

連鑄用走査放射温度計

- 水膜越しの測定に適用可能な短波長高速スキャナ
- 幅方向2048データの高分解能で温度分布を測定



連続鑄造ラインでは、大量の冷却水による水膜や水蒸気の影響があり温度計測が困難な環境です。短波長走査放射温度計を使用すれば、幅方向の温度分布を測定し冷却パターンの制御が可能となり、ひび割れのない高品質なスラブを下工程に供給することができます。

■ 導入効果

- 水膜の影響を受けにくい短波長で幅方向温度を正確に測定
- 曲げ部分の温度分布を測定しひび割れの無い高品質の製品を生産することが可能
- 材料のサイズが変わっても最高温度や指定位置の温度を安定して測定可能

■ 商品の特長

- 走査放射温度計によるオンライン・リアルタイムの幅方向温度測定が可能
- 2次元熱画像処理機能を備えたカスタマイズ対応のコンピュータシステムによる温度分布管理
- 指定位置の温度信号を上位伝送可能なインターフェイスを装備（アナログ信号／LAN）

<放射温度計の仕様>

形式	: 走査放射温度計 IR-N25TA	精度定格	: 800℃未満・・・測定値の±1.0%
走査角度	: 25°		: 800℃以上・・・測定値の±0.7%
走査速度	: 90Hz	分解能	: 3℃（下限温度）
測定温度	: 800～1200℃		: 1℃（下限温度+50℃）
測定波長	: 0.9μm（シリニアアレイ）	測定径	: 走査幅 / 2048（画素数）

■ アプリケーション例

