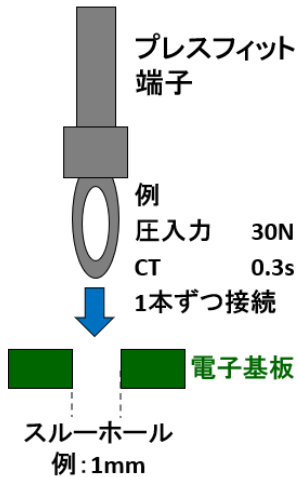


次世代EVインバータ向け採用多数

プレスフィット端子 圧入工程の見える化



プレスフィット端子圧入の品質管理はどうされていますか？
弊社のフォースセンサ(ロードセル)を用いて
圧入の荷重(力)をモニタリングする事で以下の様な異常を
圧入動作直後に検出する事が可能になります。

異常
検出難易度

低

高

正常	カラ打ち	穴無し・衝突	過挿入	芯ズレ・干渉
<p>力</p> <p>OK</p> <p>変位</p> <p>適正なばね弾性力と圧入深さで圧着。</p>	<p>NG</p> <p>圧入荷重が発生しない</p> <p>変位</p> <p>圧入ヘッドに端子がセットされずにカラ打ち。端子の取り損ね。途中で落下。</p>	<p>NG</p> <p>正常時より手前で負荷が発生荷重が高い</p> <p>変位</p> <p>スルーホールで無い場所に圧入動作し、衝突。基板が浮いている事も。基板だけでなく圧入ヘッドが壊れてしまう事も。二度打ち。</p>	<p>NG</p> <p>正常時より圧入端が深い</p> <p>変位</p> <p>適正な圧入深さを通り過ぎて接続不良。</p>	<p>NG</p> <p>正常波形の手前に基板に干渉した変化を検出</p> <p>変位</p> <p>圧入の際に端子が中央からずれてしまうと基板に干渉してしまう。基板やスルーホールに傷を付けてしまう。</p>
<p>正常</p>	<p>カラ打ち</p>	<p>穴無し 衝突</p>	<p>過挿入</p>	<p>芯ズレ 干渉</p>





プレスフォースセンサ
 型式 9323AAA
 分解能 1N以下
 測定範囲 0 - 5kN
 寸法 D23 H26

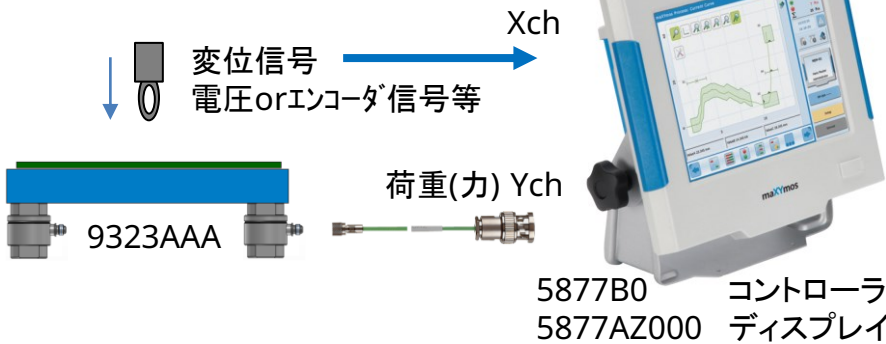
データシート

https://kistler.cdn.celum.cloud/SAPCommerce_Download_original/00

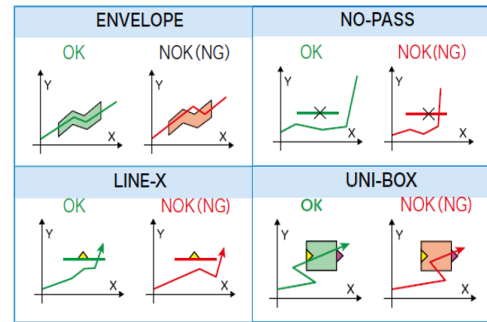


■ システム構成例

工程監視モニタ



多彩な判定機能



◎ うれしさ

- 早いサイクルのプロセスにも追従する高い応答性 (例:CT 0.3s)
- 圧入力だけでなく、芯ズレ干渉時の微小荷重も検出(1N以下)
- 端子圧入過負荷時もセンサが堅牢で壊れにくい(測定範囲が広い)
- センサの剛性が高く、挿入深さ測定に影響を与えにくい (1kN/μm)

センサでモニタリングする事で異常を検出できます

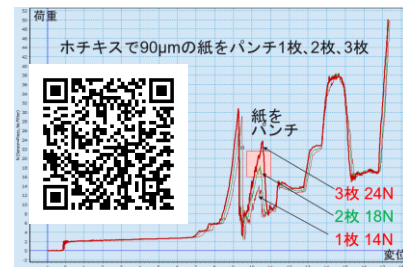
参考動画 : 90μmの紙の打抜荷重→

https://www.youtube.com/watch?v=q5Jr_LYmz98&list=PLb5ED_8Q4IpDM_N4XryQrxpCNGbe3tOvOj&index=29

ご不明点、ご相談など、お気軽にお問い合わせください

担当：中部営業所 大倉 TEL080-5006-8171

e-mail : hiroyuki.okura@kistler.com Web会議でのご説明も可能です



その他、事例多数あります
 ボンディング / パンチング / ロールプレス ↓

日本キスラー合同会社

URL <https://www.kistler.com/>

Mail sales.jp@kistler.com

本社 〒222-0033 神奈川県横浜市港北区

新横浜3-20-8 ベネックスS-3 2F

TEL (045) 471-8620

日本キスラーの生産技術・製造
 ソリューション特設ページ

<https://www.kistler.idxp.jp/>

