

標準構成内容

装置本体	1台
外部スタートスイッチ	1体
マイクロフォン	1個
打撃用ハンマー	1個



標準仕様

表示可能周波数	100 - 3,000Hz
外部スタートスイッチ	開始ボタン
録音時間	1 - 5sec
判定エリア	3エリア
サンプリング周波数	100,000Hz
解析データ周波数	1,000 - 20,000Hz
外形寸法 (mm)	H220×W320×D340
モニタサイズ	8インチ
HDD容量	160GB
重量	約5.00kg
言語	日本語 (又は英語)
電源	100 - 240V

デジタル打音検査装置

H S T



カタログ内容についてのお問い合わせ

〒741-0083 山口県岩国市御庄1丁目105番地5号

有限会社 エヌ・ケイ・システム

TEL: 0827-45-0188

FAX: 0827-46-0108

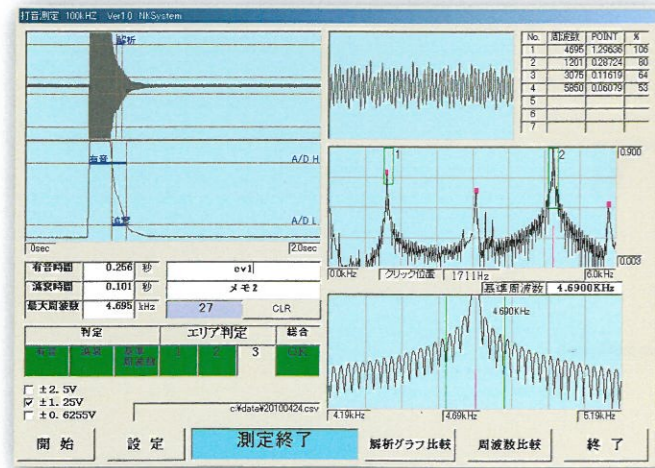
MAIL: info@nkssystem.info

販売代理店

 **N·K·System co.,ltd.**

特許開示番号 (浅間技研工業株式会社)

特開2000-131296公報

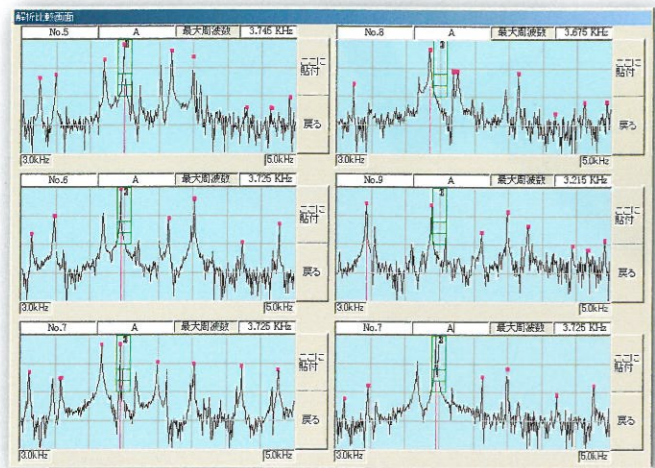
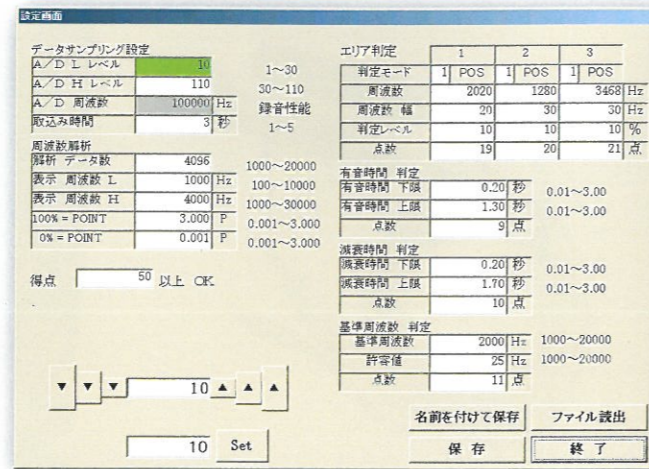


・判定が客観的

コンピュータが解析し判定する為、
結果が感覚に左右されることが有りません。

・約5秒で判定

手動・自動に関わらず、素早く判定できます。
作業は、スイッチを押して打撃するだけです。



・多種多様な素材に対応

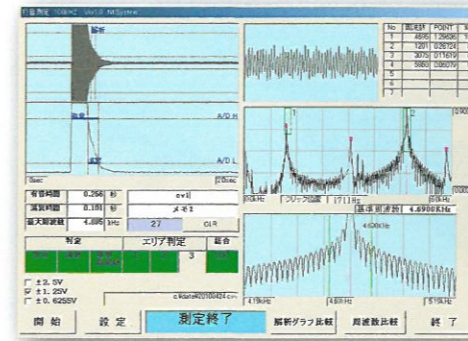
鋳造品・鍛造品・陶器・コンクリートなど、
様々な素材・形状に対応しています。

・自動化が可能

打撃部を機械化・オプションの自動化用ソフトを
使用すれば、短時間で多量の検査が可能です。

No.	周波数	K	No.	周波数	K	No.	周波数	K	No.	周波数	K
1	1876	83	1	2032	83	1	1882	82	1	1876	86
2	1910	82	2	3228	72	2	2032	82	2	4272	69
3	4272	75	3	4272	71	3	1828	81	3	3048	65
4	3228	58	4	5575	55	4	1982	81	4		
5	5588	57	5	6822	56	5	1988	81	5		
6			6	5612	54	6	4272	72	6		
7			7			7	3228	81	7		
8			8			8	5575	83	8		
9			9			9			9		
10			10			10			10		

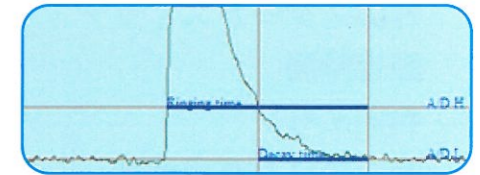
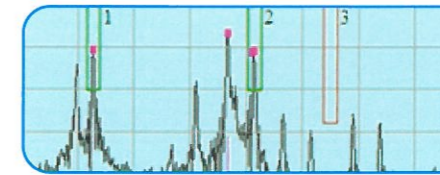
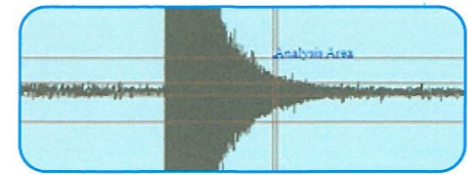
1. 測定時に予め保存してある設定を読み込みます。そして、画面の開始ボタンをクリックします。
2. 検査対象のワークを打撃します。マイクが打撃時の音を収録し、本体内で解析します。



自動測定中

音は測定開始後の数秒間のみ集音します。そうすることで、常に発生している音は収録しない設計になっています。

3. すると予め設定した条件に基づき合否判定が表示されます。



判定は、有音時間や減衰時間、及び指定周波数の強さ・帯域など、複合的な基準で客観的な総合判定を行っています。

判定		エリア判定			総合	
有音	減衰	基準周波数	1	2	3	OK

オプション

連続打撃用プログラム

異なる打撃ポイントに対して、3連続の打撃が可能になります。
特に、鋳造製品など同型多量の製品に対して、素早く検査が可能です。

点数制導入プログラム

解析した周波数に点数制を用いることで、力の差で発生する誤判定が無くなります。
それにより、更なる精度追求が可能です。

・異材分別用プログラム

最も高い周波数帯域に焦点を置くことで、測定が高速化できます。
また、条件設定の簡素化が行える為、様々な環境に対する適応が迅速に行えます。

・NGデータ自動保存プログラム

判定を行いNGが出た場合に、自動で詳細情報を保存します。
これにより、NGワークの情報管理・解析が可能です。