

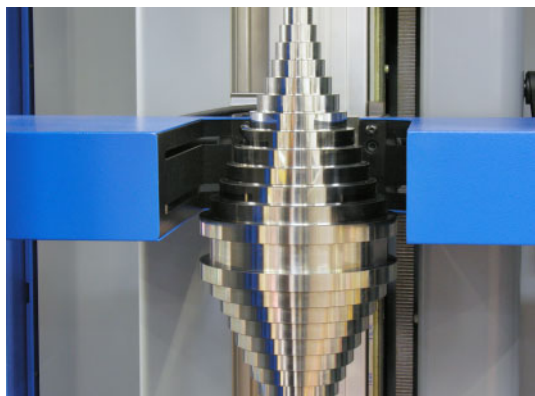
MARPOSS

Optoquick set

フレキシブル オプティカル テクノロジー
非接触シャフト測定システム



オプティカル測定ヘッド



フレキシビリティ

The Optoquick Set™ 測定システムは、さまざまなシャフト形状 (クランク軸、カムシャフト、トランスミッションシャフト) の検査が可能です。また、バルブ、小歯車およびピストンのような様々なパーツの検査に対応できます。

オプトエレクトロニクステクノロジー

シャドウキャスティングテクノロジーは非接触測定のため段取り換えの手間がありません。

高精度

測定室レベルの測定精度を中間加工精度検査、最終加工精度検査に使用できます。

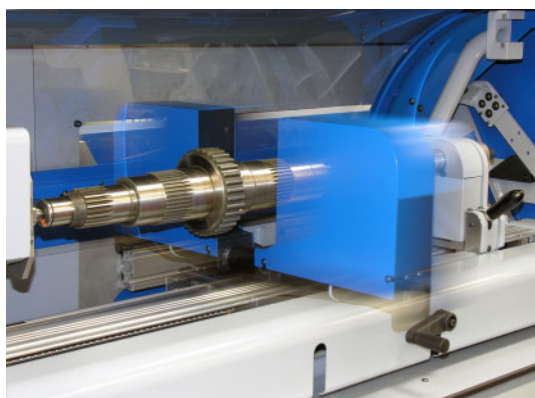
適応性

加工現場環境での使用に対応できる測定装置です。ワークピースのアプリケーションに応じて、縦型、横型の選択ができます。

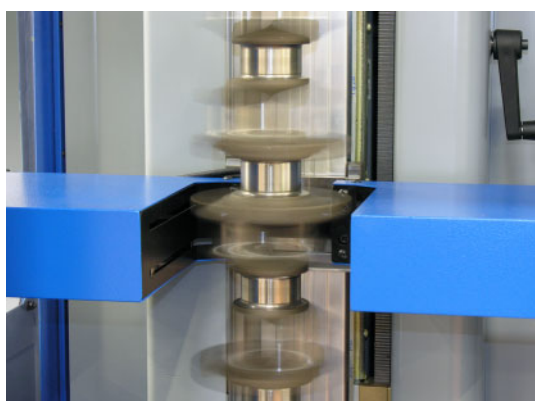
ユニバーサルシステム

ユニバーサルマスタが機上にあるため測定ワーク形状のマスタは不要です。

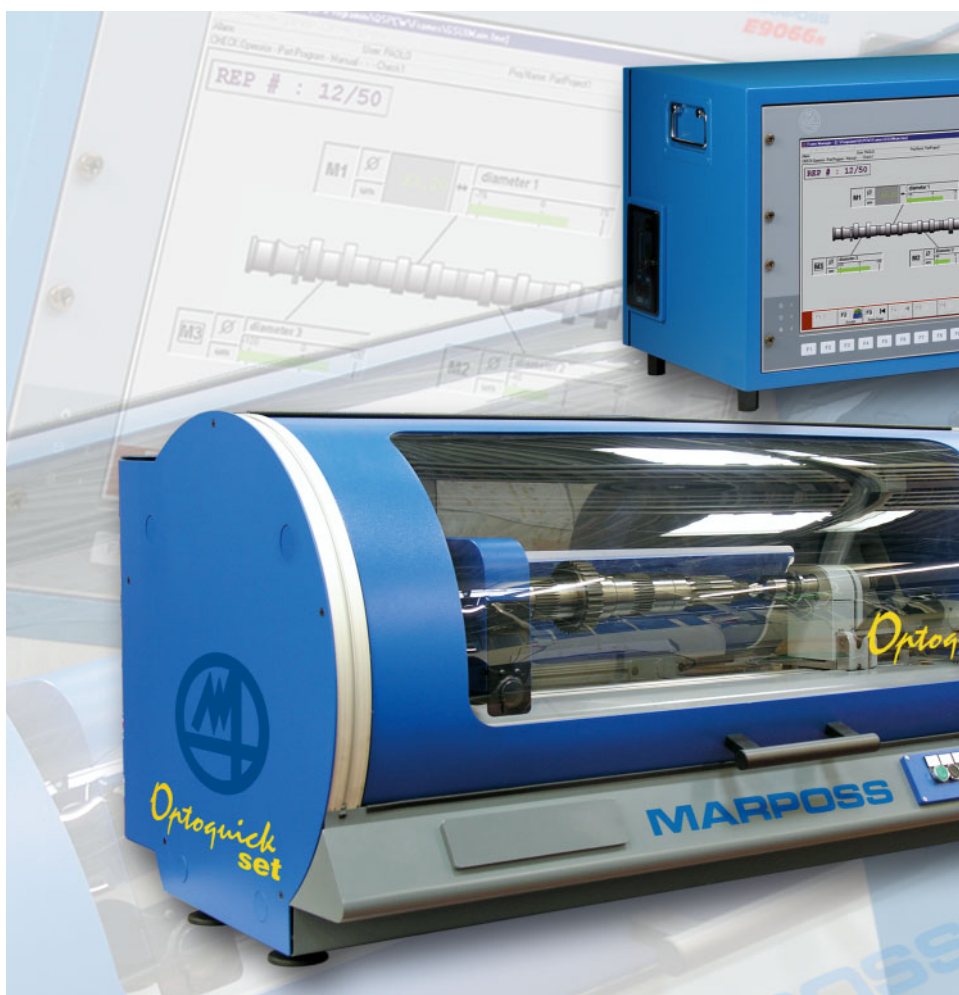
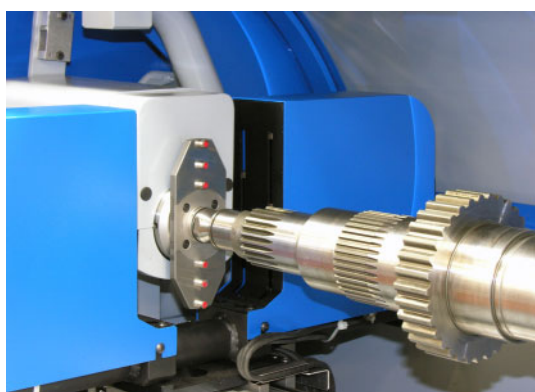
長さ測定用リニアスケール



ダイナミック (動的) 測定



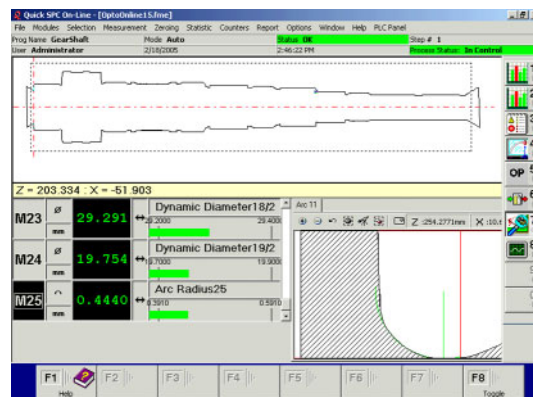
ユニバーサルマスタ



多様な測定

測定項目は以下の通りです：

- ・ピン外径と真円度、テーパ
- ・長さと幅
- ・ミゾ（直径、半径、幅）
- ・振れ（メカ基準または電気補正軸基準）
- ・角度、面取り部、交点



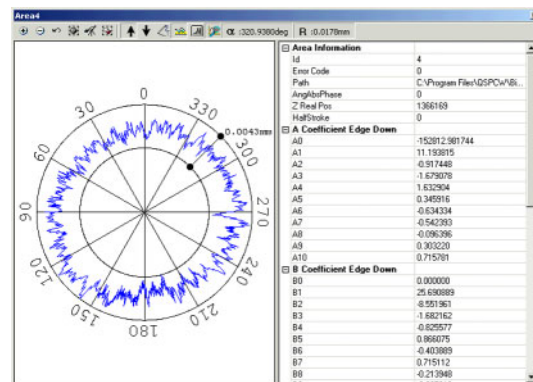
測定結果のグラフィック表示

すぐれた操作性

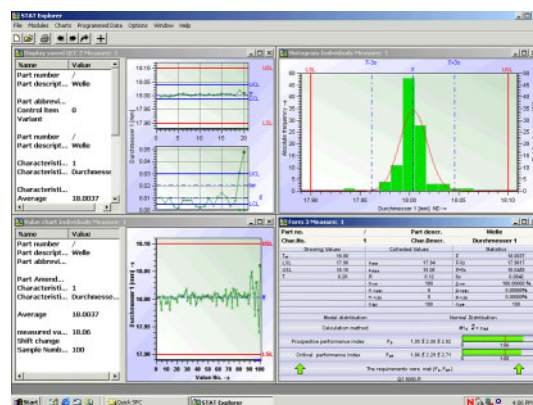
Quick SPCソフトウェアは工業用コンピュータE9066上で統計分析と品質検査を行いOptoアドオンソフトウェアによりわかりやすいシンプルな装置のオペレーティングが可能です。

Quick SPCはデータ収集装置との組合せにより測定解析、リアルタイム統計分析、加工補正、ネットワーク構築およびデータ収集作業が行えるソフトウェアパッケージです。

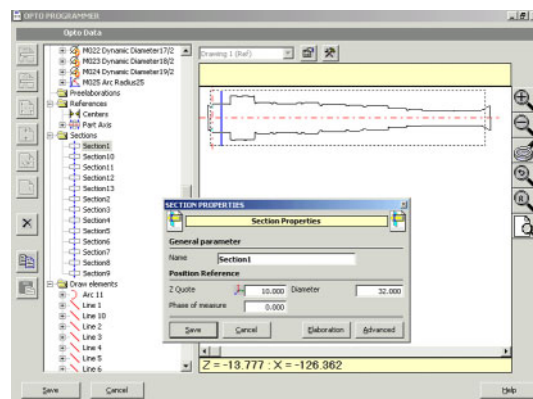
測定個所の指定は、Optoquick Setに取り込んだ図面に指示するだけで設定ができます。測定のタイプは画面上的アイコンの選択で設定できます。ワークを一度センサで読み込み、その影を図面として設定する事もできます。



統計処理



プログラミング



テクニカルデータ

ワークピース		システム	
ワークピース	横型 縦型	外観寸法	(ワーク長400mmモデル) (850 x 810 x 1310 mm) ⁽¹⁾ (ワーク長750mmモデル) (850 x 810 x 1660 mm) ⁽¹⁾
最大ワーク長	~ 400 mm ~ 750 mm	質量	(ワーク長400mmモデル) 2350 N ⁽¹⁾ (ワーク長750mmモデル) 2800 N ⁽¹⁾
測定径範囲	0.5 ~ 40 mm 14 ~ 94 mm 0.5 ~ 115 mm 14 ~ 155 mm	電源	230 V - 50 Hz 110 V - 60 Hz
最大ワークピース径	160 mm	消費電力	< 1 kVA
最大ワークピース質量	200 N	測定条件	5°Cから40°C

(1) - E9066は含まず。

測定性能		ハード/ソフト構成	
測定不確かさ - 直径	$U95 \leq 2 \mu\text{m}$ ⁽¹⁾	データ収集	E9066™ 工業用PC
測定不確かさ - 長さ	$U95 \leq (6 + L [\text{mm}]/200) \mu\text{m}$ ⁽¹⁾	モニタサイズ	15" TFT
分解能 - 直径	0.1 μm	OS	Microsoft® Windows®
分解能 - 長さ	0.5 μm	測定ソフト	Quick SPC™ with Opto Add-On
分解能 - 角度	0.001°	電気キャビネット保護等級	IP54
軸方向位置決め速さ	100 mm/s		qs-Stat®
軸方向測定速さ	20 mm/s	データフォーマット	Excel® Text (comma/tab delimited)
回転方向測定速さ	1.5 rps		

(1) - 基準マスタ使用によるDIN/ISO規格に基づく。

テクノロジー

測定システム	オプティカルシャドウキャスティング 軸方向：リニアスケール 回転（角度）位置：ロータリーエンコーダ
校正方法	測定機上ユニバーサルマスタ

測定原理（シャドウキャスティング）

この動作原理はオプティカルプローブ使用によるシャドウキャスティングテクノロジーで、赤外線光を使用してCCDセンサに被測定ワークのエッジ部の影を投影して計測します。CCDセンサの画素は数ミクロン間隔で均等に配列されており、測定ワークの2つのエッジは0.1ミクロンのサブピクセル分解能によりプロファイルの黒/白領域を映し出します。周囲環境ノイズは、平行光のみ受けるように受光レンズの焦点位置にピンホールフィルタを配置しております。

Microsoft および Windows はアメリカやその他の国におけるマイクロソフト社の登録商標または商標です。



MARPOSS
www.marposs.com

各国の住所一覧は、Marpossの公式ウェブサイトをご参照下さい。

D6O00602J0 - Edition 04/2005 - お断りなく仕様の変更を行うことがあります。
© Copyright 2005 すべての著作権はMARPOSS S.p.A. (Italy) にあります。

記載されているMARPOSS、およびマールポス製品の名称/記号などは米国およびその他の国におけるマールポスの登録商標あるいは商標です。本文中の商標あるいは登録商標はそれぞれ所有者に権利が認められていますので第三者の使用は禁じられます。

Marpossの品質、環境、安全の統合管理システムは、ISO9001, ISO14001, OHSAS18001, および QS9000 T&Eの認証を取得しています。また、EAQF94資格とQ1賞も授与されています。

マールポス株式会社 www.marposs.co.jp
本社 東京都大田区東山5-34-1 マールポスビル 〒143-0025 電話 (03) 3772-7011
東京営業所 さいたま市大宮区土手町1-165-9 昌栄M1ビル 〒330-0801 電話 (048) 657-1400
厚木営業所 神奈川県厚木市恩名4-5-7-1 HSビル 〒243-0332 電話 (046) 297-7230
神奈川営業所 新潟県長岡市四郎丸3-6-6 小坂井ビル 〒940-0046 電話 (0258) 39-6561
長岡営業所 愛知県豊田加茂郡三好町大字打越字池下4-1 〒470-0213 電話 (0561) 32-3255
豊田営業所 小牧営業所 愛知県小牧市堀の内3-7-1 キャッスルビル 〒485-0046 電話 (0568) 71-1143
小牧営業所 富山県下巻町7-1-2 橋本ビル 〒939-0055 電話 (076) 493-9641
富山営業所 静岡県浜松市安新町1-6-8 二美ビル 〒435-0005 電話 (053) 424-0961
浜松営業所 大阪府北区天満2-1-10 D o D o ビル 〒530-0043 電話 (06) 6354-9751
大阪営業所 広島県広島市南区京橋町3-8 賀来ビル 〒732-0828 電話 (082) 264-0355
広島営業所 S. E. A. マレーシア・クアラルンプール 〒60-3-4270455 電話 +60-3-4270455
シンガポール 〒66-6-7778138 電話 +66-6-7778138
タイ・バンコク 〒66-2-7143020 電話 +66-2-7143020

