

焼入れ境界検出

(株)借成ハイテック

1、検出内容

下図1において、測定部(左側)端面より0.5mm刻みにセンサを動かし焼きの入り始めの位置を検出する。
図2に示すように、端面より2.5~3.5の範囲に焼きの入り始めがあるものを良品とする。

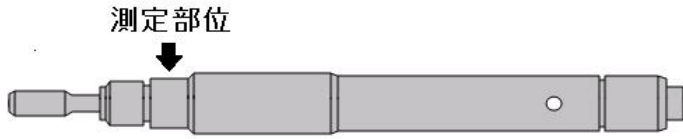


図1

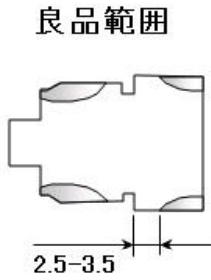


図2

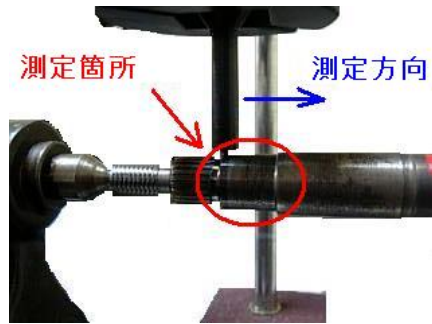
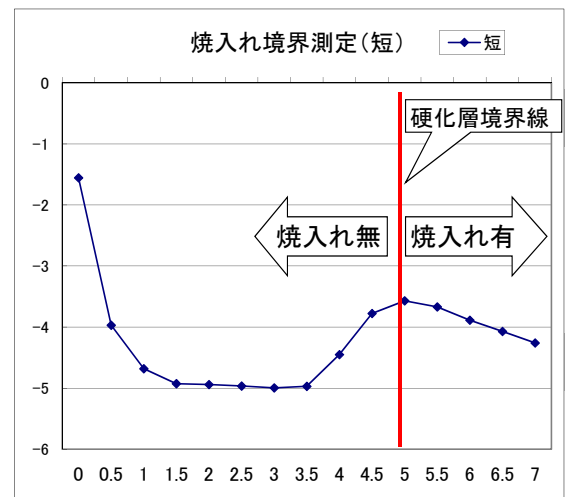
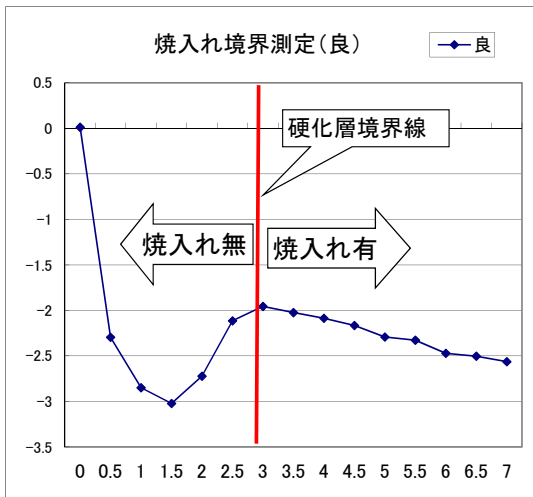


図3

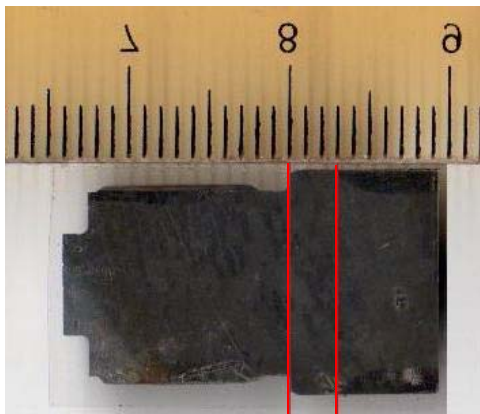
2、検出データ

距離	良	短
0	0.012	-1.56
0.5	-2.29	-3.97
1	-2.85	-4.68
1.5	-3.02	-4.93
2	-2.72	-4.94
2.5	-2.11	-4.97
3	-1.96	-5
3.5	-2.02	-4.97
4	-2.09	-4.45
4.5	-2.17	-3.78
5	-2.29	-3.57
5.5	-2.33	-3.67
6	-2.47	-3.89
6.5	-2.5	-4.07
7	-2.56	-4.26



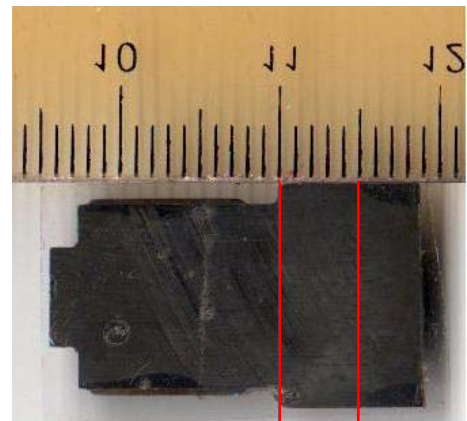
(カット図)

(良品)



焼入れ無 ← → 焼入れ有

(短)



焼入れ無 ← → 焼入れ有