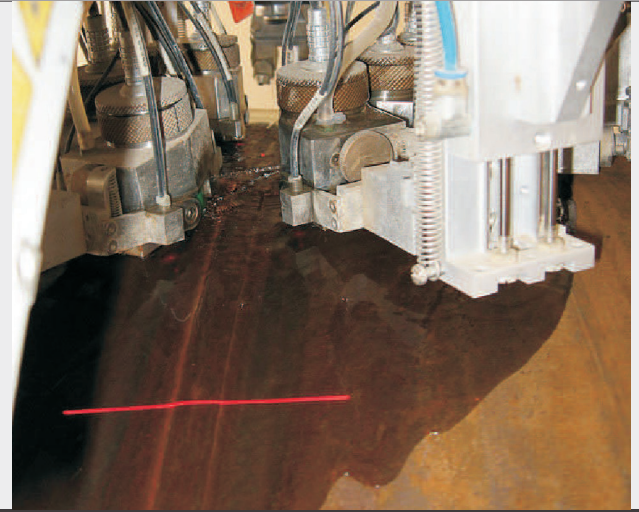
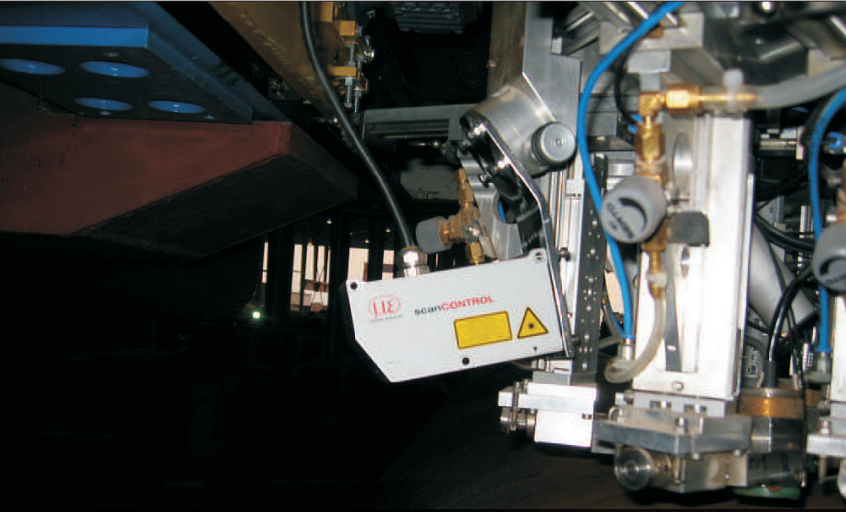


# 2D/3D 레이저프로파일센서 scanCONTROL 2810



## 파이프라인 검사를 위한 용접 이음새 추적

용접 이음새의 검사는 파이프라인 유지보수에 결정적인 영향을 미치는 기준입니다. 이를 위해 외부 용접 이음새를 검사하는 검사 스테이션을 사용합니다. 극한의 기후 조건에서 최고의 정확도와 신뢰도로 검사를 실시해야 합니다. 용접 이음새의 검사 프로세스를 자동화하기 위해서는, 검사 장비를 이음새 바로 위에 배치하고 모니터링하면서 추적해야 합니다.

이를 달성하기 위해, 우선 테스트할 각 파이프의 용접 이음새에 센서를 수동으로 정렬합니다. 신호가 구체적인 요건(위치/각도)에 상응하는 경우, 컨트롤러에서 OK 신호가 출력됩니다.

이상적인 중심 위치를 기준으로 용접 이음새의 위치 편차가 아닐로그 신호로 컨트롤러에 전달되고, 그에 따라 검사 장치가 교정됩니다.

예를 들어, 습기, 먼지 또는 부식으로 인해 표면이 변화한 경우, 센서의 노출 시간이 변화된 주변 환경에 맞게 자동으로 조정됩니다.

### 장점

- 자동 노출 제어
- 결과를 아닐로그 및 디지털로 출력 가능
- PC가 필요 없음
- 컨트롤러에서 직접 분석 및 평가
- 튼튼하고 경제적인 시스템 구현
- 간편한 설치 및 사용

### 측정 시스템 요건

- 측정 범위: 100 mm x 100 mm
- 정확도: 0.1 mm
- 분해능: 0.04 mm
- 외래광과 무관
- 레이저 등급 2M

### 주변 환경

- 온도: 0 ~ 50 °C
- 매질: 공기
- 더럽고 젖은 표면

### 시스템 구조

- scanCONTROL2810-100
- ICONNECT 구성 소프트웨어

