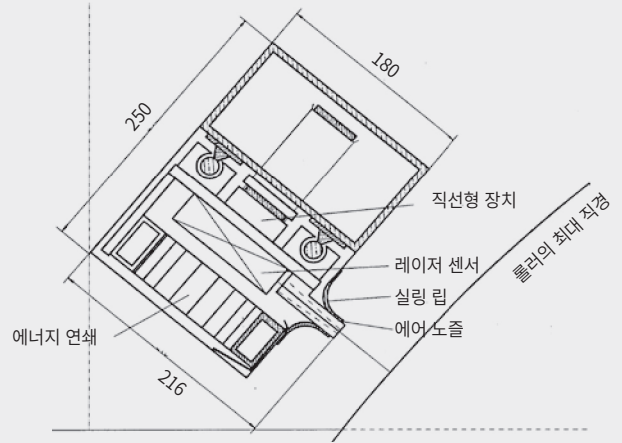


레이저변위센서 optoNCDT



연삭 롤 마모 측정

시멘트 및 광물 산업에서 원료를 미세하게 분쇄할 때 롤러 밀을 사용합니다. 밀링 공정에서 롤러는 심하게 마모될 수 있으며, 마모되면 롤러 엣지의 밀링 품질이 크게 저하됩니다. 레이저 광학 롤러 측정 장치를 사용하면 적절한 시점에 필요한 재연삭 공정을 시행할 수 있으며 이러한 재연삭 작업이 제대로 됐는지도 파악할 수 있습니다. 특수 댐핑 소자와 에어 노즐이 있는 보호 장치가 레이저 광학 센서를 진동으로부터 보호하고 광학 시스템과 빔 경로에 있는 분진을 제거합니다.

장점

- 비접촉식
- 마모되지 않음
- 광 스폿 사이즈가 작고 스탠드 오프 거리가 김
- 다양한 강철 표면에서도 높은 정확도
- 가시 레이저 빔
- 보호 Class II

측정 시스템 요건

- 측정 범위: 210 mm (최대-최소. 롤러 반경)
- 정확도: <1 mm
- 분해능: 0.1 mm
- 대역폭: 10 kHz (-3 dB)

주변 환경

- 온도: +10 ~ +40°C
- 매질: 공기, 제분 분진
- 진동이 있는 열악한 기계 환경

시스템 설정 optoNCDT

- ILD2200-210 SPL 2대
- 레이저광학변위센서
- (하드 및 플로팅 롤러)
- 이동 장치
- 센서 보호 및 장착 장치
- 컴퓨터 시스템
- 소프트웨어