

## 研削盤用 バランスアイ-ZZ

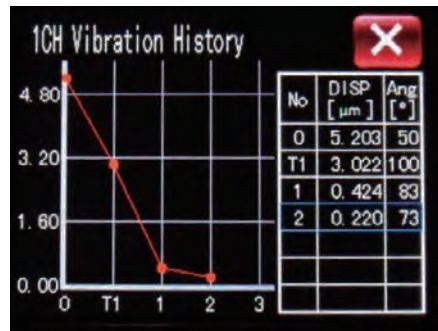


研削砥石等の回転バランスの測定・修正が可能なポータブル balancer です。

### 用途

研削砥石を含め研削盤全体のダイナミックバランスを測定し精密なバランス修正を行い、高精度研削を実現します。

※研削砥石のアンバランス状態での加工は、品質低下と生産性を悪化させ、必然的に製造コストを押し上げるだけでなく、研削盤本体にもダメージを与えます。



(バランス修正履歴画面)

### 特長

#### DSPを搭載し機能面も更に充実

- ・ DSP (Digital Signal Processor) を搭載。振動測定がより高精度になりました。
- ・ 従来機に比べて高速・高性能CPUを搭載。バランス測定・演算処理がよりスピーディーになりました。

#### タッチパネル液晶のアイコンを選ぶだけの簡単操作

- ・ 高画質・高輝度のTFTカラー液晶ディスプレイを搭載し、より明るく、見やすくなりました。
- ・ カラーアイコンを操作するだけで、言語を選ばず海外でもそのままご利用いただけます。
- ・ タッチパネル/ハードキーのどちらでも使用状況に合わせた操作ができます。

#### バランス修正をサポートする様々な機能

- ・ 砥石バランス修正でバランス駒の角度読みを正回転・反回転のどちらでも設定できるようになりました。
- ・ ローター等の回転体で等分割によるバランス修正が可能です。
- ・ バランス修正の目標値設定が行え、バランス修正の終了判断が容易になりました。
- ・ バランス修正の履歴を表示する機能を追加しました。
- ・ 簡易FFT機能と振動波形モニター機能により、装置の軸受監視や簡易設備診断にご利用いただけます。

### ◇ バランスアイ-ZZの主仕様

〈型式〉BC-R103ZZ (標準1ch仕様)

本体寸法	W198mm×L165mm×H75mm	本体重量	1.6kg
本体電源	AC85V~265V	消費電力	10W
表示方法	3.5インチTFTカラー液晶ディスプレイ	インターフェイス	シリアルI/Oポート
測定回転数	60,000min <sup>-1</sup>		シリアルUSBポート
測定変位範囲	0.001~999μm (P-P)	搭載ソフト	砥石バランス修正
表示分解能	±0.001μm		ローターバランス修正
付属品	加速度センサー		修正履歴表示機能
	回転センサー		振動モニター
	電源ケーブル		簡易FFT機能
	キャリングケース		振動波形モニター機能

## 研削盤用 スーパータッチャー



DRS-SBR

### ビトリファイドCBNホイール専用のドレッサシステムです。

#### 用途

ホイールとドレッサ工具の接触により砥粒が破碎された時に生ずるAE波を、ドレッサ本体に装着したAEセンサによって電気信号に変換し判定します。この機能を利用してホイールの無駄なドレッシングを無くすことで研削のランニングコストを抑えます。

#### (主な機能)

- ・接触探知機能  
ドレッシングをする時に、最初にドレッサがホイールに接触する瞬間を検知します。
- ・平坦度判定機能  
ドレッシング中にホイール幅全域にわたって平坦になったかを判定します。

#### 特長

- ・正逆回転が可能ですので最適な加工条件を設定できます。
- ・特殊防水構造とエアージャにより研削液飛散箇所での使用が可能です。
- ・ホイールとドレッサの接触を1~2μm単位で検知します。
- ・SBRとMBRはドレッサ工具形状が自由に選べます。

### ◇ホイールサイズによって下記タイプよりお選びください。

型 式	ドレッサ径	回 転 数	目安ホイールサイズ	備 考
DRS-SBR (小型)	φ50mm	5,000~20,000min <sup>-1</sup>	φ3mm~φ200mm	検出液不要タイプ
DRS-MBR (中型)	φ75mm	5,000~20,000min <sup>-1</sup>	最大φ400mm	検出液不要タイプ
DRS-LB (大型)	φ100mm	5,000~23,000min <sup>-1</sup>	最大φ600mm	液膜タイプ

### ■ AEセンサシステム (ADS-50)



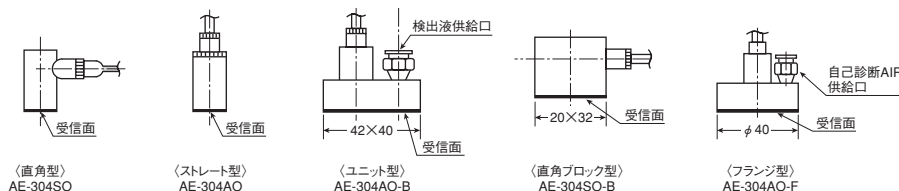
AEセンサシステム (ADS-50) は100~400kHzのAE波を検出可能なシステムです。

- ①接触検知機能 ②平坦度検知機能 ③ワークとのギャップエリミネータ機能を付属。

ドレッシングシステムの自動化や最小ドレッシング量による安定した研削性能を実現しビトリファイドCBNホイールを有効に使用することができます。

### ◇AEセンサシステム構成 (モニタの電源とAEセンサは用途によりお選びください)

表示モニタ	プリアンプ	AEセンサ		
		型 号	形状	備 考
MNT-AC (電源AC85~240V)	PRA-40-8 (標準)	AE-304SO	直角型	オプション:マグネットホルダ (SHO-1)
		AE-304AO	ストレート型	
AE-304AO-B		ユニット型	検出液供給口付	
AE-304SO-B		直角ブロック型	固定用ボルト穴有り	
AE-304AO-F		フランジ型	自己診断AIR供給口付	
MNT-DC (電源DC20~28V)				



切 断 砥 石  
オ フ セ ッ ト 砥 石  
フ ラ ン ジ 砥 石  
タ イ ヤ モ ン ト 工 具  
( 鑄 造 用 )  
ビ ト リ フ ァ イ ド 砥 石  
セ グ メ ン ト 砥 石  
ビ ト リ フ ァ イ ド  
ホ イ ー ル  
タ イ ヤ モ ン ト 工 具  
( 種 別 )  
ド レ ッ シ ン グ 工 具  
ま ぶ り 止 め テ ー プ  
周 辺 機 器  
研 削 油  
研 磨 材  
選 定 表  
技 術 資 料