

カメラ式薄板幅計

概要

- 【用途】 搬送中の板パスライン変動による誤差を複眼カメラにより自動補正し、高精度に板幅を測定します。
- 【目的】 酸洗ライン、メッキライン、精整ライン等において、冷間鋼板の板幅を連続測定します。
- 【方式】 複眼ラインカメラ方式
- 【特徴】 (1)精度・安定性向上のため高精細ラインカメラを採用しています。
(2)環境温度変化などによる、測定値変動を定点監視機能で自己診断します。
(3)計測実績管理、異常検知、検出部温度監視、動作履歴、上位通信など支援機能を充実しました。

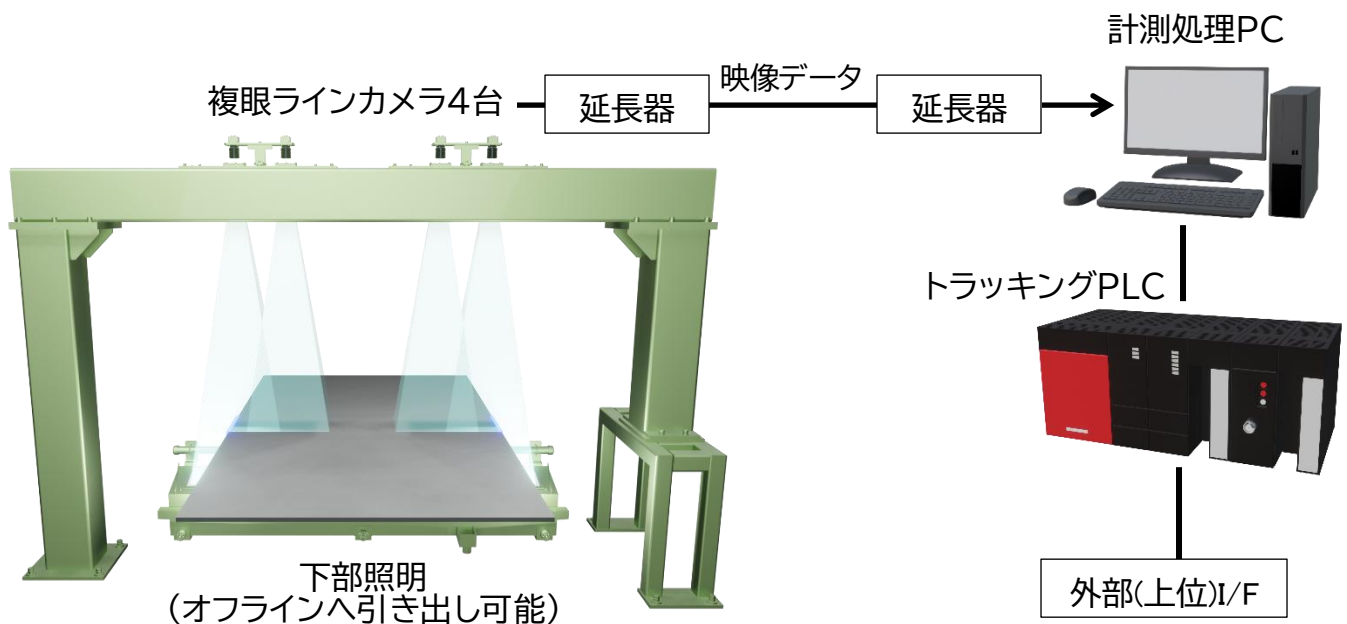
導入メリット

- 【異材流出防止】 幅変動を監視し、サイズ違いでの出荷を防止します。
- 【トレーサビリティ】 幅計測データを上位出力、実績管理することでトレーサビリティ強化が図れます。

当社の強み

- 計測安定性を考慮したカメラBOX構造。
- ライン仕様に応じた画面、データ出力カスタマイズ。
- Cフレーム、門型等、ライン状況に合わせた機器設置方式を提案。

システム構成例

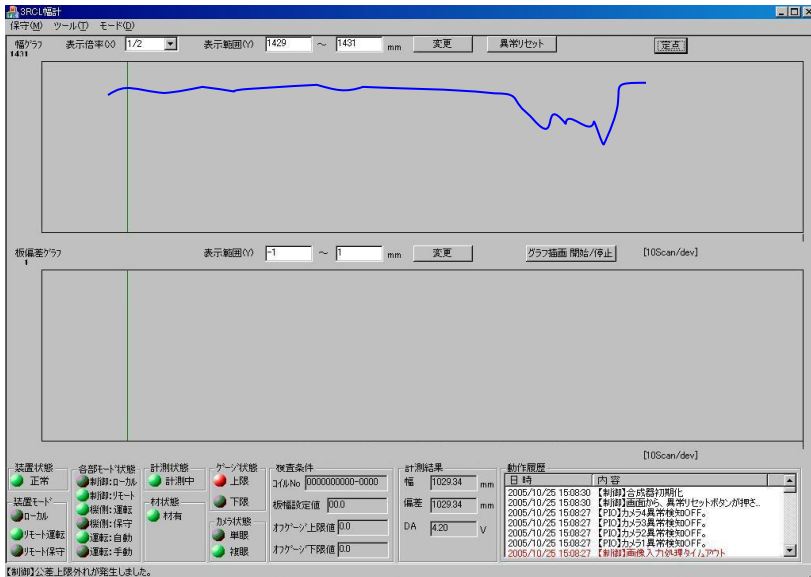


各種仕様

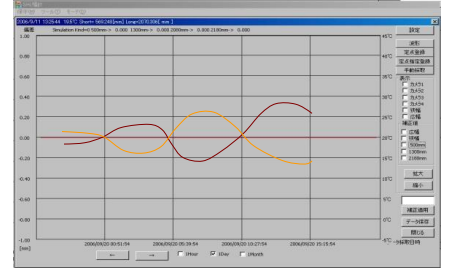
仕様項目	概要
対象材料	冷間鋼板
材料厚さ	板厚 0.8~7.7mm
材料幅	板幅 500~2000mm
搬送向き	逆転搬送あり
材料温度	常温~70℃
材料送り速度	Max 500mpm
蛇行量	±100mm
パスライン変動	-50~+100mm
装置設置環境	塵埃, 水分, 油分を若干含む雰囲気下
周囲温度	5~45℃
湿度	95%RH 以下
運転時間	24 時間/日(連続使用)
精度	±0.5 mm (オフライン:校正板) カメラ高さ1800mmにて
測定周期	30msec/data 以内
その他	① 定点監視機能による、環境温度影響などによる測定値変動自己診断機能 ② 装置バリエーション ・検出部と照明の分離タイプ (下部照明は手動引出しが可能) ・検出部と照明一体タイプ (Cフレーム電動台車)

測定画面例

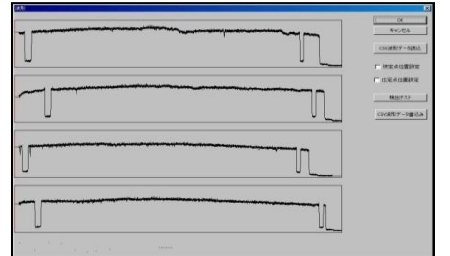
計測メイン画面



定点監視グラフ



カメラ波形



お問い合わせ

日鉄テックスエンジニア株式会社 メカトロニクスイノベーション事業部

■営業グループ

〒100-0005 東京都千代田区丸の内2-5-2 三菱ビル

■計測検査ソリューション部

〒050-0087 北海道室蘭市仲町1 2番地

TEL : 0143-47-2690

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