

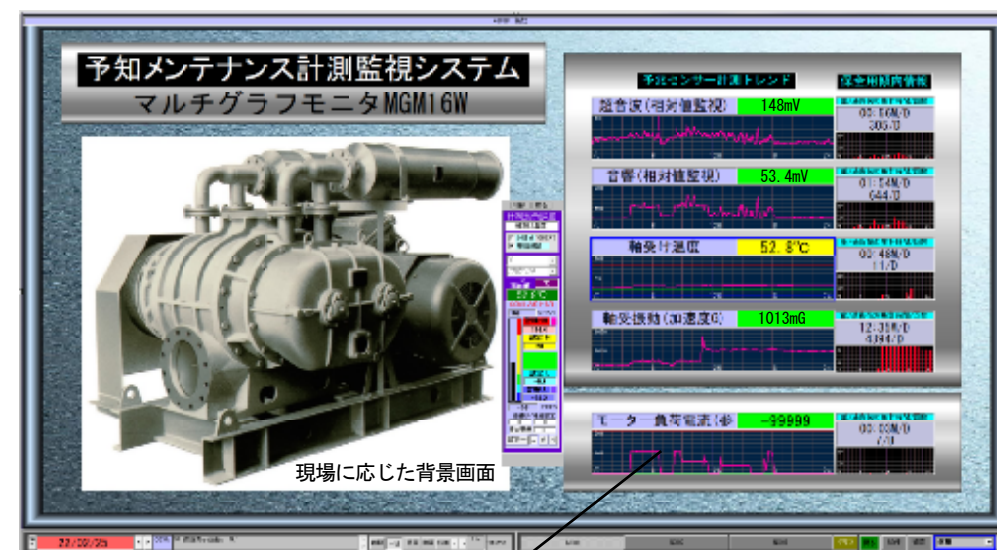
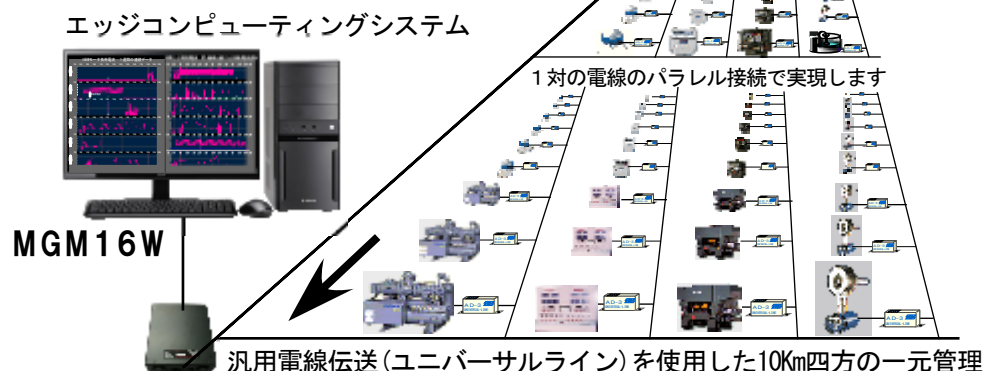
機械の電流＝仕事量＝付加価値 ⇒ 電気が何度も止まると問題がある

電流計測でDXができるシステム

マルチグラフモニタでの計測波形 MGM16W

汎用的な計測管理画面

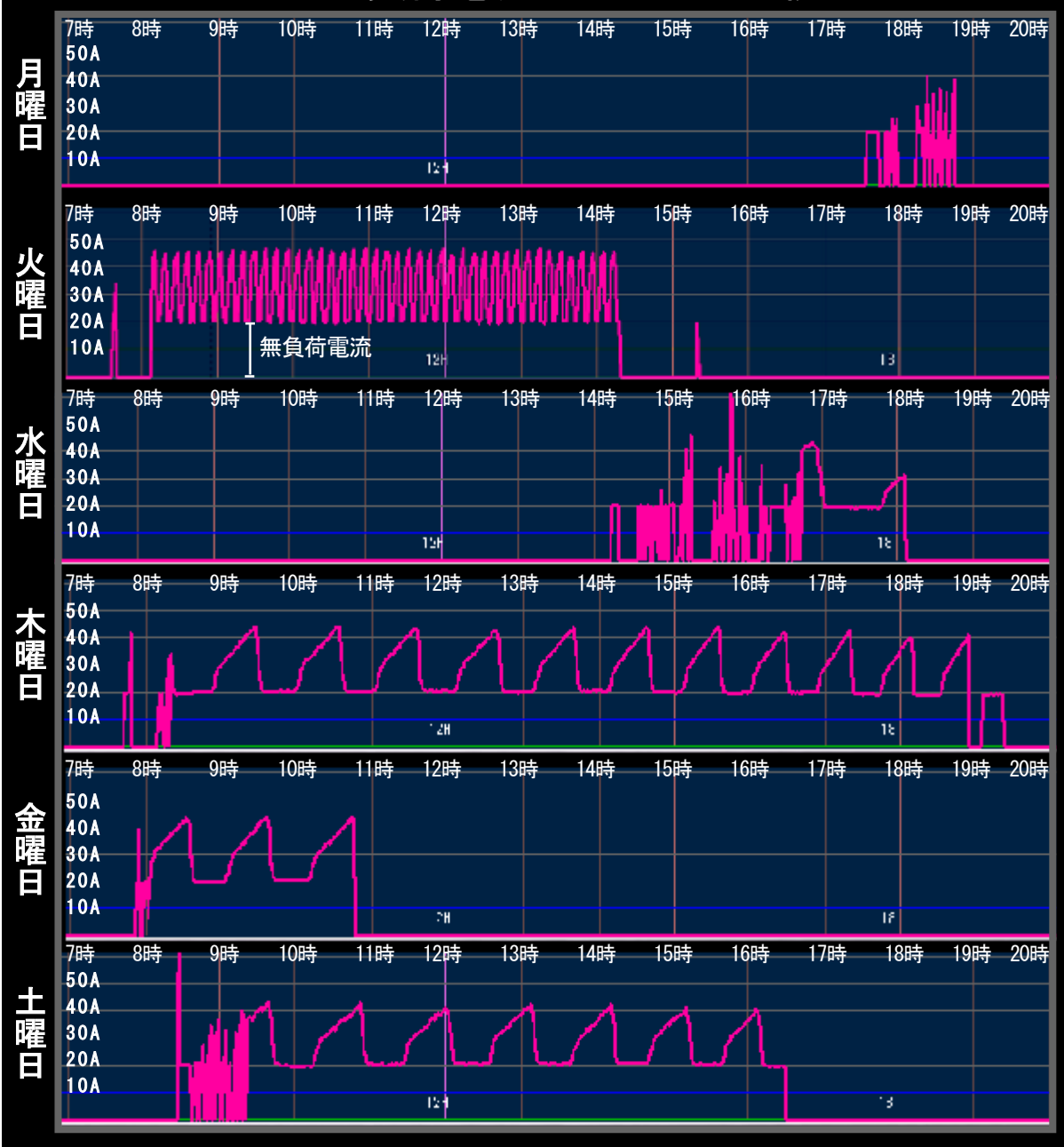
汎用的な機器構成



このマルチグラフモニタの自動連続描画のグラフは多くの情報
をご提示いたします
次のページの大型切断機のピックアップした電流波形の推移の
例でご紹介いたします

大型切断機のモータの実測電流値による作業状況 1

15KWモータ 負荷電流 1週間の連続データ



以下のコメントはモータの電流波形から見た推定作業です（全般に無負荷電流が多い）

17:30_18:45 電源入り切り、インチング、刃物調整。
切断作業無し（翌日の段取り）

07:30~07:35_電源入り切り確認
08:10~14:20_小物44枚切断、**無負荷電流20A**

14:15~16:40_電源入り切り、インチング、刃物調整
16:40~18:10_異形2枚切断

07:45~08:20_電源入り切り、インチング、刃物調整
08:50~18:55_やや大物切断11枚、切断40分段取?30分
切断中は徐々に電流増加、切断完了直前最大
切断時間が徐々に縮小、能率アップ

07:50~08:10_電源入り切り、インチング、刃物調整
08:10~10:45_やや大物切断3枚、当日の作業終了

08:25~09:20_電源入り切り、インチング、刃物調整
09:20~16:15_やや大物切断7枚、段取?中もモータ回転

このグラフは自動的に描画される1日ごとの負荷電流を1週間まとめて表示したものです

大型切断機のモータの実測電流値による作業状況 2

15KWモータ負荷電流 同一機械の個々の作業の電流波形



以下のコメントはモータの電流波形から見た
推定作業です

07:50~09:50_電源入り切り、インチング、刃物調整。
09:50~17:20_小物切断フル稼働、昼休み無し

07:50~14:20_役物?調整6時間、インチング、刃物調整
14:40~19:10_役物?5枚切断、前ページ木曜の作業と
負荷電流の推移が逆、切断完了の直前に最小

13時の5枚目の時間長い、切れが悪い?
14時の6枚目不良?刃物破損?
14:30~15:20_トラブル?刃物替え?
15:20~15:30_6枚目残り追加切断?

07:30~08:00_大物起動調整
08:00~08:40_大物ワーク継続?切断
08:40~09:20_トラブル停止?
09:20~14:00_大物ワーク切断継続
14:00~15:20_トラブル? 15:20~大物切断完了

07:40~08:10_電源入り切り、中ワーク連続切断
08:10~19:15_11時間切断、80枚弱切断、休み無し

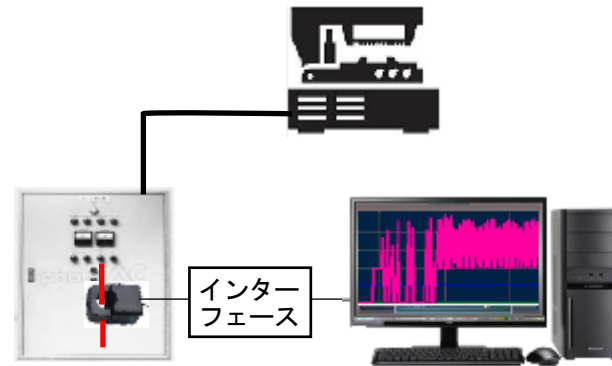
07:40~08:20_電源入り切り、インチング、刃物調整
08:20~15:00_大物ワーク7時間連続切断
15時~1時間、軽負荷作業、仕上げ加工?

- ・ 以上は同一機械の電流波形ですが、このように時間と計測値により多くの情報を得ることができます
(このデータは離れた分電盤での電流計測ですので作業内容は推定です)

このように機械の電流計測を1ヶ所するだけで



手動計測の手書き
ではなく
自動計測のグラフ化



電流計測したデータを

■稼働管理

■保全管理

■省エネ管理

■長期管理

■比較管理

で使う

で使う

で使う

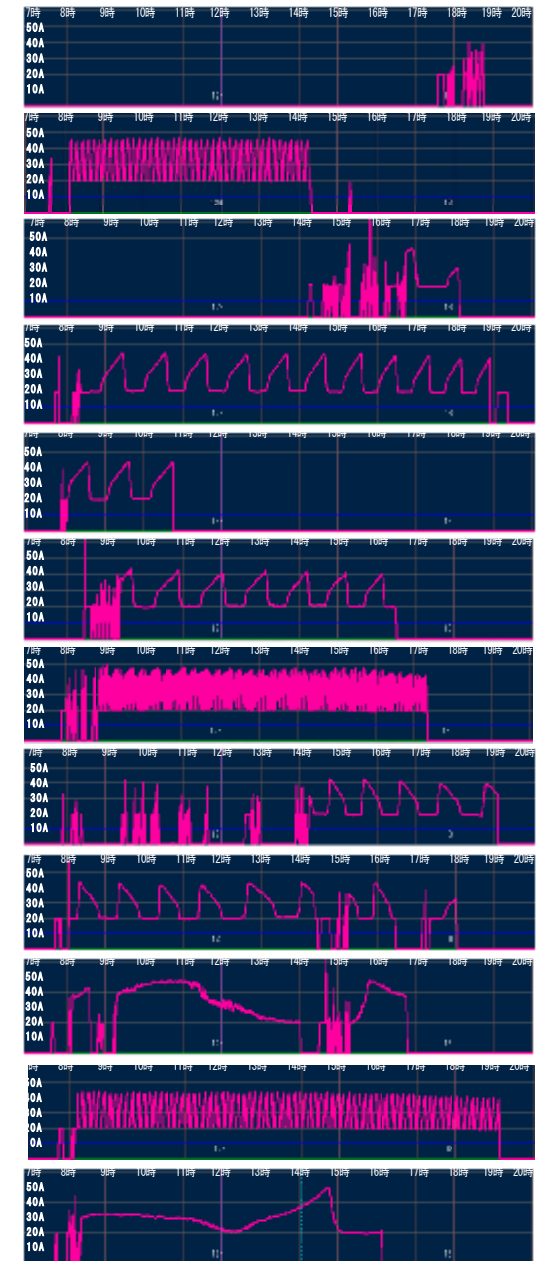
で使う

複数台
の計測

が可能になります！

目的に応じた利用とデータ化、更に組合せによる有効利用がDXそのものです

1台の機械の毎日の稼働状況



機械の働き具合が瞬時に把握できます
またグラフ表示は時間/日/月/年/10年
スパンでの切替表示が可能です