

Especificaciones y Accesorios

ESPECIFICACIONES Y ACCESORIOS



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Especificaciones

- Tasa de Medición Seleccionable hasta 14 perfis por segundo.
- Interfaz de comunicación Salidas Analógica y Digital; Ethernet.
- Modos de ejecución Frecuencia de tiempos o Encoder.
- Salida de Datos Modbus TCP o Servidor nativo OPC; conversión para otras plataformas disponibles.
- Temperatura de la Operación 32 a 113°F (0 a 45°C); sistema de refrigeración disponible.
- La clase de seguridad Laser por la norma CDRH standard y Clase 3A, y la clasificación IEC 60825-1 es Clase 3R

El Profile360™ está en conformidad con las normas de seguridad de máquinas, compatibilidad eletromagnética y directivas de bajo voltaje conforme CE.

Accesorios

Paquete de Movilidad Industrial

Paquete de movilidad industrial Profile360 ha sido empleado para grandes operaciones de extrusión durante el set up de modo que una unidad puede ser usada por múltiples líneas. Las mediciones en línea proveen informaciones instantáneas ayudando al operador a ajustar el extrusor, el calibrador y el equipo de alimentación, para garantizar que todas las dimensiones estén estables antes de pasar para la próxima línea.

Paquete de movilidad industrial con sistema Estructura tipo “C”

Campo de Visión (FoV) Diámetro											
	All	Pulgadas				Milímetros					
	2	1	2	3	4	6	25	50	75	100	150
Repetitividad	0.03% FoV	0.0003"	0.0006"	0.0009"	0.0012"	0.0018"	0.0075mm	0.0150mm	0.0225mm	0.0300mm	0.0450mm
Exactitud	0.06% FoV	0.0006"	0.0012"	0.0018"	0.0024"	0.0036"	0.015mm	0.030mm	0.045mm	0.060mm	0.090mm

- 1.Repetitividad es la representación de la habilidad del sistema de monitorear la variación del proceso. Es expresado como el desvío estándar de tres sigmas en una serie de mediciones de un bloque estándar. Exactitud es la representación del error del sistema cuando mide un valor conocido. Es expresado con el Bias en una serie de mediciones en un bloco estándar certificado.
- Repetitividad y Exactitud son basadas en un procedimiento de test estándar de 2012. Resultados de campo pueden ser mejores o peores, dependiendo del tipo de calibrador, tamaño y posición.
- El Procedimiento de Prueba 2012 incluye mediciones de espesor de un bloque estándar certificado independientemente. 20 medidas son tomadas en cada uno de los 10 diferentes locales en todo el campo de visión del sistema. Repetitividad (desvíos estándar 3 (3σ) y exactitud (bias) son calculados en cada posición. La repetitividad y exactitud en cada una de las 10 posiciones debe ser menor de lo que la especificación.
2. Para todos los rangos de medición hay una actualización por segundo.