
需要确认往返动作的扭矩时怎么检查？



不同材料的咬合
不同材料的咬合难以判断此发生的问题特性。

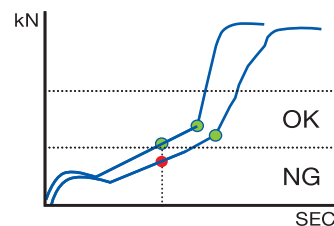


压缩机的扭矩管理
组装旋转扭矩后，想检查从静摩擦状态到旋转中的扭矩变动。

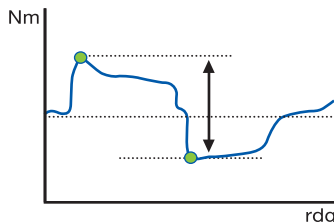


解决方案和波形案例

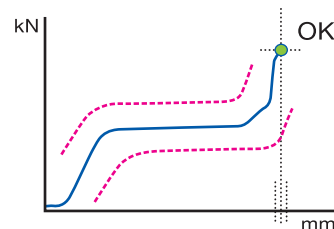
拐点保持



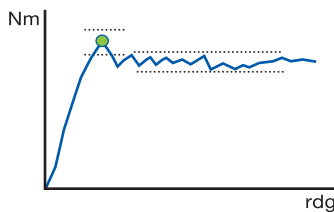
同时可用不同的保持功能
比如：并用峰值和谷值保持功能



波形—位移比较



同时可用不同的保持功能
比如：并用峰值和平均值保持功能



解决问题的要点

F381A可演算曲线的拐点，管理咬合当中很重要负载的范围。

行程当中可设定最多5个保持功能。此外峰值和谷值的差分也能演算出来。可利用OK/NG判定分析。

波形比较功能可以设定全曲线的OK/NG范围。对难以指定失败原因的工件很有效。位移传感器解决每一个工程的时间偏差。

初始动作时设定峰值保持，旋转当中检查平均值，实现扭矩的变动检查。

其它方面也有丰富的使用实绩。如果有不明之处的话，欢迎向尤尼帕斯（无锡）有限公司咨询。

※请注意：本说明书里的规格和设计因产品改良有可能会发生一些变化(无事先通知)。

www.unipulse.com/cn/

UNIPULSE株式会社

国际营业部

〒103-0005 东京都中央区日本桥久松町9-11

Tel: +81-3-3639-6121

Fax: +81-3-3639-6130

尤尼帕斯贸易(无锡)有限公司

〒214002 中华人民共和国江苏省无锡市梁溪区人民中路139号

无锡恒隆广场办公楼1座35层3501B单元

Tel: +86-510-8272-0324、5

Fax: +86-510-8270-0060