

より確実に検出できれば—— そんなユーザーの願いを実現したい。

PS464/462ダイハイドテクタは最新のアナログ/デジタルテクノロジーを駆使してサブミクロン分解能を実現した高精度下死点検出器です。プレス加工を知り尽くした長年の経験による使いやすい機能と0.1μmの高分解能が、いっそう広範囲の検出を可能にします。

さらに検出が困難だった底突き型も、新開発による当社独自の内部角度タイミングを使用することによって容易に検出できるようになりました。

PS464/462 Die height detector are highly accurate bottom dead center detector which achieved sub-micron resolution by using the latest analogue/digital technologies. PS464/462 are designed to enable more wide area detection by high resolution of 0.1μm and the useful function by the experience of many years.

In addition, the difficult detection of bottoming dies came to be able to detect the slugs easily by using new developed internal angle timing.

PS464/462是最新研發出來的高精度下死點檢出器，是根據長年對沖床加工的經驗，研發出使用簡單，但有0.1mm高分解能力的機種，對於以往很難檢測的凸底模具，本公司特別開發出內部角度設定方式，使其檢測也變的非常容易。

0.1 μm/1 μm自動切換

設定値を下げると0.1 μm分解能、設定値を上げていくと1 μm分解能に自動的に切り替わります。プレスの下死点精度は数 μmですが、金型のストリッパは1.0 μm以下のものが多くあります。安定な加工状態の仕事は積極的に0.1 μm分解能をご使用ください。

0.1 μm/1 μm automatic selected

The sensitivity is selected automatically to 0.1 μm/1 μm resolution by UP and DOWN of setting value.

The press machine is not stable in the bottom dead center normally, but the many strippers of the die are accurate more than 1.0 μm.

0.1 μm resolution is suitable method for stabilized stamping.

0.1 μm/1 μm自動切換

0.1 μm/1 μm可依檢測設定值的大小自動切換。一般而言，沖床精度在數 μm以內，模具的脫料板則在1 μm以下。在安定的生產條件下，請以0.1 μm為單位的檢測值做檢測。

停止チャンネルを自動表示

検出停止した場合は、そのチャンネルの表示に自動的に切り替わります。

The stop channel is displayed automatically

PS464/462 are automatically changed into the display of the stop channel when the detection stop is done.

停止模組自動顯示

在異常檢知的停止場合，會自動切換到異常模組。

センサーの隙間表示

有効／無効を無効にしているとき、センサーの隙間が表示されます。センサーのセッティング時に便利です。

Gap display of sensor

The gap of the sensor is displayed for the sensor settings in the monitor switch "OFF".

検測頭の間隙表示

在有效／無効鍵中、無効の状態下會顯示檢測頭與感應板(脱料板)的間隙。在設定檢測頭時非常方便。

金型交換時も無調整

センサー設定隙間を自動的に読み取って演算処理しますので、金型交換時でもセンサー設定隙間が0.7~1.5mm以内であれば、調整の必要はありません。

No adjustment for die changing

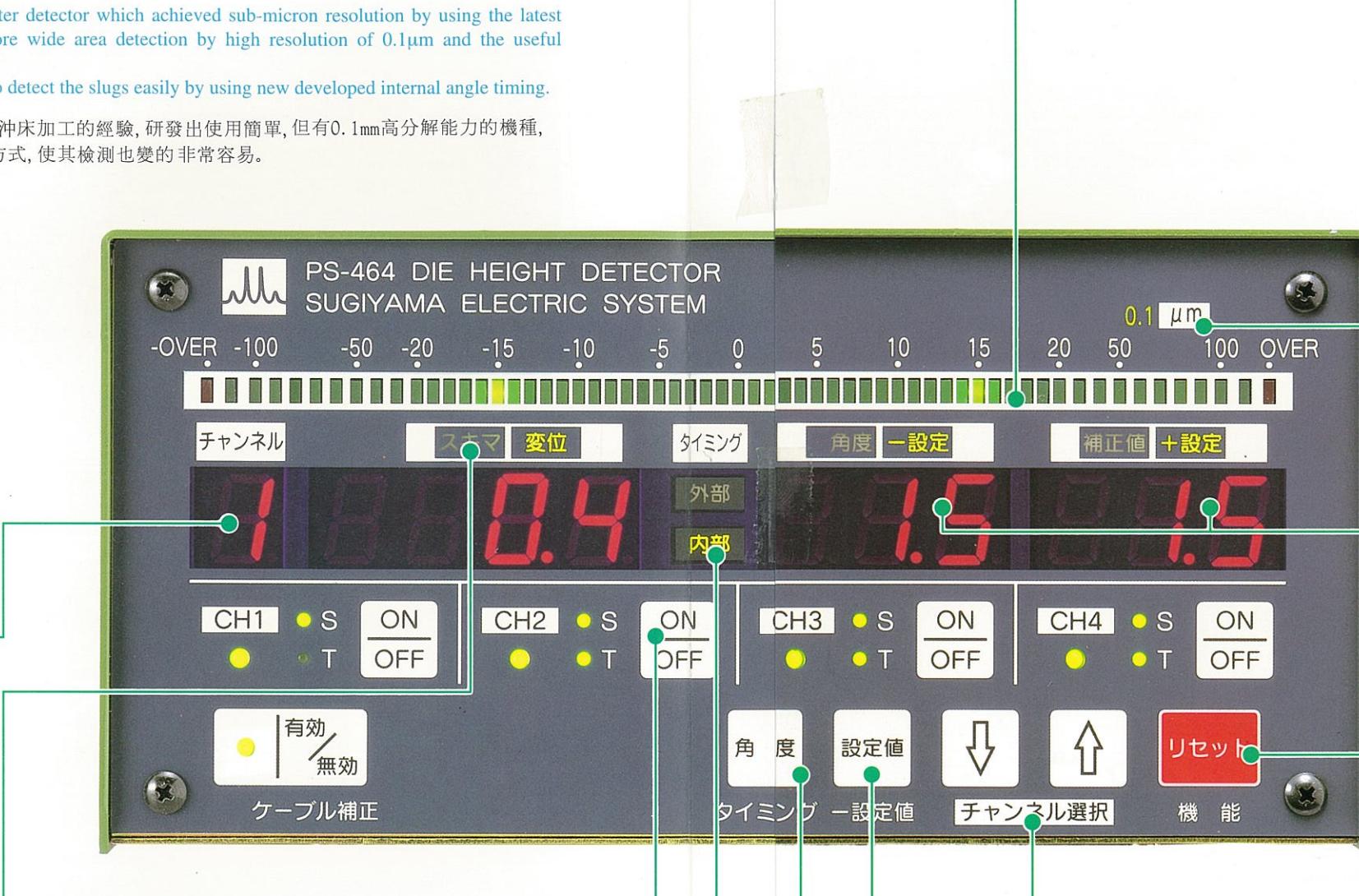
PS464/462 are designed to reading the sensor gap without adjustment automatically at the die changing between 0.7 to 1.5mm.

交換模具時不用調整

檢測頭的設定間隙會自動讀取演算，所以在更換模具時，檢測頭的間隙不超過0.7~1.5mm範圍內，無需調整。

高精度下死点検出器 ダイハイドテクタPS464/462 HIGH RESOLUTION BOTTOM DEAD CENTER DETECTOR DIE HEIGHT DETECTOR PS464/462

高精度下死點檢出器



各チャンネルをダイレクトにON/OFFできます

Each channel can be set ON and OFF directly.

每個檢測模組可直接選擇開/關

内部、内部角度、外部の各タイミングを選択可能

使用する金型によってタイミング方式を選ぶことができます。内部タイミングの場合は最下死点を自動的に検出しますが、外部タイミングまたは内部角度タイミングの場合は、ストリッパの下死点カーブの任意の位置を検出できます。

Timing selection

The timing method can be chosen with the die situation. The bottom dead center is automatically detected by using internal timing. PS464/462 detects an arbitrary position of the bottom dead center of the stripper determined by the external or internal angle timing.

内部、内部角度、外部角度都可選擇。

依使用模具的種類來選擇角度的種類，內部角度是在下死點自動檢測，外部角度/內部角度設定則在脫料板到下死點之間可任意設定。

設定値

このボタンを押して設定値を変更します。

Setting value

The setting value is changed by this button.

設定値 按此鍵可變更設定值。

角度

タイミング角度変更ボタンです。(内部角度タイミング方式時)

Angle Timing angle change button at the internal angle timing mode.

角度 在內部角度模式時，按此按鍵可變更檢測角度。

ミクロンインジケーター

士別表示式です。1 μm/0.1 μm自動切換です。設定値と変位値が同スケールに表示されるため高速運転時に大変見やすくなっています。

Micron indicator

The ± symmetric scale is selected to 1 μm/0.1 μm automatically that is easy to check in high speed stamping because the setting value and the displacement value are displayed within same scale.

以 μ m 表示のLED顯示

以士表示差異。1 μ m/0.1 μ m自動切換。且設定値與變位值可同時顯示在高速運轉中可容易觀察。

表示単位インジケーター

0.1 μ mスケール時に点灯します。

0.1 μ m indicator

Indicator is displayed at the 0.1 μ m resolution.

0.1 μ m範囲檢測時燈亮。

設定値表示

通常は士同時表示ですが、士別設定も可能です。

Setting value display

The setting value is displayed ± simultaneously, but the setting can be changed independently.

設定値表示

通常士設定值是相同的，但也可以個別設定。

リセット

外部からリモートリセットもできます。

Reset

PS464/462 can be remote reset.

復歸鍵

也可從外部訊號復歸。

チャンネル選択

表示したいチャンネルを選びます。停止したときは自動的に停止チャンネルを表示します。設定値ボタンを押した後は設定値のアップ／ダウンボタンとなります。角度ボタンを押した場合はタイミング角度の増減ボタンになります。

Channel selection

The channel is selected by this button.

When the detection is done, the stop channel is automatically displayed.

After the setting value button is pushed, this button becomes UP/DOWN button of the setting value.

When the angle button is pushed, this button becomes the increase and decrease button of the timing angle.

檢測模組選擇

設定模組選擇鍵，於停止時會自動顯示造成異常停止的模組。但按設定值鍵時，會變成設定值增／減鍵。按角度鍵時，會變成角度增／減鍵。