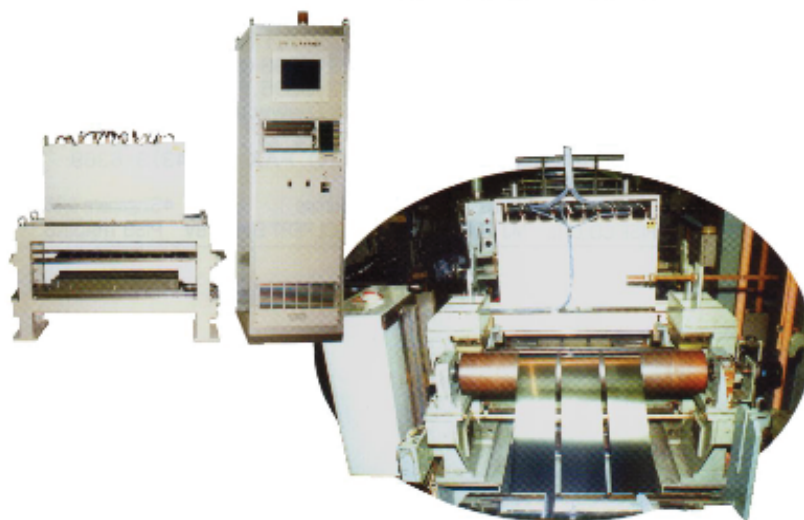


多条板幅測定装置



- オンラインで走行中の板幅を連続でリアルタイムに測定
- ミクロン単位に高速測定
- 条数、板幅はご要望に応じます

概要

レーザマイクロゲージをベースにしたシステムで、スリッターライン上で各条それぞれの板幅を測定し、結果を出力する非接触の板幅測定装置です。

LMG-MCS型はレーザマイクロゲージのセンサーユニットを複数個使用してユニット間の継ぎ目を無くするように配列し、継ぎ目が測定に影響しないように信号処理をした画期的な装置です。この装置は走行中の板の幅を連続でリアルタイムに測定することができます。測定範囲はユニットの数によって決まるので制限はありません。

本装置によって得られた各条全長にわたる幅情報を操業管理、品質管理、品質保証、省力化に大いに役立てることができます。

LMG-SCS型はセンサーの送光部と受光部を機械的に同期移動して各条それぞれの板幅を測定する装置で、ラインを停止して測定します。

用途

銅板、ステンレス板、鉄板等のスリッターライン上での板幅測定。
材質、厚さは不問です。

仕様例

以下は仕様の一例です。

条数・板幅に製作上の制限はありませんので、ご要望に応じます。

項目／機種	LMG-MCS-750	LMG-SCS-1400
方式	レーザ光高速走査型	レーザ光走行型
有効測定幅	750mm	1,400mm
測定条数	1～30 条	1～30 条
1条の幅	20～670mm	40～1,300mm
測定精度*	板幅 1～80 mm $\pm 6 \mu\text{m}$ 80～200mm $\pm 15 \mu\text{m}$ 200～200mm $\pm 30 \mu\text{m}$ 500mm 以上 $\pm 50 \mu\text{m}$	板幅 30mm 未満 $\pm 30 \mu\text{m}$ 30～150mm $\pm 50 \mu\text{m}$ 150～500mm $\pm 60 \mu\text{m}$ 500～1,350mm $\pm 70 \mu\text{m}$
最小表示値	1 μm	10 μm
最小測定ピッチ	30mm	—
測定回数	1800 回／秒	2 回／分
外部入力	パネルコンピュータのキー、画面タッチによる。 各条の基準幅設定、各条の上下限值設定、測定間隔等	リモートボックスからの信号で測定する。 測定開始、終了、防塵シャッターの開閉、表示条番の選択
表示及び出力	パネルコンピュータ画面に測定条件及び測定値の表示 各条の幅異常 アナログ：条番を選択して出力 デジタル：RS-232C	測定結果の表示(スイッチで条番を選択) デジタル出力：BCD
校正	基準サンプルまたは標準ゲージによる	基準サンプルまたは標準ゲージによる
その他	塵埃付着防止シャッター及びエアーパージ機構付き	塵埃付着防止シャッター及びエアーパージ機構付き
環境条件	周囲温度 0～40℃、湿度 90%以下(結露なきこと)	周囲温度 0～40℃、湿度 90%以下(結露なきこと)
電源	AC100 \pm 10V,50/60Hz 300VA	AC100 \pm 10V,50/60Hz 500VA

*:周囲温度 20 \pm 10℃、表示間隔 0.1 秒以上で被測定物が静止状態での精度です。LMG-SCS は鉄系の被測定物の場合です。

本装置は大形状物体(例 大外径ローラ、シャフト、パイプ等)の測定にも使 用できます。

上記の仕様は一例です。仕様はお打ち合わせの上、決めさせていただきます。