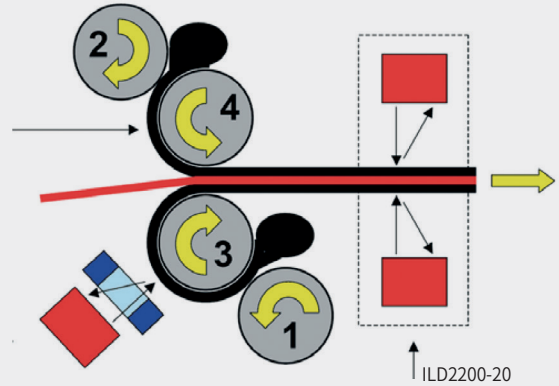
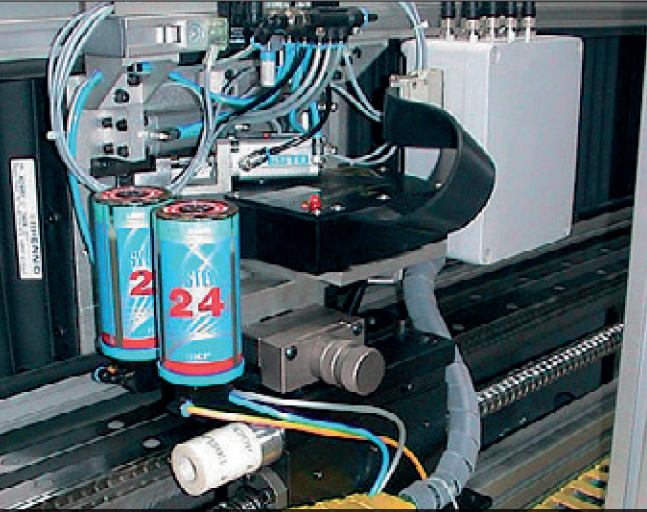


레이저광학변위센서 optoNCDT



2 x ILD2200-20 + EU15 (05)

롤 양쪽에서 직접 두께 측정. 공간 제약으로 인해 롤 4에서는 측정할 수 없습니다.

캘린더의 두께 측정

고무 코팅 직물과 금속 직물은 타이어 제조의 토대입니다. 고품질의 타이어를 제조하기 위해서는 고무의 층 두께가 균일해야 하기 때문에 캘린더 롤링을 통해 직물에 적용됩니다. 코팅 공정은 타이어의 강도와 치수 적합성에 직접적으로 영향을 줍니다.

캘린더의 구조 때문에 롤 두께 모두에서 고무 두께를 측정할 수 없습니다 (상단 오른쪽 그림 3번 및 4번). 따라서 배출구에서 추가로 측정을 합니다. 코팅된 직물 웹의 위와 아래에 레이저기반광학센서 optoNCDT가 두대 장착되어 있습니다. 장치를 이용해 센서가 웹을 가로질러 이동하도록 할 수 있습니다. 측정 스폿이 작고 분해능이 높기 때문에, 코팅된 직물의 두께뿐 아니라 표면 구조도 측정할 수 있습니다. 압축 공기로 냉각된 보호 하우징이 높은 주위 온도로부터 센서를 보호합니다.

장점

- 비접촉식 측정
- 구조화, 고광택, 블랙 고무에 대한 고정밀 측정
- 작은 측정 스폿
- 넓은 기본 거리
- 빠른 측정 속도

측정 시스템 요건

- 측정 범위: 20 mm, 효과적인 밴드 두께 5 mm
- 분해능: 1 μ m
- 대역폭: 10 k Hz

주변 환경

- 온도: 최대 80°C
- 매질: 공기

optoNCDT를 위한 시스템 구조

- ILD2200-20 레이저변위측정시스템 4대
- PC1800-3/10/RS485 공급/출력 케이블 2개
- PC1800-3 공급/출력 케이블 2개
- IF2004 인터페이스 카드 1개

eddyNCDT를 위한 시스템 구조

- DT3301 다기능 컨트롤러 2개
- EA3025-EU15 (05)M 조정 보드 2개
- EU15 (05) 비차폐와전류박형센서 2개
- EC3 센서 케이블 2개
- SCA3/5 신호 케이블, 아날로그 2개
- PS2010 전원 공급 장치 24V/2.5A 1개