

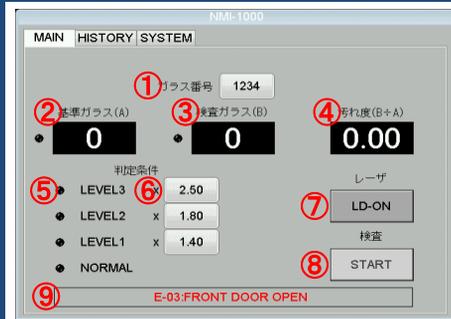
●保護ガラスチェッカー



保護ガラス汚れを数値化

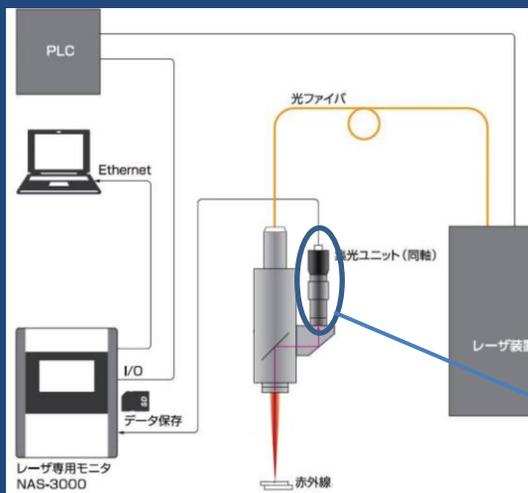
保護ガラス汚れチェッカー(NMI-1000)は

- ・内部の基準LD光を保護ガラスに照射し、その戻り光を検知することで、主にヒューム汚れやその拭き残し等による**汚れ状態に応じて数値が変化します**。
- ・判定値を任意に決めることができるため、**ユーザ独自の基準で再洗浄やガラス交換のタイミングを決めることが可能**です。



- ①測定するガラスの番号
- ②基準ガラス数値
- ③検査ガラス数値
- ④汚れ度合い数値
- ⑤汚れlevel
- ⑥汚れしきい値
- ⑦LD電源
- ⑧検査開始
- ⑨エラー表示

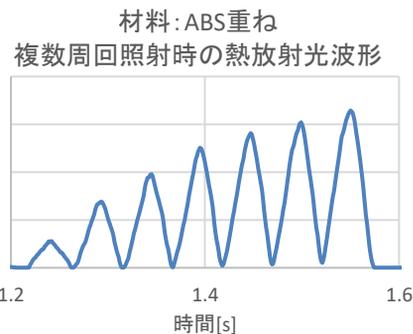
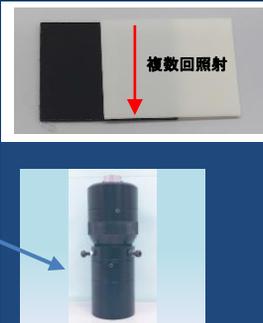
●低温度用センサ



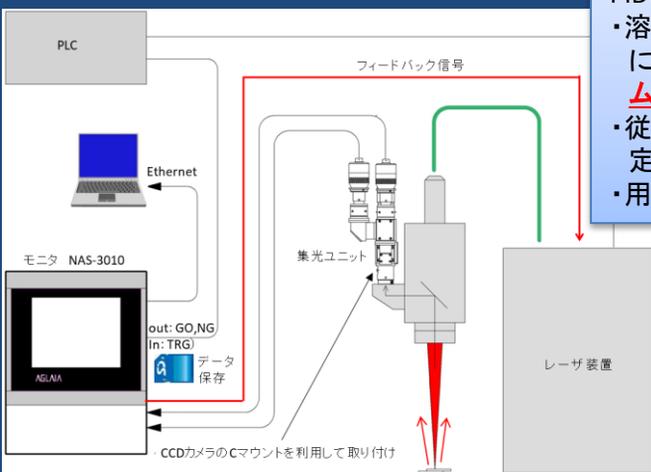
レーザー樹脂溶着用のモニタリング装置

レーザー樹脂溶着モニタ(NAS-27)は

- ・**レーザー樹脂溶着時の加工部の熱**を検知して波形化し、任意の閾値による**判定ができる装置**です。
- ・**既存の加工ヘッドのカメラマウントに装着**して使用することができます。
- ・**スキャナ加工ヘッドへの装着も可能です**。



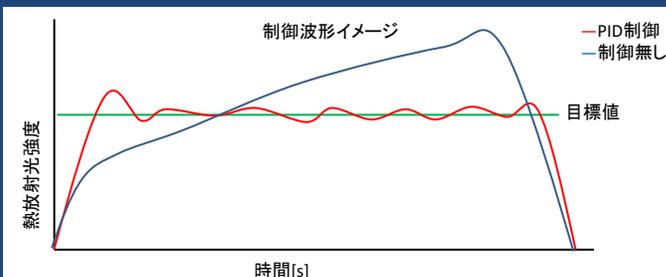
●PID制御機能付き溶接モニタ



PID制御機能付き溶接モニタ

PID制御機能付き溶接モニタ(NAS-3020)は

- ・溶接部から得られた**熱放射光等の信号**を予め設定した制御条件に従って**レーザー装置にフィードバック**し、レーザー出力を**リアルタイムで制御**することが可能です。
- ・従来装置装置に**PID制御機能**を追加し、より簡単に制御条件を設定することができるようになりました。
- ・用途:肉盛りビードの安定化等



問い合わせ先

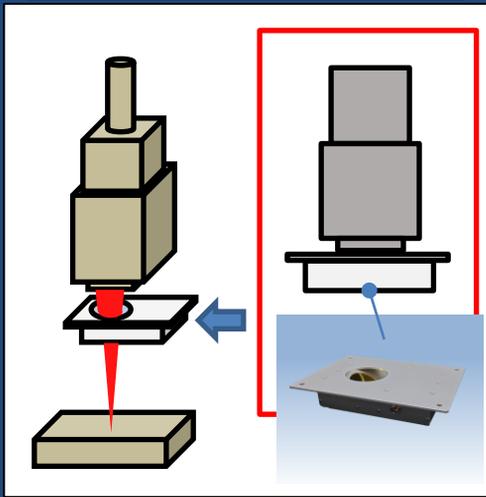
TEL 04-7192-7827

nishihara@nishihara2017.co.jp

NISHIHARA

www.nishihara2017.co.jp

●CO2レーザー用出力センサ

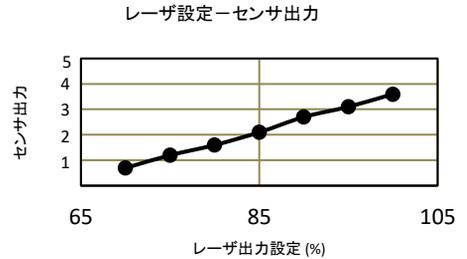


CO2レーザーの出力を検知

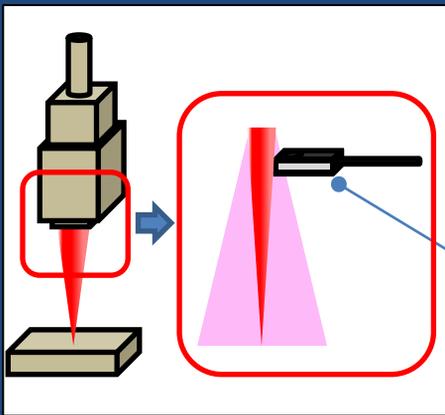
CO2レーザー用出力センサ(NAS-40)は

- ・**CO2レーザーの波長帯(10.6μm)に感度を持ち、レーザー出力を検知することが可能です。**
- ・出力異常が起きた場合の**相対変化を検知**することができます。
- ・加工ヘッドに取り付け、**リアルタイム全点検査**することが可能です。

レーザー出力と
センサ出力の相関



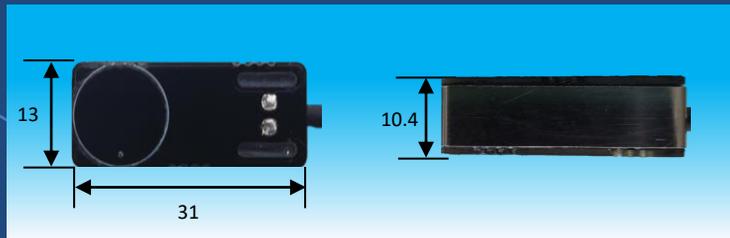
●1CHレーザー出力センサ



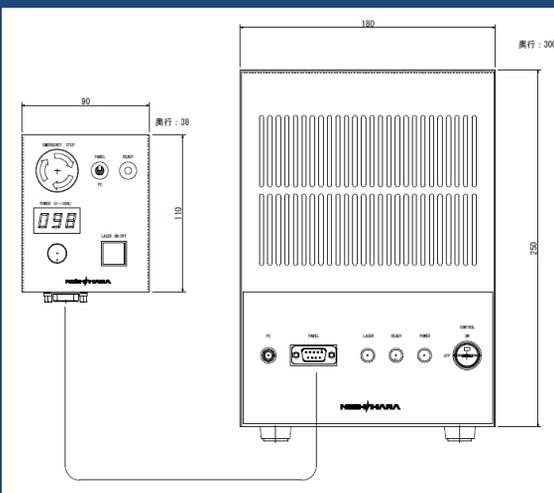
レーザー出力モニター「リングセンサ」後継機

1CHレーザー出力センサ(NAS-50)は

- ・レーザー出力の周辺の散乱光を検知することで、**レーザー出力(1064nm帯域)の相対変化を検知**することが可能です。
- ・**従来機よりも小型化**されたため、容易に加工ヘッド付近に取り付けることが可能です。



●LD照明装置(NCL-161)



高速度カメラ撮影用照明

LD照明装置(NCL-161)は

- ・**808nmMAX30W**出力の半導体レーザー装置です。
- ・背面の**SMAファイバでレーザー伝送**が可能です。
- ・**高速度カメラ撮影時の照明**等に使用することが可能です。
- ・要望により**他の波長帯への変更も可能**です。
- ・USB接続によりPC等からの信号で出力ON/OFFの遠隔制御も可能です。



NCL-161を照明に用いた場合の加工部の高速度カメラ画像

問い合わせ先

TEL 04-7192-7827

nishihara@nishihara2017.co.jp

NISHIHARA

www.nishihara2017.co.jp