

低圧鋳造機の温度制御・監視装置

高気密なアルミ鋳鉄における品質維持と歩留り向上を温度監視で支援します。

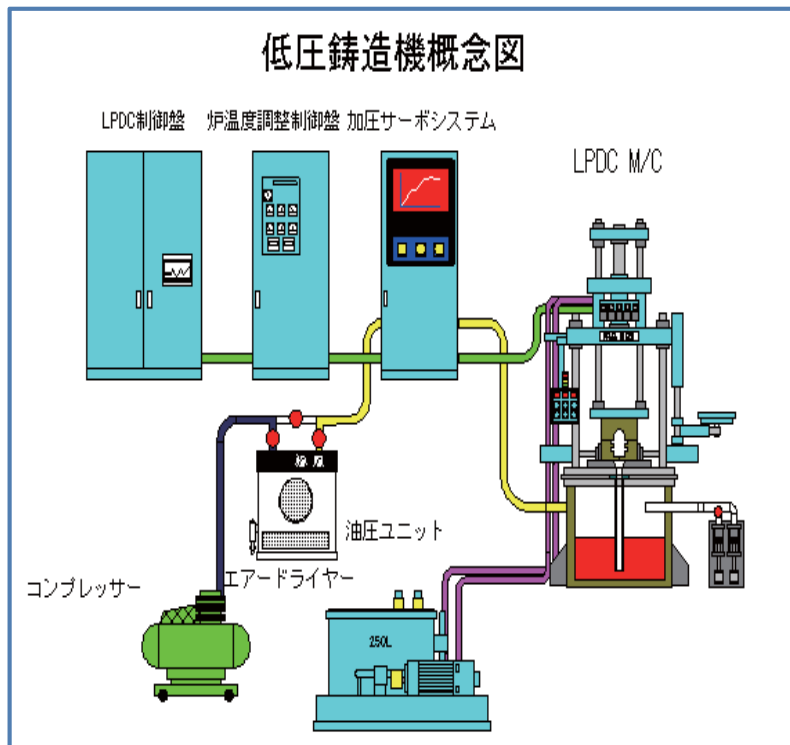
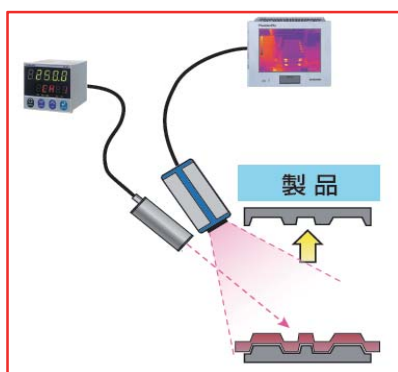
■低圧鋳造について

低圧鋳造法とは金属でできた型を用いる鋳造法の一つで空気圧あるいは不活性ガス圧を作用させて鋳込む方式です。

静かに溶融したアルミを型内に流すのでガスの巻き込みが少なく高気密で複雑な鋳物の製造が可能となります。

■用途

金型温度計測 / ストック温度計測
 炉温度圧力制御 / 記録



大阪技研株式会社 ホームページより引用

■対象製品

●固定形熱画像装置 CPA-L4

測定範囲：0 ~ 700°C
 エリア処理 多点計測
 最高・最低・平均温度
 警報判定



●小形放射温度計 IR-BZ

測定温度：0 ~ 700°C 小形ヘッドでのスポット計測



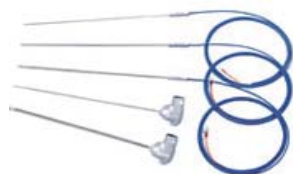
●グラフィックレコーダ KR3S

アナログ入力+通信で最大 128 点まで
 目盛校正機能付



●シース熱電対 SCHS1-0

多対や特殊形状対応可能 JCSS 校正
 ストック温度計測での保護管特殊耐熱タイプも用意



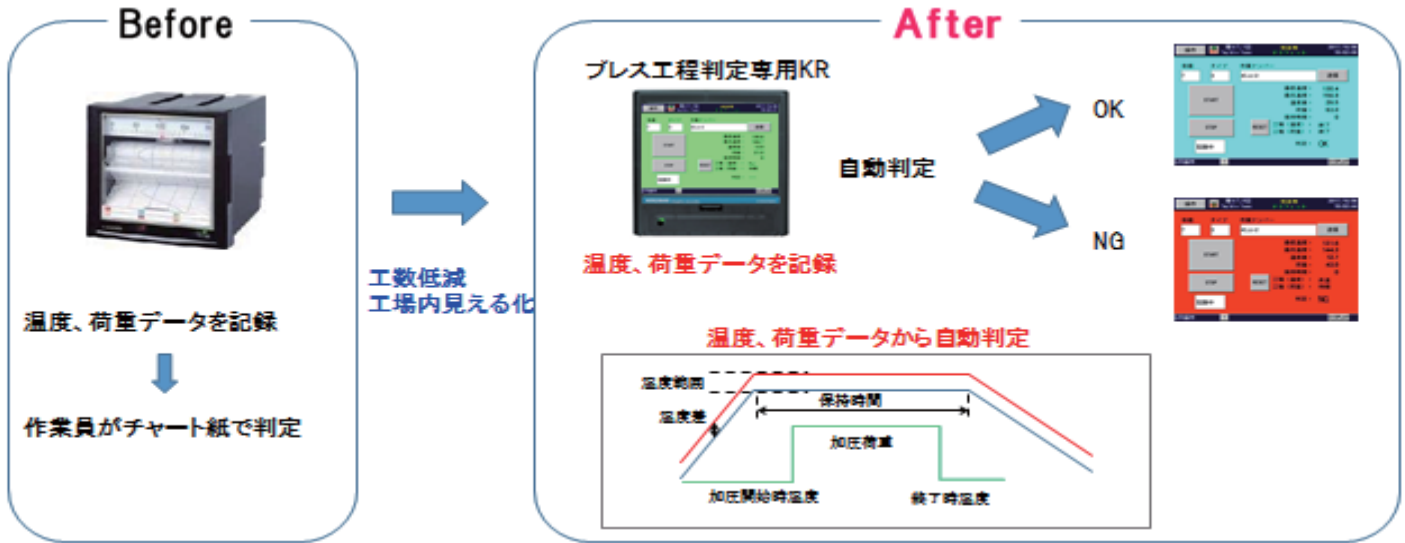
●デジタル調節計 DB

信頼性の高い安定制御可能



【グラフィックレコーダ特殊機能活用での提案用途事例】

■プレス機金型温度の工程自動判定



■レシピ読取による炉など複数調節計のリモート一括操作



レシピ表に設定変更が必要な項目を記入

フォーマットされたエクセルシートに記入⇒専用のCSVに変換⇒CFにコピー⇒バーコードリーダーで読み取ったレシピ読み出し

■金型、ストック温度センサメンテナンス監視

センサ劣化に伴う断線など未然に防止！！

- ・センサの使用時間
- ・サイクル数
- ・使用期間
- チャンネル毎に予め設定

設定値に対し
判定結果をお知らせ



基準時間による判定	サイクル数による判定
開始温度 200	開始温度 500
終了温度 100	終了温度 400
正常判定回数 50000	正常判定回数 70
異常判定回数 100	

基準時間	サイクル数	判定	判定	判定日時	判定結果
1	100	300	10	11/04/17	判定済
2	100	300	3	11/04/17	判定済
3	100	300	5	11/04/17	判定済
4	100	400	5	11/04/17	判定済
5	200	400	3	11/04/17	判定済
6	300	400	5	11/04/17	判定済
7	400	500	5	11/04/17	判定済

断線前にセンサ交換

