



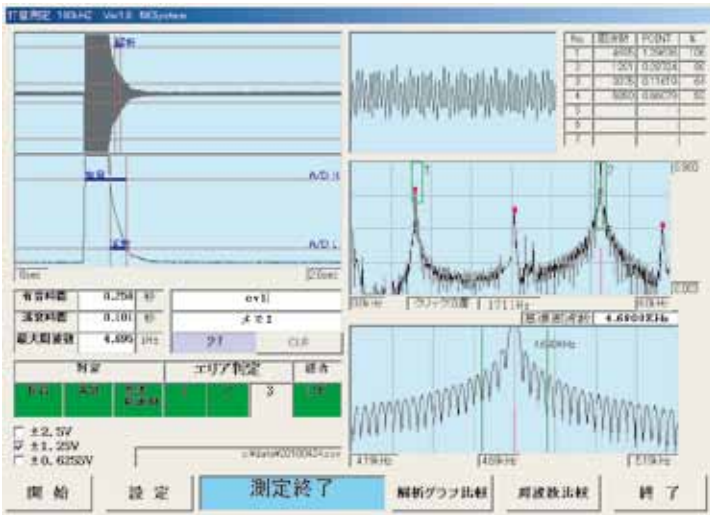
株式会社  
ナカヤマ

# デジタル打音検査装置

# H S T



# HSTの特徴

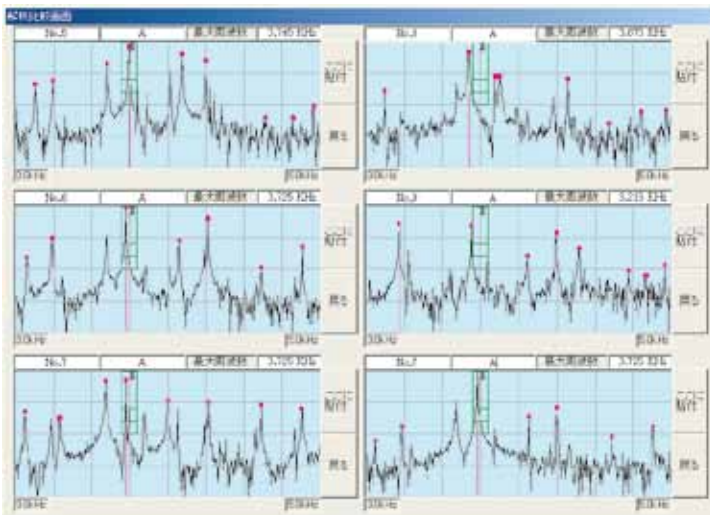


## 判定が客観的

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

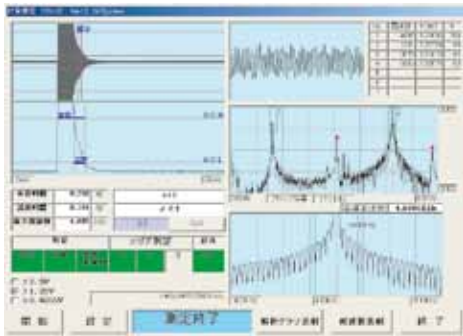
打撃部を機械化・オプションの自動化用ソフトを使用すれば、短時間で多量の検査が可能です。



# 測定方法

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。

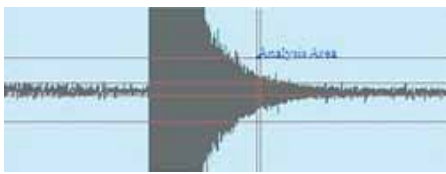
2. 検査対象のワークを打撃します。マイクロフォンが打撃時の音を収録し、本体内で解析します。



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。

## 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

販売代理店



株式会社

**ナカヤマ**

第2版 2016年9月

■ 本社 〒451-0066 名古屋市西区児玉3丁目37-22  
TEL.052-521-1171(代表) FAX.052-521-1180  
E-mail info@nakayama-meps.co.jp

■ 公式サイト <http://www.nakayama-meps.co.jp/>  
■ 東日本営業所 TEL.024-545-6588  
FAX.024-544-6588