

パイプ外径測定装置

<特許出願中>

揺動式全円周外径測定装置

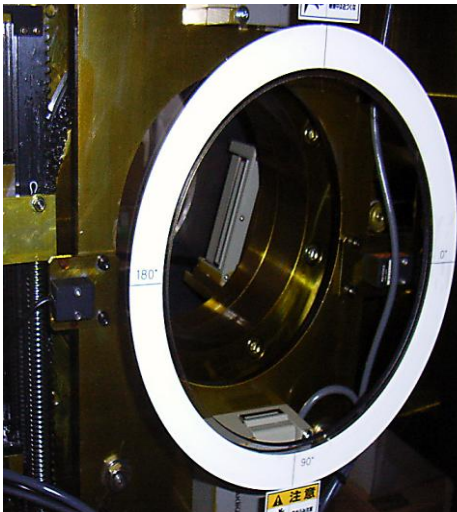
MTX-GT282-90M

目的 押し出し生産ラインに本装置を設置し、**パイプ形状の全円周の外径測定**をします。
インライン型で**連続測定**により、**全品検査・公差値判定出力・出荷検査・品質管理**
・不良品検査・偏芯等の形状解析・データ処理が出来ます。

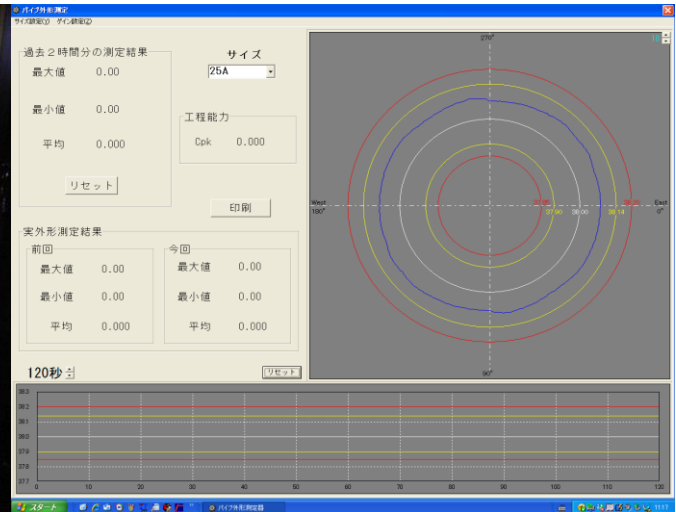
用途 プラスチック・塩ビ管・金属管・電線・ゴム・ビニールホース製造工場。

- 特徴**
1. インライン揺動式測定により、**全周の一部分の寸法不良**も見逃しません。
 2. ワークが**傾いても**自動で**外径寸法補正**をします。
 3. **レーザ式外径測定器**（非接触式外径計）により、**長寿命**です。
 4. 測定値は年月日時で平均・最大・最小値を**エクセルに保存**します。
 5. PC画面は、**円・トレンドグラフ**を**連続表示**（2分～24時間選択）します。

本体パイプ出口写真



PC画面



動作説明

1. ワークを外径測定装置の測定範囲のほぼ中央入口に挿入します。
2. 計測スタートスイッチをオンにします。揺動装置が駆動します。
3. 1° 毎の外径測定値が 180° 分コンピュータに入力されます。
4. 4 秒毎に全円周の測定が終わり、結果を画面に表示し、データ保存されます。
5. 計測ストップ押釦スイッチ押すと測定終了します。

マトリックス株式会社 E-mail: e.yagi@matrix-eng.co.jp <http://www.matrix-eng.co.jp>

神奈川県海老名市上今泉 4-2-29 Tel 046-236-3183 Fax 046-236-3184

SINCE 1970 MATRIX

仕様

測定器

外径測定器は光源に半導体レーザー使用

| | |
|--------|----------|
| 測定器分解能 | ± 2 μm |
| 測定範囲 | 9 0 mm |
| 投受光間隔 | 2 0 0 mm |

揺動装置

| | |
|----------|---------|
| 円周測定時間 | 標準 4 秒 |
| 円周測定間隔 | 1 ° |
| 円周最大測定範囲 | 2 0 0 ° |

測定内容

| | |
|----------|---------------------------------|
| P C 計測制御 | 1 7 インチモニター |
| 画面表示 | 偏芯円グラフ、トレンドグラフ、最大・最小・平均値 |
| 自動/手動 | 手動モードは角度設定された、その角度のみ測定（通常自動モード） |
| アラーム表示 | 3 段式パトライト（1 段・2 段公差値オーバー表示） |
| データ保存 | エクセル（マイクロソフト社） |

電源電圧 AC 1 0 0 V / 2 A （5 0 Hz / 6 0 Hz）

アース D 接地

使用温度範囲 5 ° ~ 4 5 °

使用湿度範囲 3 5 % ~ 7 0 %