

Система обнаружения дефектов

BLOW-SCAN

Системы обнаружения дефектов

автоматически распознают вздутия, трещины и несклеенные зоны во время производства древесно-стружечных плит. Они пропускают неслышимый ультразвук через плиты и могут работать в жестких производственных условиях, при запылении, парообразовании и высоких температурах.

Калибровка системы происходит автоматический в промежутках между плитами. Накопление грязи и температурный дрейф автоматически компенсируются.



Производственные требования различаются в зависимости от типа плиты

Вздутия, трещины и несклеенные зоны, т.е. включения воздуха никому не нужны. Такие качественные дефекты обнаруживаются ультразвуком и автоматически сообщаются. Если при изготовлении фанеры можно ограничиться простым обнаружением дефектов («есть/нет»), то при производстве ДСП, ДВП и ОСБ-плит есть возможность достигнуть гораздо большее. А именно, необходима способность к распознаванию изменения свойств плит, чтобы заранее обнаруживать дефекты и иметь возможность оценить качество плит. В связи с этим, важная особенность этой системы, что производственная мощность может быть оптимизирована. Завышение размеров избегаются.

Системы обнаружения дефектов предпочтительно используют в производстве ДСП, МДФ, ОСБ и фанеры. В дополнение к обнаружению дефектов отображаются изменения в свойствах плиты в многоцветной звуковой образ. Таким образом оператор обеспечен информацией для оптимизации параметров процесса, чтобы заранее избежать дефекта.

Воздушный нож «AirKnife»

Используя воздушный нож «AirKnife» функция раннего обнаружения дефектов значительно улучшается.

Воздушный нож производит постоянный поток воздуха по всей ширине плиты. Это создает однородные аэродинамические условия в измерительной области, в результате чего гарантируется, что ультразвук всегда в сочетании с той же интенсивностью проникает в плиту.

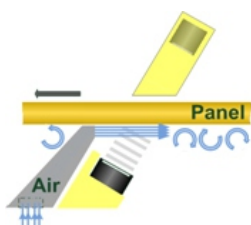
Этим способом избегаются турбулентности воздуха, которые возникают в результате транспортировки под плитами, что приводит к более точным результатам измерений.

Особенности

- **Автоматическая «онлайн-калибровка»**
Не требуется подвижная рамная конструкция
- **Автоматическая установка всех датчиков на один уровень чувствительности**
Не требуются Калибровочные пластины
- **Автоматическая компенсация**
запыления на датчиках
- **Автоматическая компенсация температурного дрейфа**
- **Система реального времени (CPV)**
обеспечивает высокую стабильность системы (GAUGE-CONTROLLER)
- **Высокая скорость производства**
до 5,5 м/с (330 м/мин.)
- **Сервисный интерфейс**
позволяет выполнять настройку непосредственно на измерительной системе

Опции

- **Воздушный нож «AirKnife»**
для оптимизации функции заблаговременного обнаружения дефектов



- интеграция в систему управления процессом и ПЛК
- цветовая маркировка

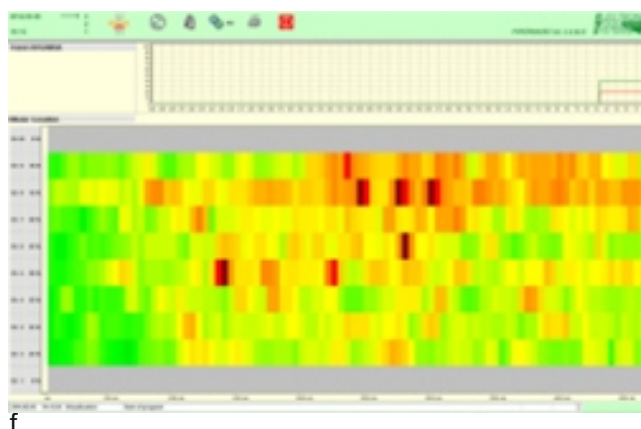
Технические характеристики

Технология:	ультразвук
Количество измерительных каналов: (больше – по запросу)	1 – 22
Расстояние между каналами:	мин. 110 мм
Обнаруживаемый дефект:	мин. Ø 28 мм
Макс. толщина плиты: (в зависимости от плотности плиты)	до 60 мм
Мин. плотность плиты: (в зависимости от толщины плиты)	550 кг/м³
Количество цветов:	2 или 500
<u>Автоматическая калибровка:</u>	ДА
<u>Автоматическая компенсация температурного дрейфа:</u>	ДА
<u>Автоматическая компенсация загрязнения датчика:</u>	ДА

Дистанционное техобслуживание:
«EWS Online Support»

Визуализация

- местоположение и размеры дефектов
- многоцветная звуковая схема
- функции тенденций / истории



f

