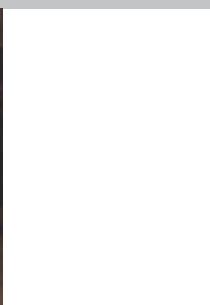


Thermo Scientific RM 312は熱間圧延機の出側において、高速かつ連続で中心線、横向きの厚さ、温度、プロフィール、幅、エッジの低下、および形を測定します。これらの測定値から得られたプロセス制御と品質保証データは、圧延機オペレータの操作方法の改善、さらにはミル通板量を向上させ効率改善に役立ちます。

Thermo Scientific RM 312

多機能ゲージ



特徴

- 合金補償機能
- 5mmの分解能のクロスプロフィール
- 高速なセンタラインAGCチャンネル
- 高精度な幅測定
- 温度プロフィールデータ
- 長さのプロフィール
- ストリップ位置
- ストリップ偏平制御のオプション

Thermo Scientific RM 312 は非接触でのストリップ測定で素晴らしい計測機能を発揮します。また、RM312は主にホットストリップミルを対象にしていますが、非鉄の用途への応用も可能です。

正確なクロスプロフィールの収集獲得時間を速くするために、RM312は理想的な自動プロフィール、平坦度制御システム、通板量計算、および他の制御システムに適応しています。

本システムによる利点

仕上げ圧延機出側の直近で製品全長のすべてに対して幅、中心の厚さ、厚さプロフィール、および温度プロフィールを完全に特徴付ける能力があり、これは決してこれまで利用可

能ではなかった多くの工程管理と品質保証データを提供することができます。

ミルオペレータと品質検査員の向上と新しい考察結果の適用により、製品品質による利益が熱間圧延プロセスに生み出されるでしょう。データ分析は、ロール研磨、ロール交換、ロールスケジューリングを含む複数の分野で作業方法の改善を生み出すことができます。

こうした新しい作業方法により、品質の改良、ミル通板量の増加により、利益がもたらされます。

変更結果が瞬時にフィードバックされる遅滞のない圧延プロセスモデルのオンライン精製を可能にするために必要な測定性能を提供できるのはRM312だけです。

補償機能

異成分の合金構成の材料を測定するとき、RM312システムの精度を最適化するために、さまざまな標準の合金補償機能が利用可能です。

また、ストリップエッジが中央より低温になることがあるので、正しい温度補正がそれぞれの検出器の測定に適用できるようにスキャン温度計が必要です。

熱間材料が圧延装置から出た直後に、ストリップの垂直位置とオリエンテーションはストリップ位置の補償がなしでは、一貫した正確なプロフィール測定はできません。

RM312は立体的に設計されており、この問題は解消されています。幅方向に2つに分離された放射線源を構え、反位相でかつ高速で切り換えを行い、1台の検出器で異なった位置からのストリップエッジの変化を2つの明確なイメージにて受信します。

そして、システム幾何学の見地からコンピュータ断層エックス線撮影のために開発された適切なソフトウェアがエッジ位置を計算します。

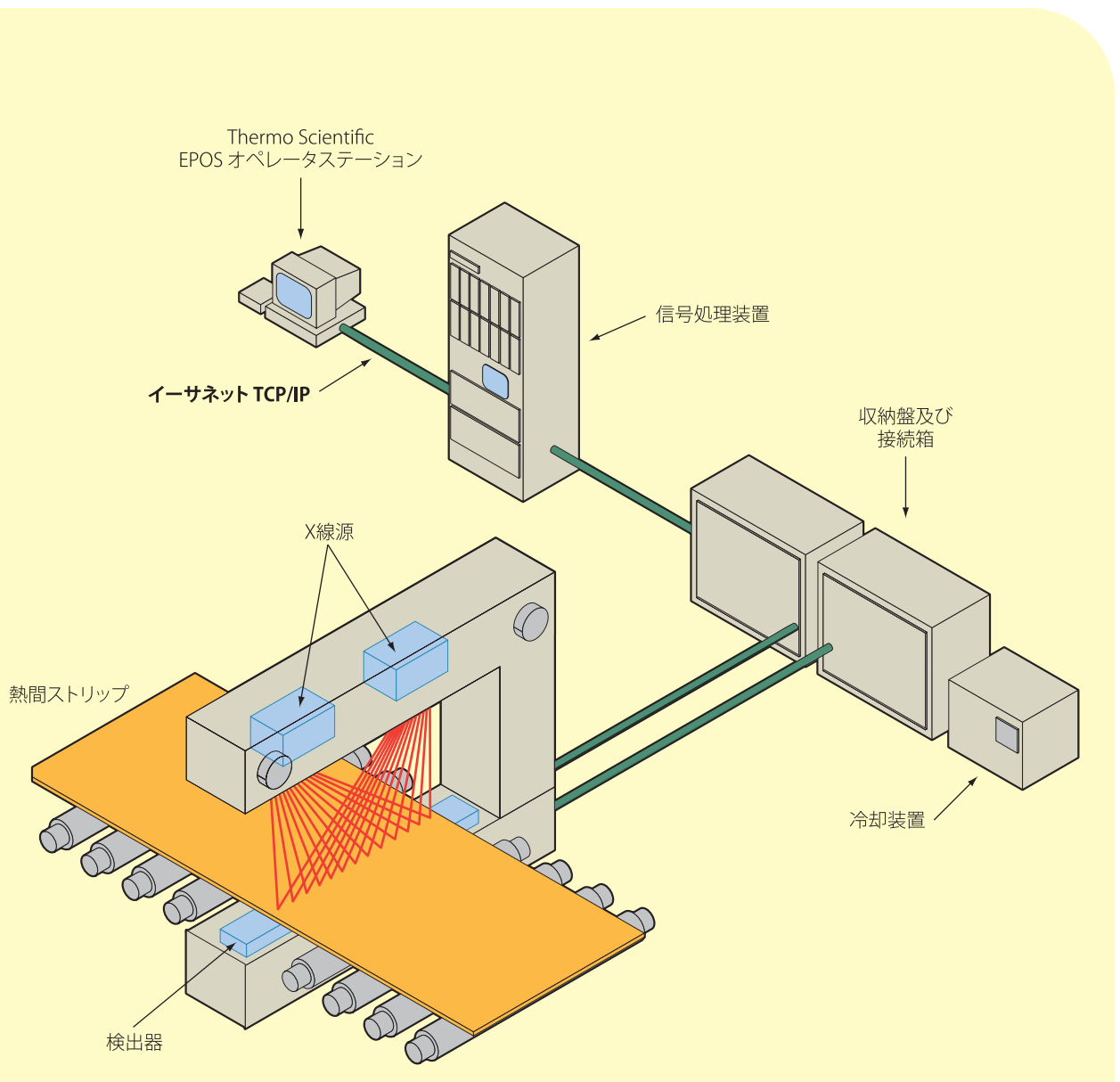
ストリップの幅方向の絶対位置が判り、校正データからの最初1番目とストリップ角度からの計算による2番目を自動的に位置ずれと角度によるエラーの両方を修正することができます。

システムディスプレイ

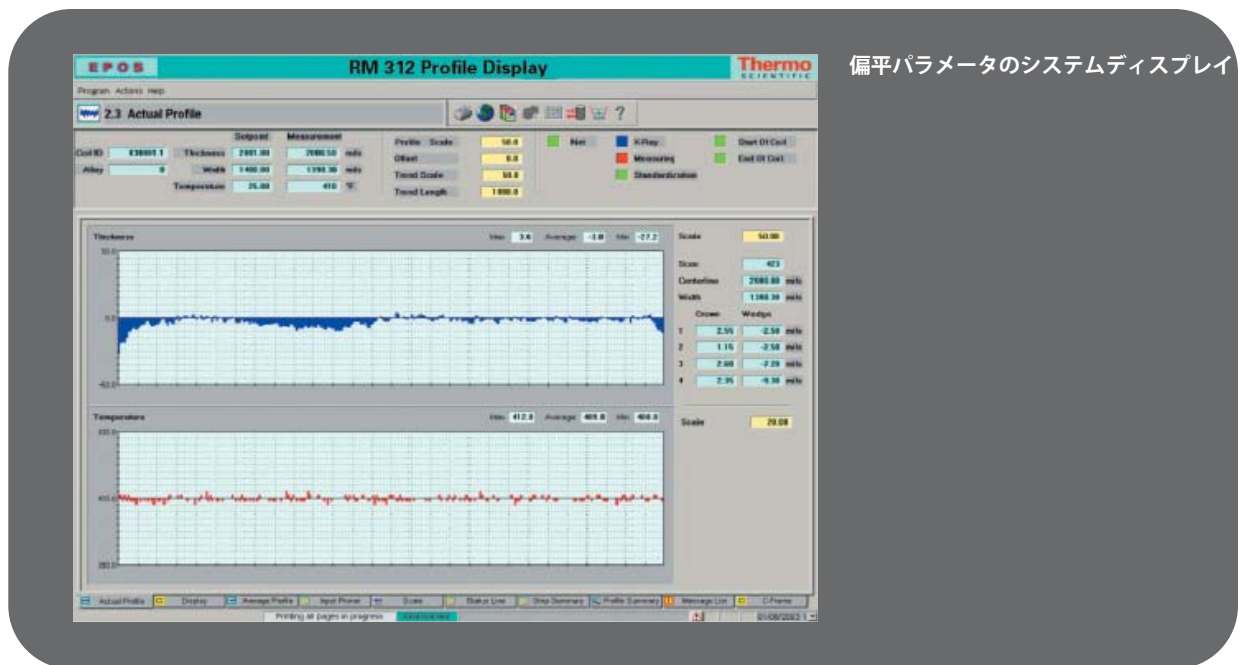
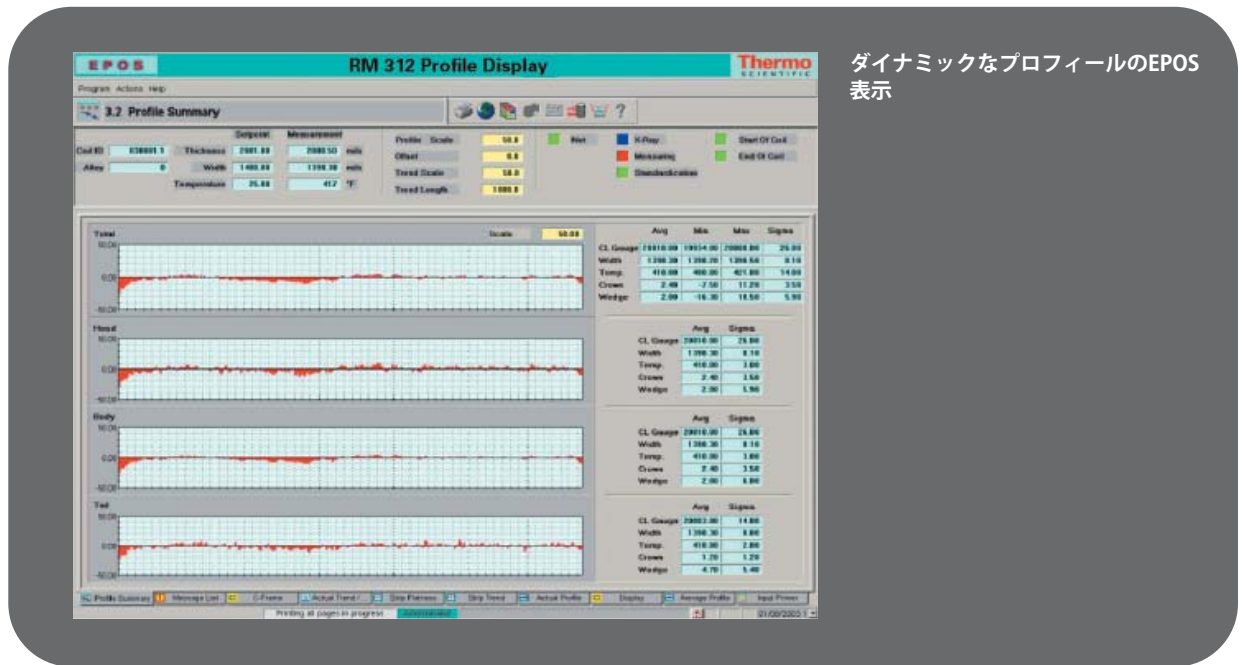
RM312システムは工場オペレータ及び品質管理の検査員に多くのグラフィカルな画面を持っています。

測定データはリアルタイム処理され、以下のディスプレイに表示されます。

- グラデュエーション付カラー分布図を用いた厚さと温度のクロスプロフィール
- グラデュエーション付カラー分布図を用いた厚さと温度の長さプロフィール
- クロスストリップの厚さと温度プロフィールのグラフ表示
- 厚さ、クラウン、割れ、曲がり、欠落の位置
- 測定値および計算パラメータのグラフ及び統計値



RM312 多機能ゲージ



©2007 Thermo Fisher Scientific Inc. All rights reserved. すべての商標はThermo Fisher Scientific Inc. およびその子会社が所有します。使用状況により性能は変わることがあります。仕様、用語、価格設定は変わることがあります。詳細はお近くの販売代理店に御相談下さい。Literature Code PI.9015.1207