Опросный лист для измерения температуры жидкого металла

С целью выбора оптимальной измерительной системы, соответствующей Вашим требованиям, нам необходима следующая информация:

Необходимо предоставить цифровую фотографию или видеоролик с изображением производственного процесса!

Контактная информация заказчика

Название компании _____ Отдел _____ адрес в Интернете _____

Почтовый адрес _____ Улица _____

Почтовый индекс _____ Город _____ Страна _____

Контакты заказчика _____ Тел. _____ Эл. адрес _____

Производственная линия / Место измерения

Процесс плавки:

☐ Жёлоб доменной печи / вагранки ☐ Жёлоб разливочного автомата ☐ Внутри плавильной печи

Транспортировка жидкого металла:

☐ Плавильная печь → термостат ☐ Термостат → транспортировочный ковш ☐ Транспортировочный ковш → разливочный ковш

Метод литья / Производственная линия:

☐ Полностью автоматическая литейная установка
- ☐ Выпускное отверстие
- ☐ Разливочный ковш → Изложница

☐ Полуавтоматическая литейная установка
Разливочный ковш → Изложница

☐ Литьё вручную
Разливочный ковш → Изложница

Струя металла

Диаметр: _____ мм

Время разливки: ☐ непрерывно ☐ циклы от _____ до _____ сек.

Количество изложниц с одного ковша: от _____ до _____

Кратчайший интервал между двумя разливками: _____ сек.

Допустимая температура литья: от _____ до _____ °C

Позиция струи металла: ☐ неизменная ☐ изменяемая (диапазон колебаний _____)

Материал расплава: ☐ серый чугун ☐ высокопрочный чугун ☐ Прочие _____

Кол-во расплавов: ☐ в день _____ ☐ в неделю _____

Использование добавок во время литья ☐ да ☐ нет

Окружающая среда

Расстояние от места монтажа пирометра до струи металла: _____ мм

Температура окружающей среды вокруг пирометра: _____ °C

Наличие пыли или дыма между расплавом и пирометром? ☐ да ☐ нет

Спецификация прибора

Тип пирометра	☐ Переносной	☐ Стационарный		
Желаемое визирное устройство	☐ никакое	☐ Сквозной видоискатель	☐ Интегрированная видеокамера	☐ Лазерный целеуказатель
Сигнал на выходе	☐ 0/4-20 mA	☐ Цифровой (переключаемый выход)		
Интерфейс	☐ RS 485	☐ USB	☐ PROFIBUS	☐ IO-Link
	☐ Прочие _____			

Обработка сигнала

Необходимость индикации на месте измерения	☐ да	☐ нет
Необходимость индикации в контрольном помещении:	☐ да	☐ нет
Необходимость записи данных:	☐ да	☐ нет
Необходимость сохранения измеренных значений в центральной системе регистрации данных:	☐ да	☐ нет
Существует ли необходимость использования лампа аварийной сигнализации в том случае, если температура литья лежит вне допустимого диапазона?	☐ да	☐ нет

Более подробная информация или описание

Отправить по почте

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

KELLER A DIVISION OF GROUPE LEGRIS INDUSTRIES