

# Questionário para medição de temperatura de metal líquido

Para selecionar o sistema de medição ideal para suas necessidades específicas, precisamos das seguintes informações:

**Importante!!!** Forneça uma foto ou vídeo digital do processo de fundição em sua fábrica.

---

## Dados do cliente

Empresa

Departamento

Endereço na Internet

Caixa postal

Rua

Código postal

Cidade

País

Pessoa de contato

Tel.

E-mail

---

## Planta / ponto de medição

Loja de fusão:

Calha do alto-forno/forno de cúpula

Canal da máquina de vazamento automática

Dentro do forno de fusão

Transporte do metal líquido:

Forno de fusão → Forno de retenção

Forno de retenção → Bandeja de transporte

Bandeja de transporte → Concha de fundição

Processo de fundição / planta:

Máquina de fundição totalmente automática

Máquina de fundição semiautomática

fundição manual

com controle de plugue

Concha de fundição → Forma

Concha de fundição → Forma

Concha de fundição → Forma

---

## Fluxo de fundição

Diâmetro:

\_\_\_\_\_ mm

Tempo de fundição:

contínuo

descontínuo de \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_ seg.

Número de moldes por bandeja:

de \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_

Menor tempo entre dois lançamentos:

\_\_\_\_\_ seg.

Temperatura de vazamento permitida:

de \_\_\_\_\_ a \_\_\_\_\_ °C

Posição do fluxo de vazamento:

fixo

variável (Faixa de flutuação \_\_\_\_\_)

Material de fusão:

Ferro fundido cinza

Ferro dúctil

diferente \_\_\_\_\_

Número de diferentes fusões:

por dia \_\_\_\_\_

por semana \_\_\_\_\_

São adicionados aditivos ao fluxo de vazamento durante o vazamento?

Sim

Não

---

## Arredores

Distância do local de montagem do pirômetro até o fluxo de vazamento:

\_\_\_\_\_ mm

Temperatura ambiente no pirômetro:

\_\_\_\_\_ °C

Há formação de poeira ou fumaça entre o derretimento e o pirômetro?

Sim

Não

---

## Especificação do instrumento

Tipo de pirômetro	<input type="checkbox"/> portátil	<input type="checkbox"/> estacionário		
Dispositivo de mira	<input type="checkbox"/> nenhum	<input type="checkbox"/> Viseira transparente	<input type="checkbox"/> Luz piloto a laser	<input type="checkbox"/> Câmera de vídeo
Sinal de saída	<input type="checkbox"/> 0/4-20 mA	<input type="checkbox"/> Saída de comutação		
Interface digital	<input type="checkbox"/> RS 485	<input type="checkbox"/> USB	<input type="checkbox"/> Profibus	<input type="checkbox"/> IO-Link
	<input type="checkbox"/> outros _____			

## Processamento de sinais

Você precisa de um display no local?	<input type="checkbox"/> Sim	<input type="checkbox"/> Não
Você precisa de um monitor na sala de controle?	<input type="checkbox"/> Sim	<input type="checkbox"/> Não
Você precisa de um registro de dados?	<input type="checkbox"/> Sim	<input type="checkbox"/> Não
Os valores medidos devem ser registrados em um sistema central de aquisição de dados?	<input type="checkbox"/> Sim	<input type="checkbox"/> Não
Você precisa de uma luz de advertência quando a temperatura de vazamento estiver fora da faixa permitida?	<input type="checkbox"/> Sim	<input type="checkbox"/> Não

## Mais detalhes ou descrição



KELLER HCW GmbH · Infrared Temperature Solutions (ITS)  
Carl-Keller-Str. 2-10 · 49479 Ibbenbüren · Alemanha  
Tel. +49 (0) 5451 850 · Fax +49 (0) 5451 85412 · www.keller.de/its · its@keller.de

**KELLER** A DIVISION OF GROUPE LEGRIS INDUSTRIES

