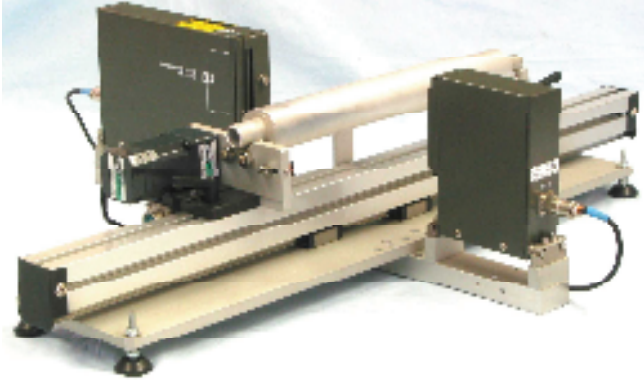


量産工場ならもってこい
安価で導入、即戦力に！

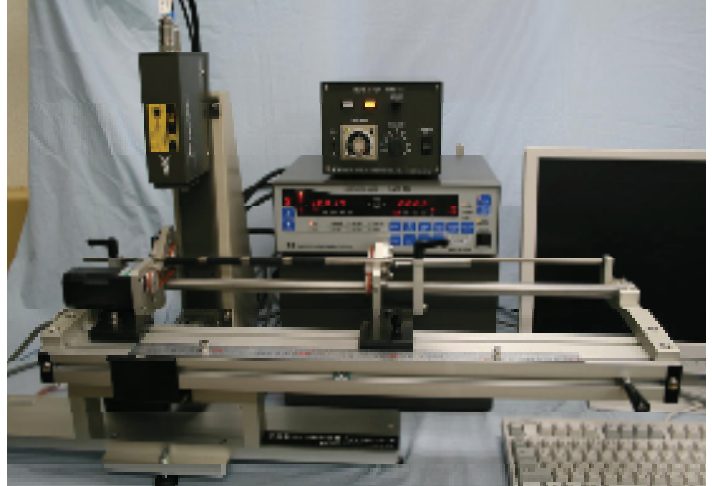
測定最小表示値 0.0001mm

半自動ローラ測定装置

RMH、RMVTシリーズ



RMH-660 (水平置き用治具部分)



RMVT-360 (両側駆動縦置き用治具付)
(LMGD5表示部、コントローラRMC-7)

測定部 : レーザマイクロゲージ LMGD5 (606、805、1505)
測定範囲 : 外径最大～60mm (606)、～80mm (805)、～150mm (1505)
※小径測定用 ～30mm LMGD5-305タイプも製作致します。
測定項目 : 固定外径、回転外径 (最大、最小、平均値)、振れ (指標との間隔)
測定開始 : コントローラ部スタートボタン又は手元スイッチにより測定
ステージ : 移動方向 手動式 リニアガイド (移動距離確認用、目視スケール付)
回転方向 自動式 モータ駆動 (スピード、時間設定可)
軸受部 高精度ベアリング (選別品)

センサ取付方向 :

RMH シリーズ (センサ水平置、ローコストタイプ、ボス径及び外径の
組合せによりワーク高さを検討し納品致します)

RMVTシリーズ (センサ縦置き、省スペース、
外径サイズ内にてボス径フリー)

コントローラ部 : RMC-7モデル (外径、振れ同時測定可能、回転スピード、時間設定可変)

校正証明書 : ローラ測定装置としての校正証明書を発行いたします。

※追加仕様 : データ出力用サーマル式ミニプリンタ、
手元スイッチ又はフットスイッチによる測定も可能
交換式回転センタ (手動開閉式)
データ取込用ソフト「GetLMGEx」 (エクセル表の指定セルに自動出力)

TOE 東京光電子工業株式会社

営業部 TEL 03-3922-9598 FAX 03-3922-9595

〒178-0065 東京都練馬区西大泉 6-5-8

E-mail:sales@toe.co.jp URL:http://www.toe.co.jp

測定方法はコントローラのスタートスイッチを押すだけの簡単操作。測定モードは固定外径と回転外径+振れ同時測定との2種から選択。ワークサイズに応じて回転速度と時間はコントローラで簡単に設定できます。測定環境に応じまして、使い勝手の良くなる手元スイッチ、フットスイッチでも測定が行えます。(各スイッチはオプション)



Microsoft Excel - MOP11

測定結果報告書

測定中

品名

東京光電子工業株式会社
品質保証課

検査員

検査日

☆下記の通り検査結果をご報告致します。

	外径φ	判定	外径φ	判定	外径φ	判定	振れ	判定	振れ	判定	振れ	判定	
8	位置	10	-	150	-	200	-	10	-	150	-	200	-
9	基準値	16.500	-	16.500	-	16.500	-	-	-	-	-	-	
10	+公差	0.020	-	0.020	-	0.020	-	0.010	-	0.010	-	0.010	-
11	-公差	-0.020	-	-0.020	-	-0.020	-	-	-	-	-	-	
12	1	27.433	NG	27.433	NG	27.433	NG	0.002	OK	0.001	OK	0.001	OK
13	2	27.438	NG					0.001	OK				

外径 27.4330 mm

振れ 0.0000 mm

再測定

軽量ローラでも安定した回転が出来る両側駆動治具も追加搭載可能。D5表示部と新型コントローラRMC7の組み合わせにより、測定データをPCのエクセルシートに直接取込を実現。予め用意していただいた検査成績書等のフォーマットがあれば、そこに測定データを取り込めます。外径、振れ、真円度、円筒度から必要な測定項目を選択し、測定ポイントが何箇所かを指定できる、データ取得ソフト(GetLMGEx)が付属します。手動でガイドレールを移動しワークの測定位置でスタートボタンを押すだけで、指定した測定項目のデータを検査成績書等のシートに自動で出力します。測定位置を間違えたり、NGデータが発生したワークをアエブロー行い、再度測定する場合の再測定機能もございます。