

パンチの折損時のAE挙動

パンチが折損すると、き裂進展によりAEが発生します。金型加工は同じ現象が繰り返し替えられます。加工のタイミングと同期をとり、AE信号に変化が生じないかを監視します。下記では、金型の下死点前に大きな振幅をもったAEが発生していることから、カス詰まりによるパンチの折損と推測できます。

