

平行撮像式鋼材外形計

概要

- 【用途】 ビレット・鋼管などの外径を非接触で計測します。
- 【目的】 鋼材の品質管理向上を目的とし、外形計測を高精度に行います。
- 【方式】 平行撮像方式
- 【特徴】 (1)球面鏡を用いた平行撮像方式のため、パスライン変動による計測誤差が小さくなります。
(2)熱間材では、水冷ジャケットを装備することで耐熱性に優れ、悪環境での利用が可能です。
(3)専用信号処理装置により、移動平均処理／先後端の不感帯設定など各種設定が可能です。
(4)計測結果はトレンドグラフ表示され、過去の履歴も簡単な操作で検索・表示が可能です。
(5)記録計出力、上位システムとの接続はオプションとなります。

導入メリット

- 【品質向上】 鋼材の大小、揺動の影響を受けず、安定した計測により、製品品質の向上に寄与します。
- 【負荷軽減】 受光機器がない事によりメンテナンス時の光軸調整が容易となり、作業者の負荷を軽減します。

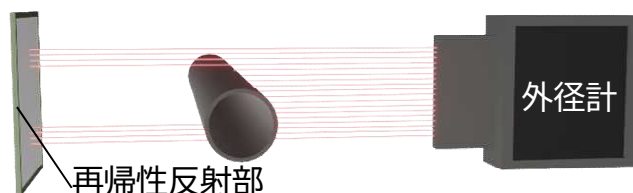
当社の強み

- 【環境対策】 現場環境に合わせた環境対策を実施する事が可能です。
- 【運用サポート】 自社製センサーであり、万全なサポート体制でお客様の運用をサポートいたします。

センサー外観

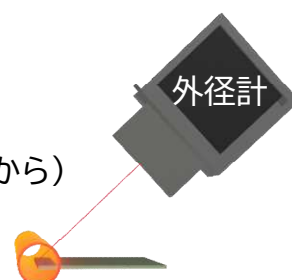
【冷間仕様】

- 鋼材温度 常温～1000℃
- 設置距離 ～3500mm(反射部から)
- 計測周期 2ms
- レーザー 赤色可視レーザー(クラスⅢb)



【熱間仕様】

- 鋼材温度 800～1300℃
- 設置距離 ～3500mm(鋼材から)
- 計測周期 2ms



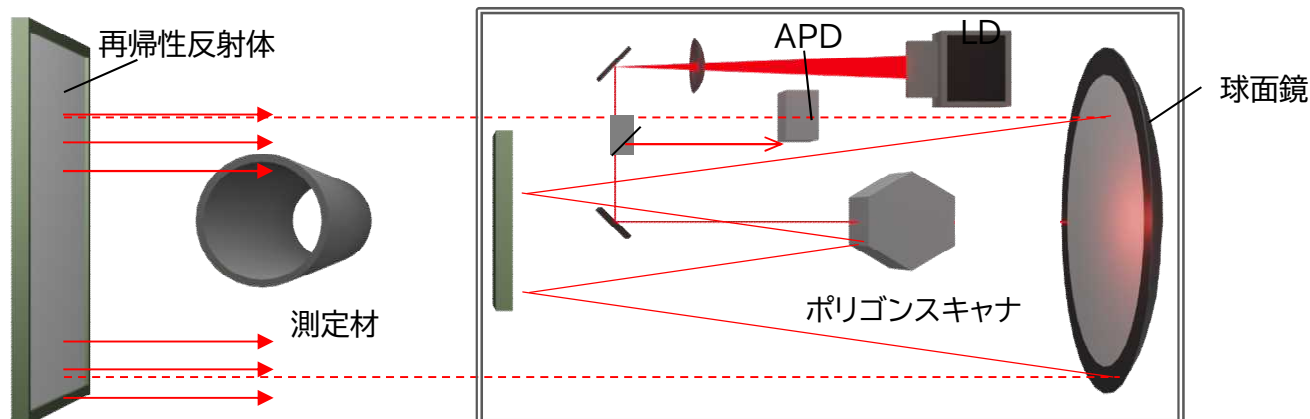
各種仕様

	CD400	HD400	HD280
計測視野	~400mm	~400mm	~280mm
材料温度範囲	~1000℃	800~1300℃	800~1300℃
材料までの距離	~3500mm	~3500mm	~2500mm
外径測定範囲	10~400mm	10~400mm	10~280mm
計測精度	±0.5mm	±0.5mm	±0.3mm
計測周期	2ms	2ms	2ms

商品補足イメージ・拡張機能

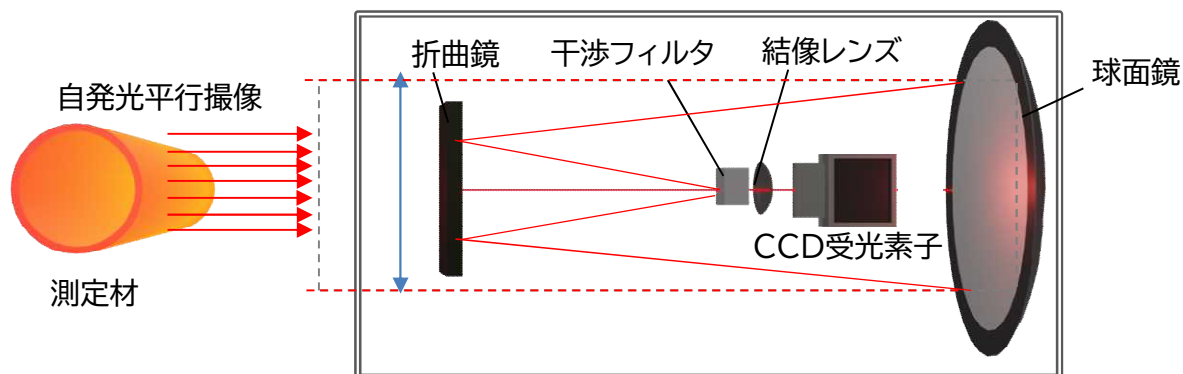
球面鏡を用いた平行撮像方式のため材料のパスライン変動による誤差影響が少ない特徴があります。

【冷間仕様】



※対面の再帰性反射体によるレーザー光を検出することにより外径を計測します。

【熱間仕様】



お問い合わせ

日鉄テックスエンジニアリング株式会社 電計事業本部

■営業部

〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-5-2 三菱ビル TEL : 03-6860-6630

■商品ソリューション事業部 計測検査2部

〒050-0087 北海道室蘭市仲町1 2番地 TEL : 0143-47-2690

<https://www.tex.nipponsteel.com>