

## 產品適用環境

圓盤MP電感尺的使用環境條件如下表所示。

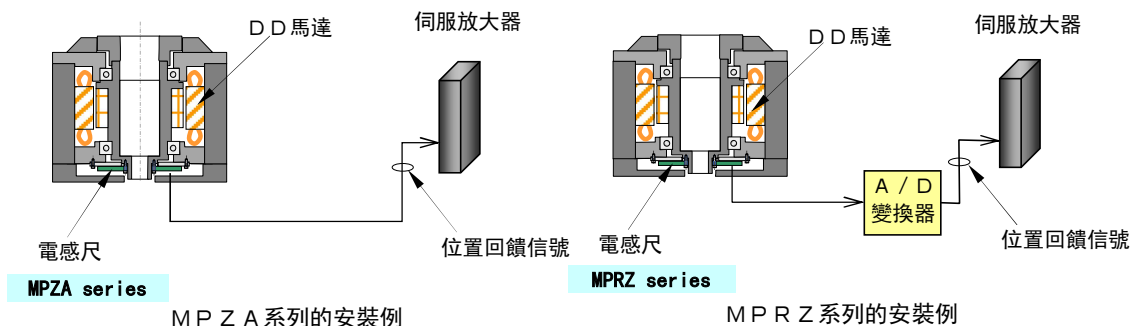
項目	條件
周圍溫度	-10~70℃ (註)
相對溫度	95%以下
耐震動	變位震幅1.5mm、10~55Hz
耐衝擊	55G 11msec
IP規格	等同於IP67
切削水·切削油·結露	MP電感尺並非適用於本體浸泡在液體中進行使用，但是暫時性的浸泡並不會影響正常運作功能。然而若是長期處於浸泡狀態下會導致本體腐蝕，可能會使得運作不良。
異物	MP電感尺即便混入異物，只要鉛箔和回路表面沒有外傷就不會影響性能可以正常運作。但是切粉是造成外傷的主因，請採用保護蓋進行保護。

(註) 若為MPZA系列，則周圍溫度為0℃~60℃。

## 圓盤電感尺的用途與選用

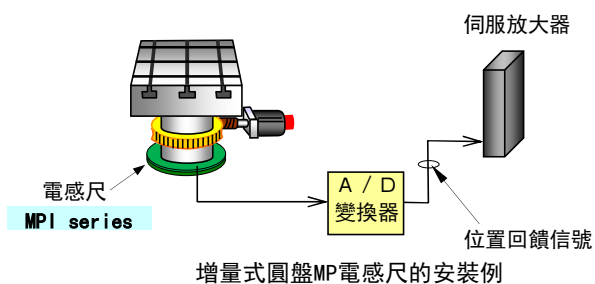
- DD馬達可安裝MPRZ系列（絕對值）  
和MPZA系列（A/D變換器內藏 絕對值）

MPZA系列和MPRZ系列可於一回轉內高速、高精度檢測絕對值。  
採用不透過電池備份的游標尺方式，檢測電感尺的絕對值。  
此為絕對值檢測，DD馬達最適用。



- 安裝至減速機請採用MPI系列（增量式）

MPI系列最適用於回轉分度盤的回轉軸以及傾斜軸的位置檢測。  
MPI系列是放大器內藏型。不需放大器的設置空間，有效節省安裝空間。  
可以高速・高精度檢測。



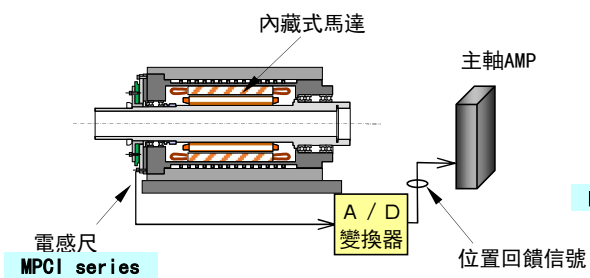
附有減速機的機械可以採用MPZA系列和MPRZ系列。

•主軸·C軸可以採用MPCI系列（附一回轉檢測器）

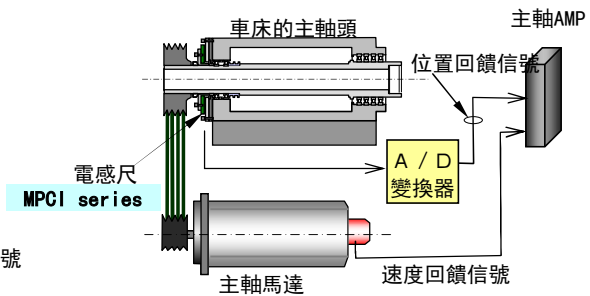
MPCI系列在一回轉中會輸出一次（Z相）信號。

可高速、高精度檢測出主軸的回轉控制和C軸讀取位置。

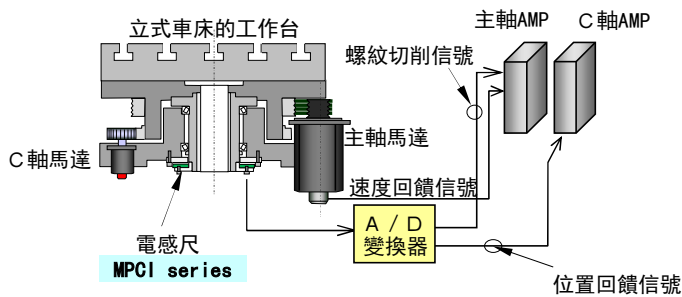
最適用於主軸為內藏式馬達時、或者是外置主軸馬達時的主軸回轉控制與C軸位置控制。



附一回轉檢測圓盤MP電感尺車床主軸內藏馬達安裝例



附一回轉檢測圓盤MP電感尺的車床主軸外接馬達安裝例



附一回轉檢測圓盤MP電感尺的車床主軸和C軸外置馬達安裝例

安裝於C軸外置馬達時，若連接A/D變換器ADB-20J16可以使以下兩種類的輸出於同一電感尺內執行。

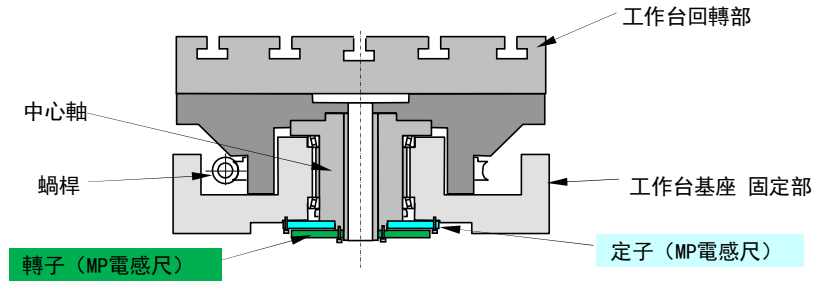
- ①定位讀取用 900,000 或者是 90,000 脈衝波輸出（位置回饋信號）
- ②螺紋切削用/定位停止用 9,000 或者是 1,024 脈衝波輸出

## 圓盤電感尺的安裝例

在固定部安裝圓盤MP電感尺的定子，回轉部安裝轉子。

### 工作台下方的安裝例（中心軸回轉）

一般的工作台上部沒有固定部位，因此選擇將電感尺安裝在工作台下方。

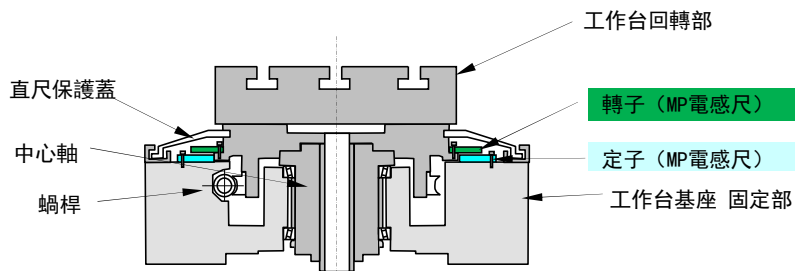


工作台下方的安裝例（中心軸回轉）

### 工作台上方的安裝例（中心軸回轉）

選擇內徑較大的MP電感尺，可以將電感尺配置在工作台外側。

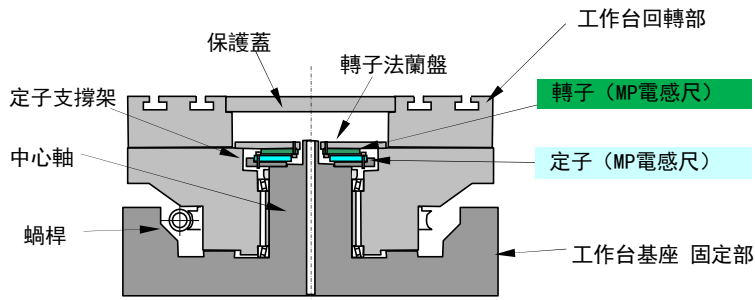
(MP 電感尺的最大內徑產品為 MPC1-34072A 內徑  $\Phi$  340 mm)



工作台上方的安裝例（中心軸回轉）

## 工作台上方的安裝例（中心軸固定）

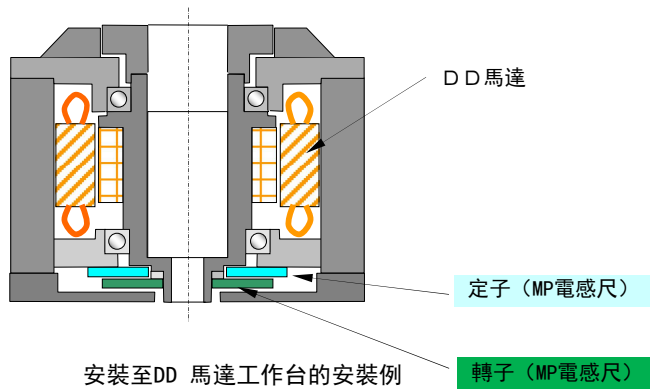
中心軸固定的情況時，接近工作台上方位置有可固定的部位，在工作台上方也可以安裝內徑較小的電感尺。



工作台上方的安裝例（中心部固定）

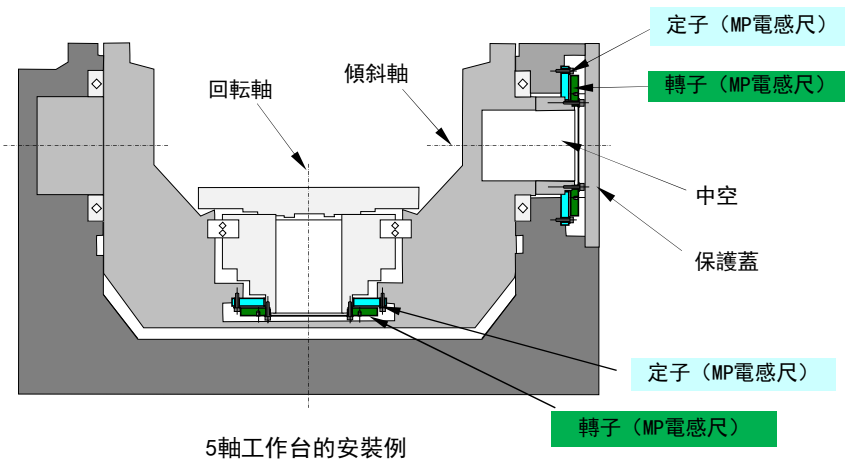
## 安裝至DD 馬達工作台的安裝例

採用DD 馬達的時，因一般工作台上方沒有固定部位，電感尺的安裝需選定為工作台下方。



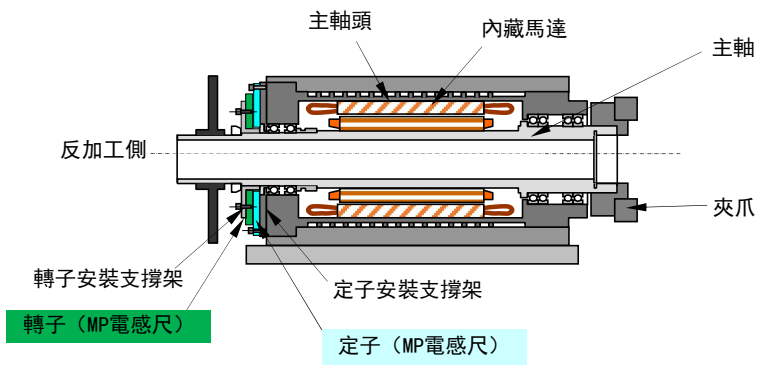
## 5軸工作台的安裝例

一般的五軸工作台在傾斜軸部位會選擇驅動軸外側，而回轉軸則會選擇安裝至下方。



## 車床的主軸安裝例

有夾爪的加工側一般無法確保安裝空間，因此在加工側的另一面安裝電感尺。



車床的主軸安裝例