

設備診断（半導体製造装置、ポンプ・モータなどの振動評価）

概要

半導体製造装置、或いは、ポンプ・モータなどの機器の定常状態の把握とメンテナンス等を適切に行うために、振動、AE（表面弾性波）を測定することが有効です。AEの測定の応用例としては、リチウムイオン電池の劣化の監視等があります。上記信号の他に、必要に応じて、制御部からの制御信号等のデジタル信号も同時に測定する必要も出てきます。digitizerNETBOXは、8~16チャンネルのアナログ入力と、最大11チャンネルのデジタル入力の同時多点測定が可能です。

- ・ 振動：歪ゲージを使用して測定
- ・ 表面弾性波をAEセンサを使用して測定
- ・ digitizerNETBOXを使用して、多チャンネル・同時測定
- ・ 回転パルス：必要に応じてデジタル信号を計測

主な仕様・特長

digitizerNETBOX DN2.591-16

アナログ入力

： 16チャンネル, 5 MS/s, 16ビット, 2.5 MHz
512 Msamples

デジタル入力：11チャンネル

SBench6-Pro

プログラムを作成しなくても、測定条件の設定、測定データの表示、格納他及び種々の演算（FFT解析など）を行うことが出来るツールです。

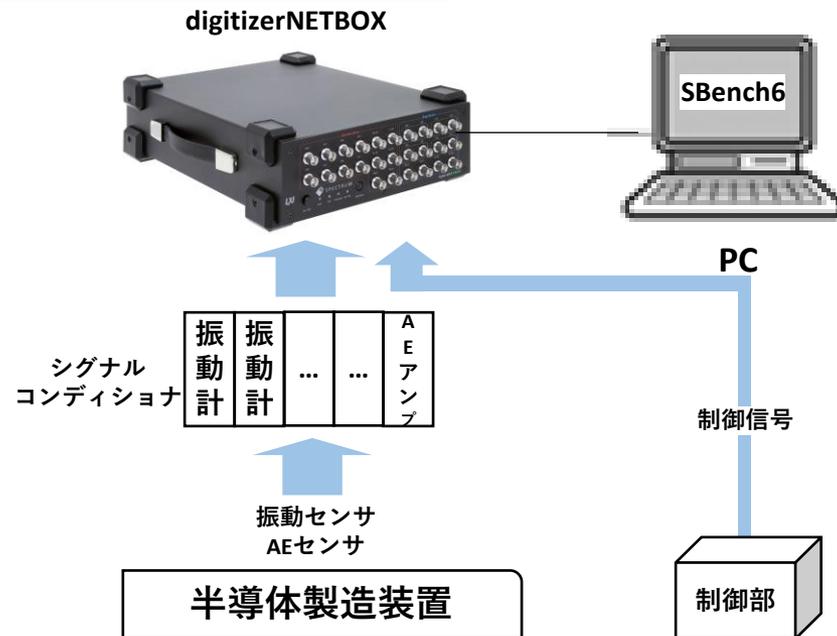


図1. 半導体製造装置の設備診断装置

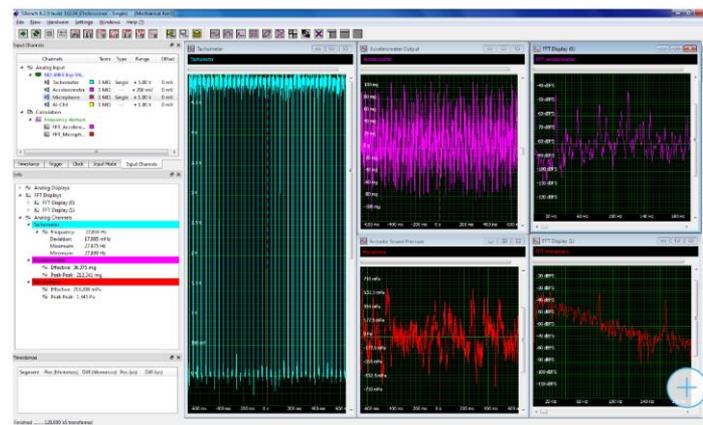


図2. SBench-Proによる測定信号とFFT解析波形の例