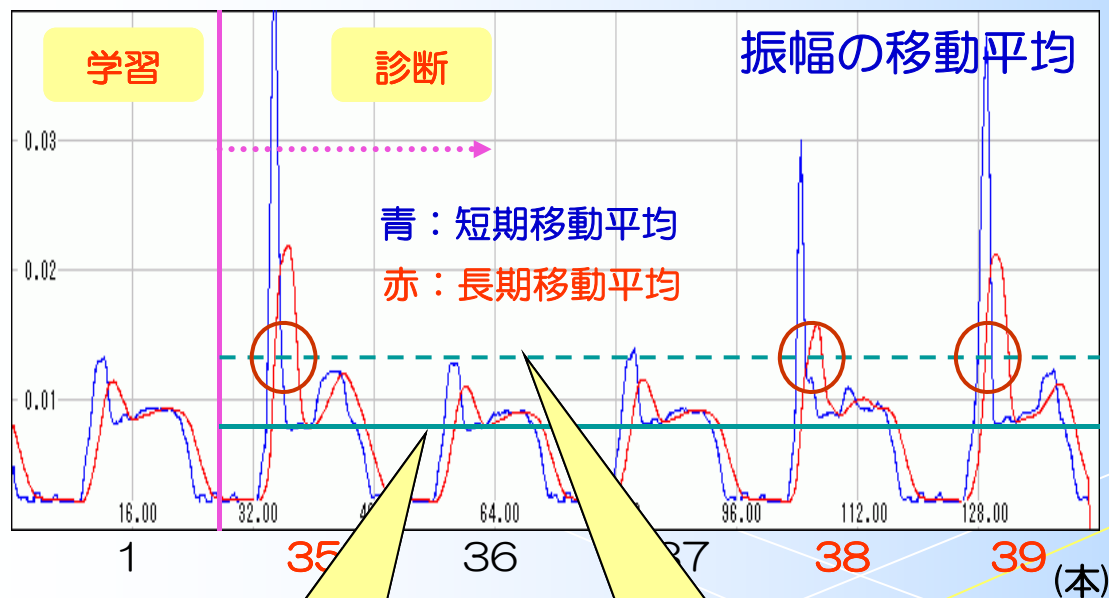


事例5：自動車部品メーカー～NC旋盤加工

試作機3号：振幅の移動平均を適用

製品（アップーシャフト）の加工部クラックを検知
製品80本目（1サイクル）で工具交換



学習した基準値

基準値×130%

DATA:2007/12/21 11:10

- 正常な加工で基準値を学習
- 基準値×130%を一定時間越える信号を異常として検出
- 35・38・39本目が不良品（NG）