

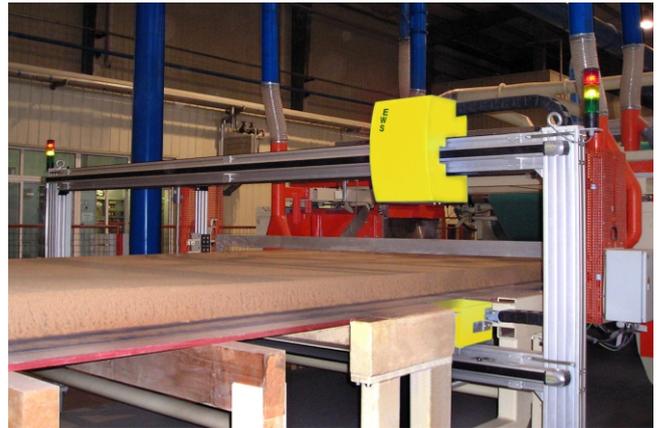
Системы измерения веса единицы поверхности

MASS-SCAN X MultiEnergy

Раскрытие новых потенциалов за счет измерения веса единицы поверхности

При производстве древесно-стружечных плит стремятся достичь максимально однородного распределения материала при настилении.

Несоблюдение допусков приводит к перерасходу материала и энергии. Системы измерения веса единицы поверхности от EWS позволяют выдержать эти допуски.



Гигантский технический прогресс в таких системах, разработанных в последние годы, внешне абсолютно незаметен.

Где до сих пор были слабые места и пределы применения систем измерения веса единицы поверхности? Необходимость охлаждения рентгеновской трубки. Это негативно отражалось на сроке службы. Компания Electronic Wood Systems разработала детектор, с которым по чувствительности не сравнится никакой другой прибор. За счет этого удалось понизить мощность рентгеновской трубки до долей допустимой номинальной мощности. В итоге: рентгеновская трубка не требует охлаждения. Проблемы с конденсатом теперь в прошлом. Имеем: длительный срок службы, высокую надежность. Еще одно нововведение: раньше такие системы калибровали регулярно на образцах плит, вес единицы поверхности которых был известен. А сейчас? Electronic Wood Systems настолько глубоко изучила специфическое поведение древесно-стружечных материалов, что смогла с максимальной точностью учесть и отразить его в своем программном обеспечении. Поэтому теперь больше не нужна (!) калибровка, ни при вводе в эксплуатацию, ни при техническом обслуживании. Благодаря технологии MultiEnergy можно точно измерять как малый, так и большой вес единицы поверхности. Это полезное свойство, когда на одной и той же производственной линии выпускаются и тонкие и толстые (легкие и тяжелые) плиты.

За счет точного измерения веса единицы поверхности достигается однородное распределение материала как продольном, так и в поперечном направлении. Смещение ленты, возникающее при отсутствии равновесия, можно заранее распознать и принять меры.

Особенности

- не требуется охлаждение рентгеновской трубки

- длительный срок службы трубки
- не требуется калибровка после ввода в эксплуатацию и техобслуживания
- автоматическая компенсация влияния окружающей среды

Места установки

- в формовочной станции
- до или после форпресса (в зависимости от материала)
- между разбрасывающими головками (напр. ДСП)

Технические данные

MASS-SCAN X MultiEnergy

Диапазон измерения		в резолуции
1	1 - 10 кг/м ²	6 - 11 г/м ²
2	10 - 23 кг/м ²	14 - 27 г/м ²
3	23 - 40 кг/м ²	31 - 40 г/м ²

Технология:	рентгеновское излучение
Рентгеновская трубка:	< 35 KB / 1 Вт
Режимы работы:	в поперечном направлении, шаговый, стационарный
Макс. высота прохождения:	420 мм
Температура окружающей среды:	0 – 45 °С
Скорость поперечного прохода:	10 - 30 м/мин
Выходы:	2x реле для плюсовых допусков (+1, +2) 2x реле для минусовых допусков (-1, -2) 1x оптопара для подтверждения сигнала функционалированная установки
Калибровка:	автоматическая
Компенсация изменений в условиях измерения:	автоматическая
Срок службы рентгеновской трубки:	> 3 лет
Дистанционное техобслуживание:	«EWS Online-Support»

