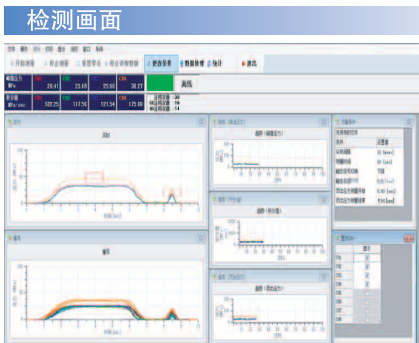


注塑成形机用模具内压测量系统概要

测量软件

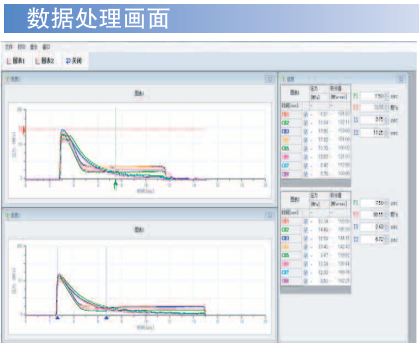
本系统自带具备高度操作性和可视性的PC软件。除了可进行压力值波形的实时显示、保存、读取、分析和各种设定外，还可通过数据处理功能、统计处理功能为测量数据的分析和汇总作业提供支持。



- 显示易于理解的检测结果、检测条件等信息。
- 可**调整画面**的显示 / 非显示、移动、波形的扩大 / 缩小等
- 可**一起显示**各种波形、计测条件、各个通道的峰值压力、积分值(※)
- 实时**波形同时显示现shot的压力波形和监视情况**
- 用重叠波形、趋势波形**容易比较过去shot的情况**
- ※积分值：算出压力值波形的“面积”和瞬间最大值(峰值)不同、可有效的作为显示整体能量的参数

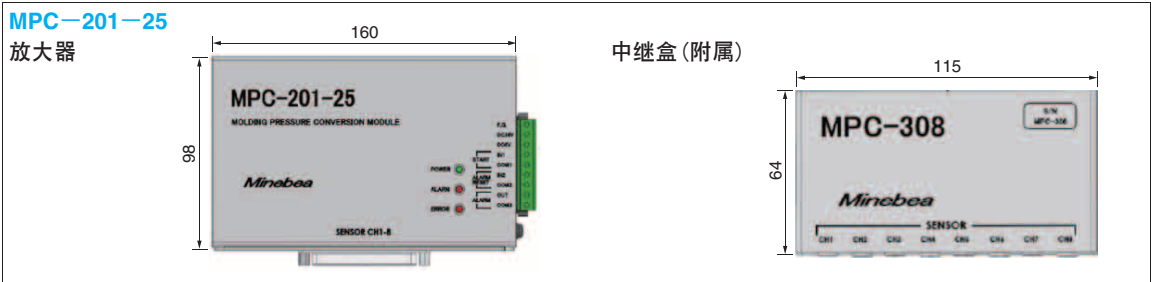


- 以良品压力波形为基准设定判定条件、判定量产品的好坏。
- 偏离条件的场合产生输出、根据**报警输出信号**可控制成形机或操作机器。
- 监控范围可在波形上显示，**可简单决定条件**
- 各通道可实现**同时监控5件**
- 报警监控功能丰富
- (1)判定方法
 - 通过监控画面判定**(峰值 / t秒后 / 峰值到达时间)
 - 通过积分值判定**(积分值 / 峰值到达积分值)
- (2)报警监控设定例
 - 模具接触时的压力监控 / 充填 ~ 保压之间的峰值压力监控
 - 顶出压力(离型力)监控 / 积分值监控
 - ※设定条件可保存



- CSV形式保存的波形数据用图表显示、用光标的操作来进行详细值确认或比较。
- 通道和各种参数用**颜色分开显示**，易理解
- 同时**可显示2个种类的波形**，比较作业容易
- **印刷和画面文件保存功能**让做报告书时更便利
- 光标种类
 - 压内值取得线(垂直)：显示任意时间的压力值
 - 显示水平线：显示任意压力到达时的时间
 - 积分值算出范围线：显示指定区间内的积分值
- 对于检测出来的峰值、积分值、顶出力、算出各通道的统计值后进行显示。
- 由于同时显示波形和统计值(※)，**更易抓取压力的随时变化**
- **最大可处理1万shot**的数据
- 可**切换显示Shot数范围**
- **印刷和画面文件保存功能**让做报告书时更便利
- ※统计值：复数shot的平均 / 复数shot的最大值・最小值 / 标准偏差

MOLD CAVITY PRESSURE MEASUREING SYSTEM
注塑成形机用模具内压测量系统



■ 规格	
适用传感器	LSMS—20K—S06、LSMS—50K—S06、LSMS—100K—S06
传感器输入点数	8点
精度	±2.0%F.S.
采样周期	0.5 ms、1 ms、2 ms、5 ms、10 ms、20 ms、50 ms
测量时间	最长120 s
测量时间	0~999.99 MPa(由受压面得出的换算值)
控制输入	开始触发 警报解除
控制输出	警报
模拟输出	8点、DC0 V ~ 10 V
电源规格	供电方法 最大功耗
耐环境性能	工作环境温度 工作环境湿度 耐振动
外形尺寸 (W×H×D mm)	放大器：160×98×40 ※不含凸起部分 中继盒：115×64×30 ※不含凸起部分
重量	约800 g(不含中继盒)

■ 附件一览	
中继盒MPC—308	1个(连接放大器所用电缆：直接接线2m)
中继盒固定用配件	1套(2个连接件、4个沉头螺栓)
USB电缆2.0m	1根
铁氧体磁芯	1个(USB电缆安装用)
电源、外部输入输出插头	1个
模拟电压输出插头	1个
CD—ROM	1张(驱动软件、测量用软件)
使用说明书	1本

※请根据需要购买另售品电缆，用附带插头内部制作时无需购买。

Order
订货范例

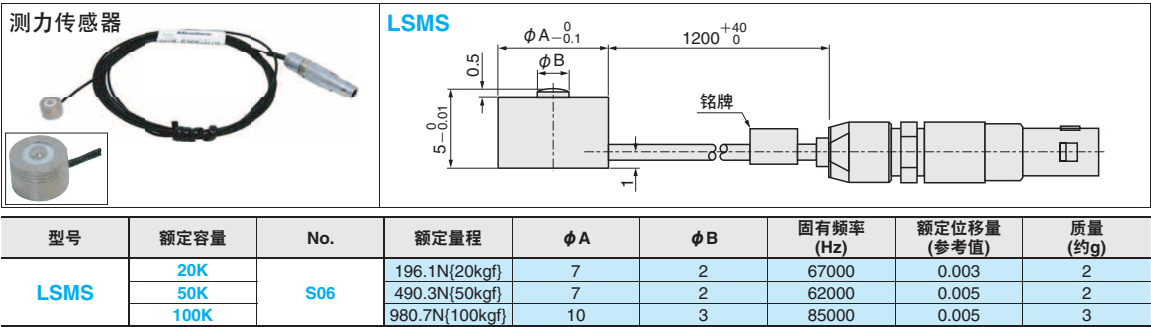
型号
MPC—201—25

Delivery
交货期

另 询交货期

Price
价格

请询价 下述2种方法
Web询价 FAX询价
TEL P.307 请致电 021-6710-0701



■ 规格	
安全过载	150 %R.C.
极限过载	200 %R.C.
额定输出	0.6 mV/V±0.1 mV/V
非线性	1%R.O.
滞后性	1%R.O.
重复性	1%R.O.
零点平衡	±0.1 mV/V
绝缘电阻	1000 MΩ以上(DC50 V时)(电桥与主体之间)
补偿温度范围	-10℃~150℃
安全温度范围	-20℃~150℃
温度变化对零点的影响	1 %R.O./10℃
温度变化对输出的影响	1 %LOAD/10℃
电缆	φ1.0、带4芯屏蔽线1.2 m直接连接前端连接器
电缆最小弯曲半径	5 mm
防护等级	IP64
弹性体的材质	不锈钢合金HRC42以上
寿命	额定量程时1000,000次

Order
订货范例

型号 — 额定容量 — No.
LSMS — 20K — S06

Delivery
交货期

另 询交货期

Price
价格

请询价 下述2种方法
Web询价 FAX询价
TEL P.307 请致电 021-6710-0701

■ 传感器的选择方法

- 测量顶出推杆的力，根据推杆的截面积求出单位面积的负载值=压力值(MPa)，以计算模具内压。
- 根据传感器量程和推杆的截面积来确定测量范围。
- φ1.5mm的推杆用LSMS—20K—S06传感器时，可检测到111.0MPa的压力。

推杆前端直径 (mm)	受压面积 (mm²)	由受压面积得出的额定压力 (MPa)		
		LSMS—20K—S06 额定值：20 kgf	LSMS—50K—S06 额定值：50 kgf	LSMS—100K—S06 额定值：100 kgf
φ0.5	0.20	999.2	2498.3(※)	4997.2(※)
φ1.0	0.79	249.8	624.6	1249.3(※)
φ1.5	1.77	111.0	277.6	555.2
φ2.0	3.14	62.5	156.1	312.3
φ2.5	4.91	40.0	99.9	199.9
φ3.0	7.07	27.8	69.4	138.8
φ3.5	9.62	20.4	51.0	102.0
φ4.0	12.56	15.6	39.0	78.1
φ4.5	15.90	12.3	30.8	61.7
φ5.0	19.63	10.0	25.0	50.0

※模具内压测量系统的测量范围为999.99MPa。
※当使用的推杆前端直径在上表未刊载时，可按以下公式算出最大可测压力值，并确认是否在使用需要的使用环境压力值以内。

可测量压力[MPa]

$$= \frac{\text{传感器的额定容量[N]}}{\text{推杆的截面积[m²]}} = \frac{50[\text{kgf}] \times 9.80665}{(1.0[\text{mm}])^2 \times 3.14} \approx 156.1[\text{MPa}]$$

例：φ2.0mm的销使用LSMS—50K—S06传感器时，可测量至156.1MPa。