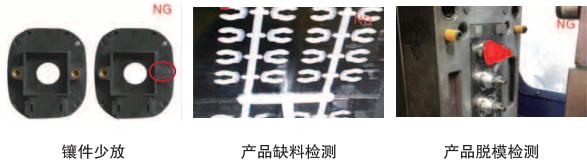


模具画像监视器概要

常见问题

模具作为制造业注塑产品加工最重要的成形设备，其质量优劣直接关系到产品质量优劣。并且模具在生产成本中占较大比重，其使用寿命直接影响产品成本。

在成形生产中常常遇到推杆断裂、滑块移位、产品未从模具上正常脱模、产品未填充完全等情况。如未及时发现而继续生产，会造成批次不良品产生，模具撞坏、夹损等问题。



模具画像监视器

MISUMI模具画像监视器能够在生产中对模具进行有效监控，防止模具因异常情况损坏，缩短成形循环时间，避免不良品混入。从而避免停机修模，降低生产成本，提高生产效率，保证产品质量。

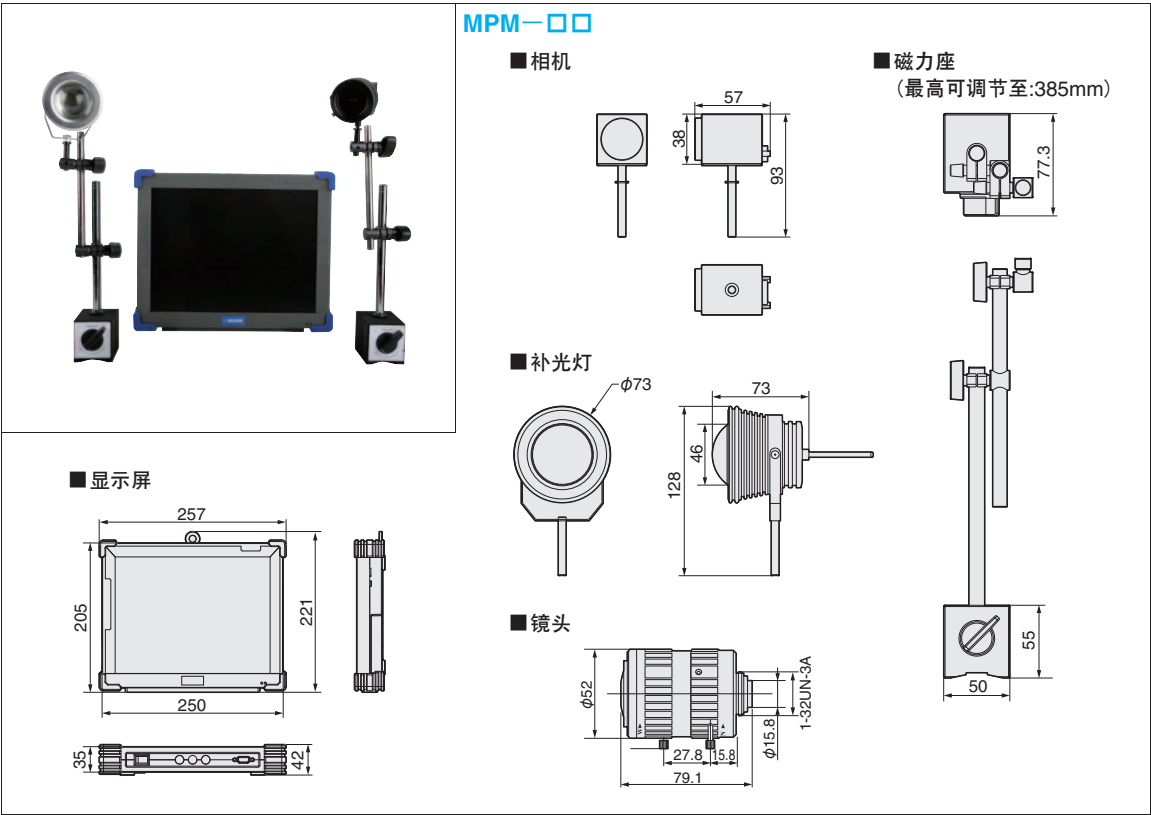
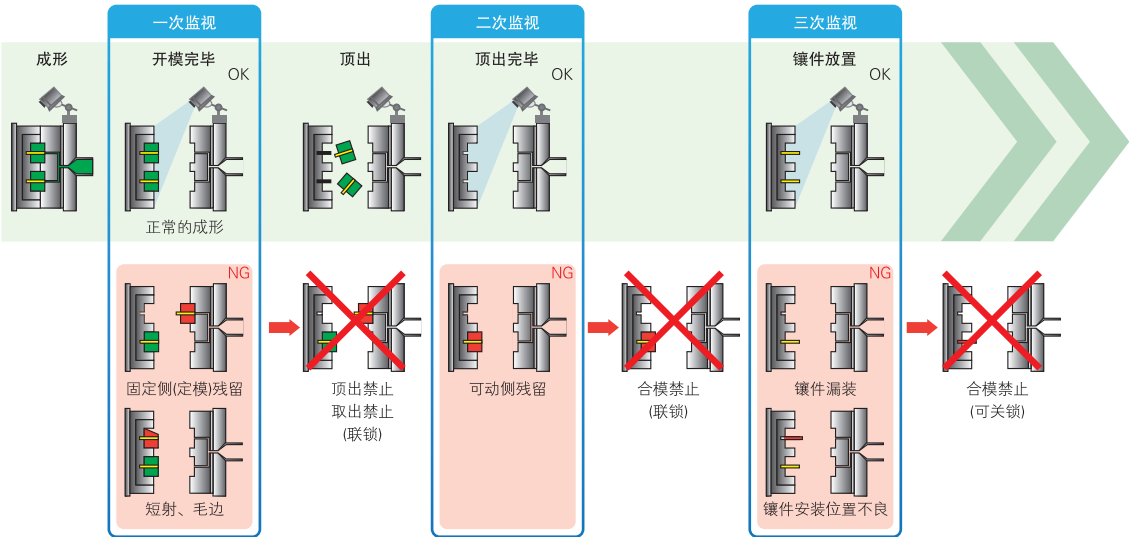


使用MISUMI模具画像监视器的益处：

- 防止模具损坏**
- 降低模具维修费用
 - 防止生产线停止延期交货
- 提高生产线的循环周期**
- 顶出次数的减少提升周期进而提高生产效率
 - NG检测后的成形动作自动复归，实现省人化、无人化
- 防止不良品的流出**
- 监视的同时可应用于外观检查
 - 实现高可靠性，稳定品质

特点

- 采用近红外线光源配合独特的感度方式及位置补正功能，使检测效果更佳可靠稳定。
- 稳定的硬件配置和软件架构，系统处理速度快、功率消耗低。
- 配备镶件模式、三次检测功能和独立的参数设置系统。



型号	No.	种类	显示屏	相机	镜头	补光灯	I/O信号板	磁力座	相机连接线(3m)	数据连接线(5m)
MPM	01	单相机	1	1	1	1	1	2	1	1
	02	双相机	1	2	2	2	1	4	2	1

Order 订货范例

型号 MPM — No. 01

Delivery 交货期

7 天 发货

Price 价格

上海·广州发货

询价 2种方法

Web报价 24小时 未登录 请登录

http://cn.misumi-ec.com/

Fax报价 021-6710-8667

不明之处，请致电：021-6710-8701

■模具画像监视器参数	
显示屏	10.4寸
操作方式	触摸式
显示屏接口方式	LVDS
外观尺寸	250×205×35mm
监测次数	3
监测可选区域	32
相机端口	2
相机类型	数字式
检测速度	0.01s
安装方式	磁铁吸附式
工作环境	—10℃～50℃
功率	5W
电源电压	24V
重量	1.1kg

- 注意事项**
- 1) 电源电压的变动范围在10%以内
 - 2) 请务必连接地线
 - 3) 请勿放置在焊接机附近
 - 4) 请勿放置在强磁场中和可产生强磁场装置的附近
 - 5) 周围温度—10℃～50℃范围内
 - 6) 请确认模具是否有残留成形品后再关模
 - 7) 请每月清洁1次以上本体的通孔
 - 8) 发生异常情况时，请先手动将成形机设为停止状态，异常处理完后，再进行操作。

■配件参数	
相机	分辨率
	1280×1024
	相机像素值(dpi)
	130W
	电源电压
补光灯	DC5V
	传感器类型
	CMOS
	功耗
	1.6W
镜头规格	重量
	70g
	输入电压
	DC24V
	功率
	2.5W
	重量
	300g
	焦距
	4mm(W)～18mm(T)±5%
控制方式	光圈
	F1.6—C±5%
	成像靶面
	1/1.8" (φ≥8.8mm)
	接口
控制方式	C(无转向结构)±0.02mm
	光学总长
	79mm(W)±0.1
	重量
	247g±10%
控制方式	变焦：手动
	聚焦：手动
控制方式	光圈：自动