

“高精度和高可靠性” ASC 基于红外和激光测量技术的传感器和系统



- 跟踪定位
- 边缘定位
- 测距
- 测长
- 测宽
- 测厚
- 测速
- 料位测量
- 测温
- 可视监测

炼钢、轧制过程中的精密检测、测量
应用和性能

满足轧制工作环境要求, 铸铝机壳

公司介绍

American Sensors Corp (ASC) 成立于 1993, 总部位于美国宾西法尼亚州匹兹堡市, 专业研发制造基于红外、激光测量技术的冶金工业用传感器和系统。目前公司在世界范围内专注于炼钢、连铸和轧钢厂的电气自动化技术系统应用市场。ASC 协同多家设计和研究机构不断研发用于冶金工业的新技术。ASC 在其工作领域内拥有完整的业务流程和多年经验, 并且可以很好的发扬这一优势以迎合不断增长和变化的冶金工业自动化需求。

应用:

我们的设备设计应用于:

- 钢铁联合企业新的金属制造生产线的**自动控制**的优化
- 现有轧制线产能和**技术现代化**改造
- 连铸和轧制线产品**质量**提高
- 降低**维修**工作量

更多特性, ASC 传感器用于:

- 在轧制生产线特定位置跟踪、**检测**冷、热金属目标
- **温度测量**: 炉内、透过水汽、目标形状和表面辐射发射率发生改变的条件下温度测量
- **位置测量**: 套量测量、辊床上的坯料边缘测量、前后切头位置及优化
- **尺寸测量**:
 - 长度、宽度、高度、厚度、直径、外形
 - 速度、板形
 - 定尺切长优化和自动位置控制

系统工程:

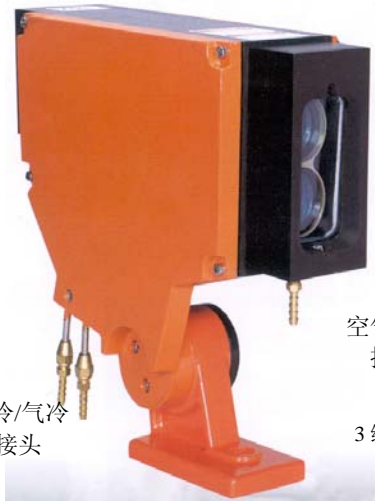
- 专有 PDM EPROM / 高速 PLC 计算机编程用于过程控制的优化

哈丁快速
插座/头

水冷/气冷
接头

空气吹扫
接头

3 维 (轴) 可调
机座



坚固设计:

ASC 传感器和系统的一个基础特性就是它们的特别**坚固设计**。所有传感器和系统都被安装于满足轧制工作环境要求的坚固机壳内, 并配有标准水冷和空气吹扫接头。

ASC 传感器和系统被设计制造可以适用钢铁轧制和其他金属材料制造严酷环境条件下正常工作。

高性能的光学和电子元器件被用在我们的传感器上。ASC 通过执行严格的制造、校准、质量控制和模拟测试标准, 提供可以信赖的一流的产品和维修。

提供完整的现场安装, 调试, 培训和支持



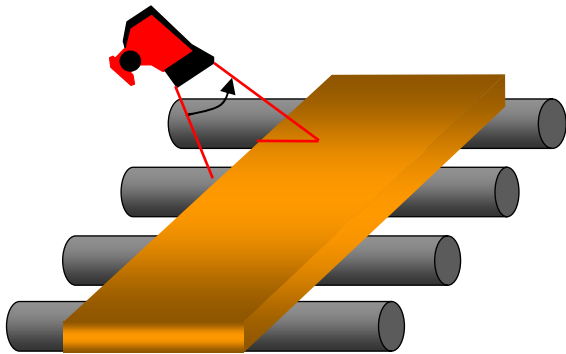
传感器

传感器产品:	应用:	功能:
HMD 系列 (红外热金属检测器)	坯料跟踪 定位 定尺切割 孔隙检测	检测温度可至 120°C (248°F) 工作预警 灵敏度调节/ 极值调节 激光瞄准
IS 系列 (红外线性扫描仪)	套量控制 位置测量 边缘定位/对中 宽度/速度测量 (粗)	4-20mA, 0-20mA, 0-10VDC 模拟输出 & 数字输出 工作预警 灵敏度调节/ 极值调节 激光瞄准
PM 系列 (红外测温仪)	温度直读 辐射发射率直读	0° to 3000°C (32 - 5430°F) 单色或双色 复合波长 ± 5 ° (15°F) 绝对精度
OB/CW 系列 (激光 & 微波 障栅/冷金属检测器, 有/没有反射装置)	跟踪 定位 热 & 冷目标检测	穿透性光路 主动接收反射 灵敏度选择
LM/CW 系列 (激光 & 微波 测量仪)	尺寸直读 距离直读 热/冷目标定位 加热炉中可穿透火焰	精度可至± 1mm 模拟 & 串口数字输出 测量距离可至 500m 目标温度可至 3000°C
LSV 系列 (激光多普勒测速仪)	速度测量 长度测量 料流计算	速度范围 0 t 至 ±240 m/s 可读精度 0.02% 标准测量距离可至 2 m
SI 系列 (磁性感应开关和电容传感器)	非接触式开关用于提升机和轨道车, 天车等	可至 8" 检测范围 无需电源
电容 & X 射线 测厚仪	非接触, 短量程的距离和厚度测量	绝对精度可至 5 微米
工业可视摄像系统	非接触式过程监视	无线工作和智能对焦摄像机

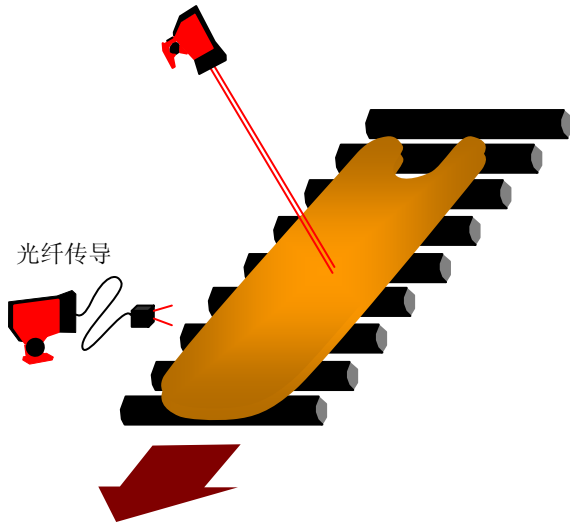
系统工程

熔炼厂 (车间)	3-D 堆料形状或体积测量 炉渣检测系统 结晶器液位测量系统 自动加渣系统 耐火砖损耗测量系统 复合波长温度和辐射发射率测量系统	ASC 系统 3-D Explor SDS-500 LMS-500 AFS-500 3-D Explor TEMP-500-4C
板坯连铸 方坯连铸 大方坯/特形坯连铸 热轧 冷轧	测宽系统 测长系统 测厚系统 板坯/中板测量系统 对中 & 边缘定位系统 形状测量 测速系统 镀锌测量系统 带钢套量控制系统 板坯厚度边缘形状和定位系统	MGS-500-W MGS-500-L MGS-500-T / CAPSYS / ACT MGS-500-WLT MGS-500-CE MGS-500-PG VMS-500 GMS-500-4C IS-3000 MGS-500-TPP

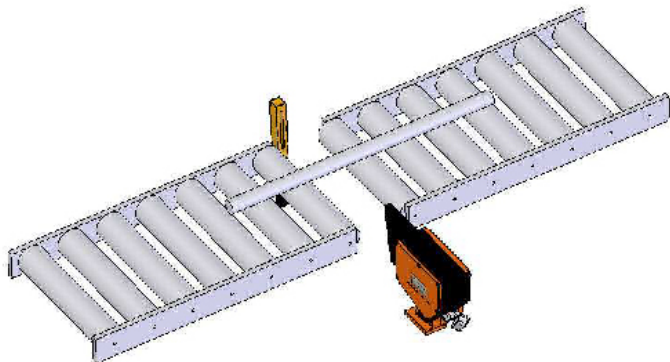
HMD - 热金属检测器 AGC,自动增益控制



IS-3000-HMD 扫描型热检

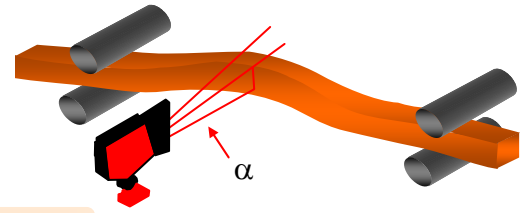


HMD-3000 点测和光纤传导热检

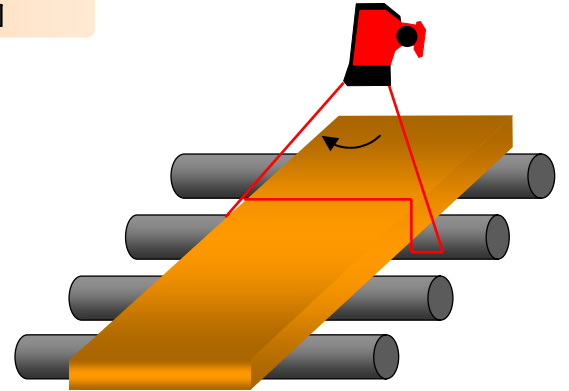


冷轧棒材检测

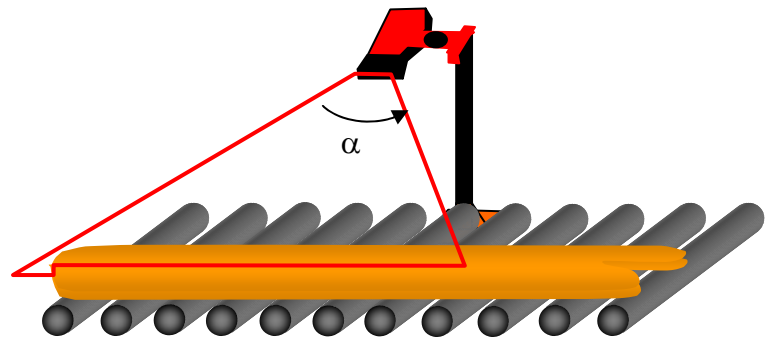
IS - 红外线性扫描仪 AGC,自动增益控制



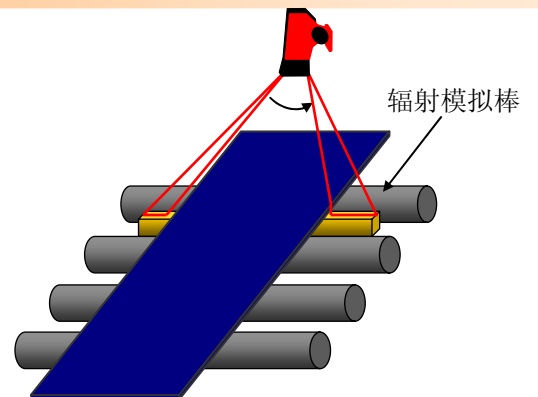
套量控制



热轧边缘定位, 对中和宽度



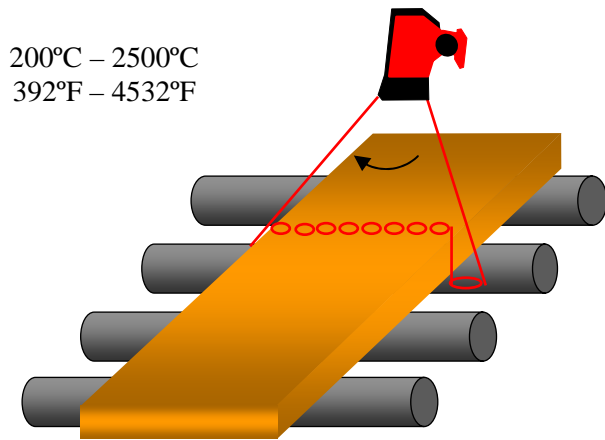
边缘定位, 速度测量和定尺切割



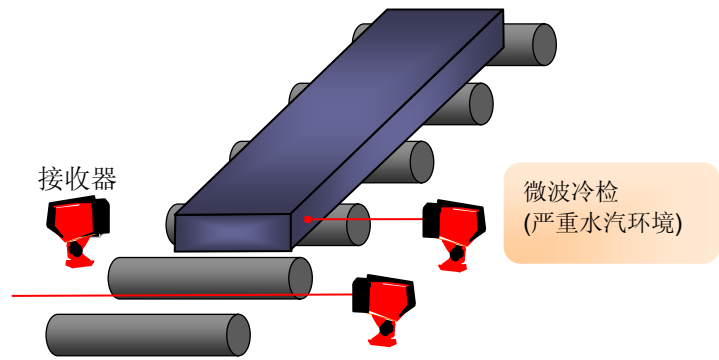
冷轧和焊点检测, 边缘定位和对中

PM – 点测，光纤传导和扫描型测温仪

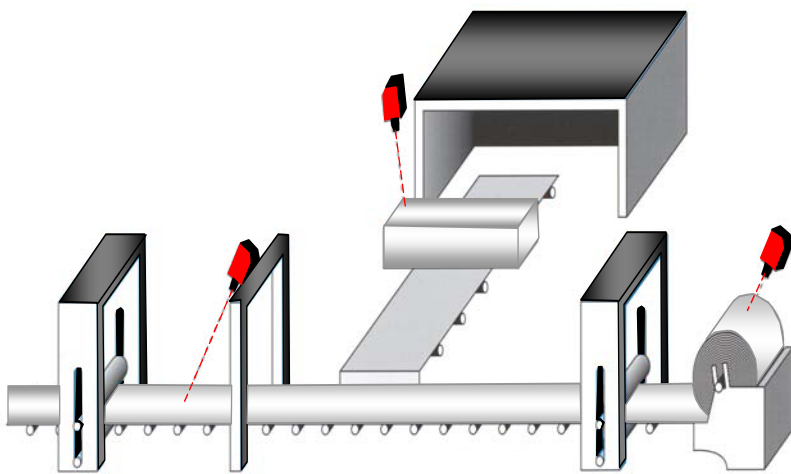
OB – 激光光学和微波冷金属检测器(CMD)



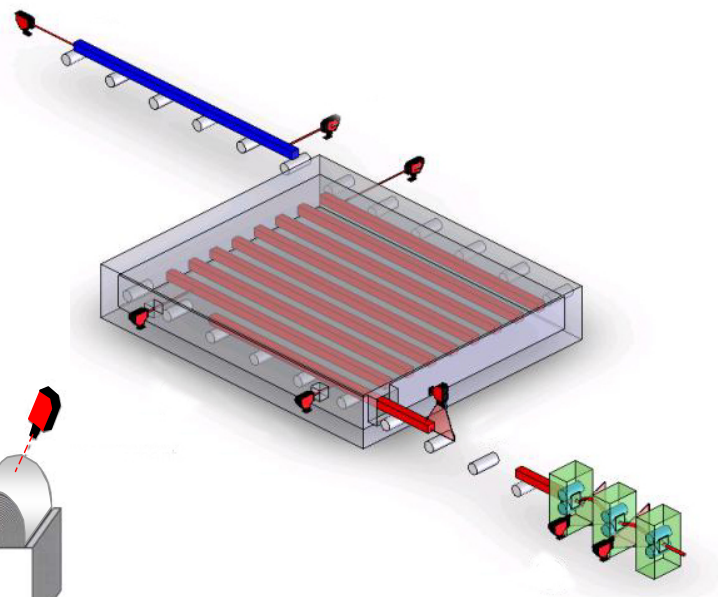
扫描型测温仪



主动反射激光冷检
 (无需接收器)

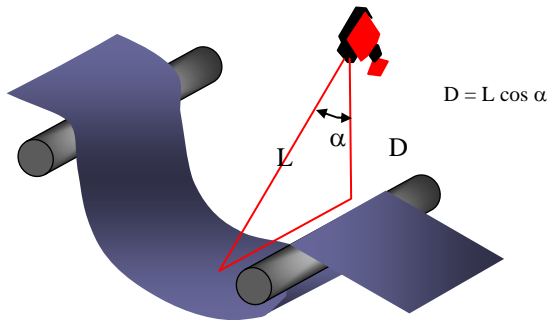
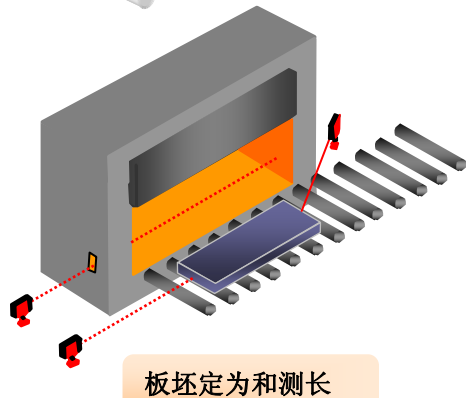
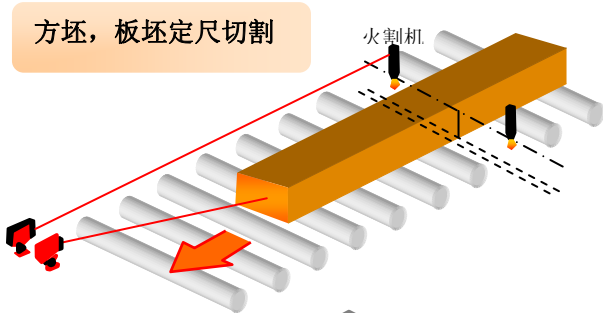


热板，带钢轧制

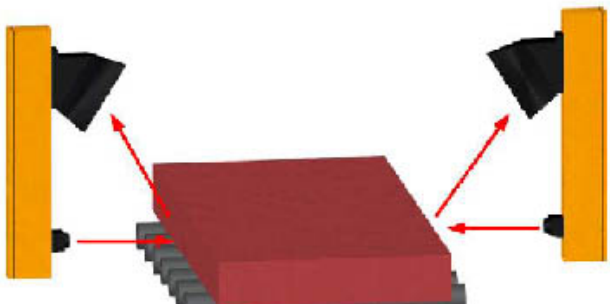


加热炉区方坯，板坯位置，长度测量

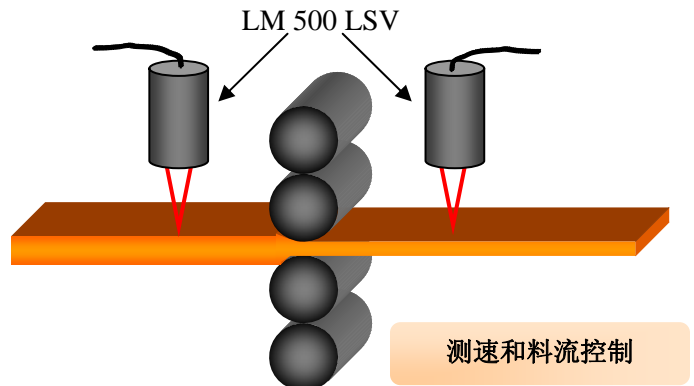
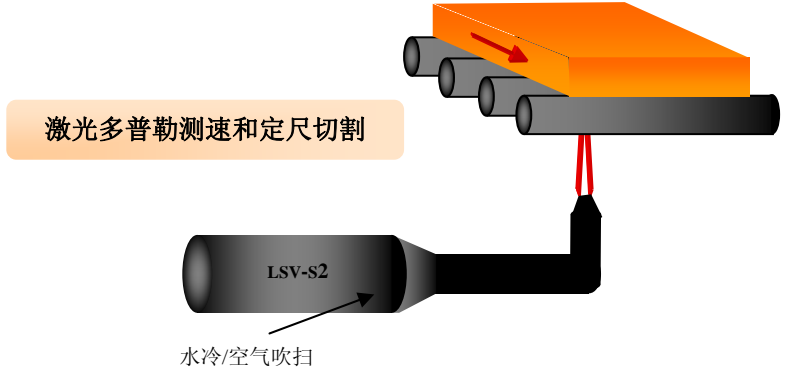
LM-500 激光测距仪



套量控制



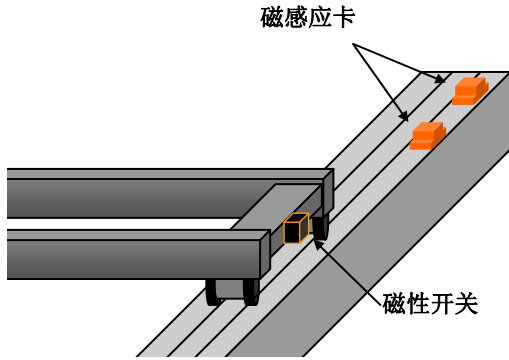
LM-500-LSV 激光多普勒测速仪



适用 C 形架安装的激光多普勒测速传感器

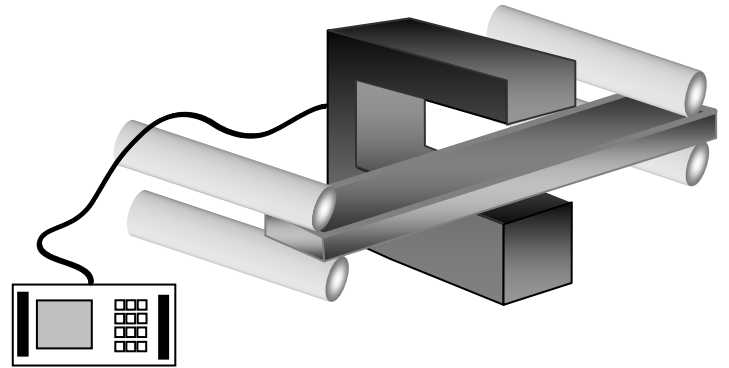


磁性开关

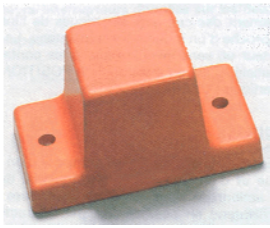


天车, 轨道车, 提升机的行程控制

X 射线测厚仪



过程控制单元

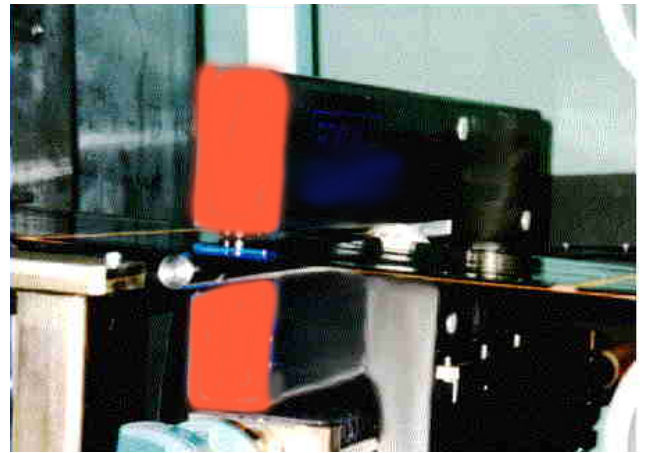


磁感应卡

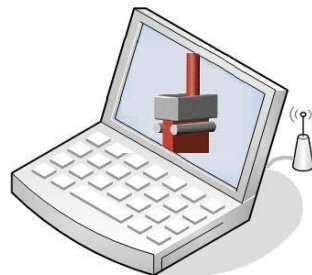
磁性开关



电容测厚仪



可视监测摄像机



557 Long Road
Pittsburgh, PA 15235, USA
Email: fr@americansensors.com
www.americansensors.com
Tel: 412-242-5903 fax: 412-242-5908



如果您需要提供方案获报价，请填写并提交以下内容：

您的名称： _____ 职务 _____
单位名称： _____ 联系电话： _____
单位地址： _____ 电子邮件： _____

为了便于我们确定您需要的应用和选型，请您填写以下问题和内容：

应用的工序：(连铸, 热轧, 粗轧, 精轧) _____

产品形制： 板坯 大方坯/形钢 小方坯
带钢 中厚板 管材 流体 棒材 线材

厚度 min. _____ max. _____
宽度 min. _____ max. _____
长度 min. _____ max. _____
目标温度 min. _____ max. _____
目标速度 min. _____ max. _____

环境条件 (水汽, 粉尘等) _____

您期望传感器能解决的问题? _____

如果可能，最好请附与您的应用相关的图纸，谢谢！

557 Long Road
Pittsburgh, PA 15235 USA
E-mail: fr@americansensors.com
Tel: 1-412-242-5903; Fax: 1-412-242-5908

557 长街
美国，滨州，匹兹堡，邮编15235
电子邮箱： fr@americansensors.com
电话：1-412-242-5903 传真：1-424-242-5908

www.americansensors.com