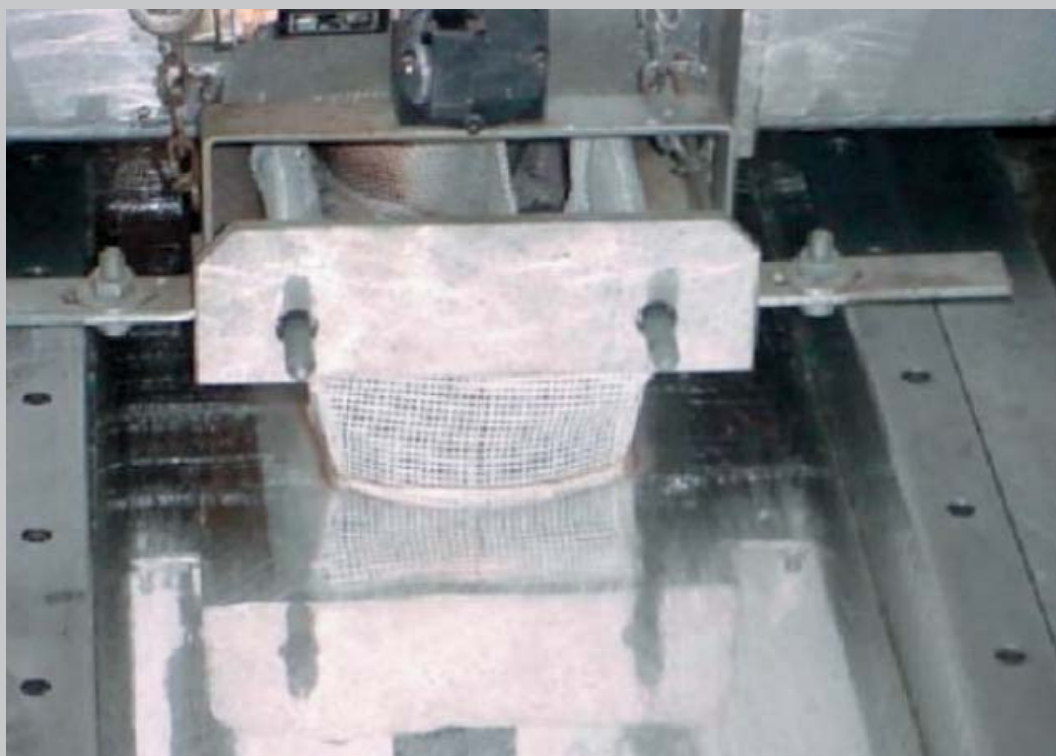


SONDES D'APPAREIL PHOTO DIGITAL ET SYSTÈMES POUR AMÉLIORATION:

Du métal en fusion Du contrôle de niveau Pour des coulées de qualité



Les sondes laser ProH CD700R300-HPS combinées aux positionneurs de goupille de PreciMeter maintiennent les niveaux à l'intérieur de 0.5 millimètre

PRECIMETER®

Precimeter®ProH est une ligne de sondes laser basées sur la technologie avancée de triangulation dans un boîtier compact. Les sondes ont un système de traitement des signaux intégrés qui éliminent le besoin de contrôleurs externes.

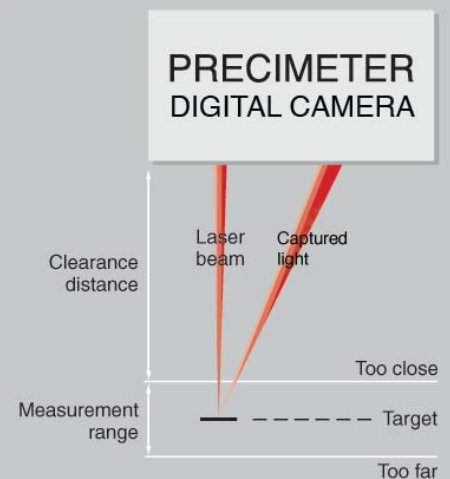
Le rayon laser rouge visible simplifie l'installation et l'alignement. Il fonctionne à basse puissance, qui typiquement ne requière pas de restrictions additionnelles au niveau sécurité du personnel dans l'environnement industriel.

- **Contrôle De niveau De Moule**
- **Contrôle De niveau De Goulotte**
- **Contrôle De niveau De Caisse d'Arrivée**
- **Contrôle De niveau De Four**
- **Contrôle De niveau De Bassin de distribution**
- **Contrôle De niveau De Poche**



L'appareil photo numérique des sondes permet l'immunité contre la lumière parasite et les réflexions secondaires.

La technologie brevetée de Precimeter combine les avantages du détecteur d'image avec le contrôle du processeur du laser. La sortie du laser s'ajuste instantanément à la réflectivité d'un éventail très variés de matériaux et de couleurs sans besoin de re-calibrage. Les sondes laser ProH© de Precimeter sont appropriées pour les applications industrielles de non contact.



Applications De Contrôle De Niveau du métal en fusion

Applications typiques :

- Contrôle de niveau de moule
- Contrôle de niveau de goulotte
- Contrôle de niveau de caisse d'arrivée
- Contrôle de niveau de four
- Contrôle de niveau de bassin de distribution
- Contrôle de niveau de poche.

Dans plusieurs applications, les sondes sont reliées au système de contrôle de procédé de l'usine (PLC) pour un contrôle en boucle fermée. Dans le cas où l'usine n'aurait aucun PLC existant, Precimeter peut offrir des systèmes de contrôles sur mesure en fonction de votre application.

Sondes au Laser ProH

Monté dans un boîtier d'acier inoxydable servant d'écran contre la chaleur, ces sondes au laser sont munies d'un tuyau de métal flexible servant pour l'alimentation de l'air de refroidissement et la protection du câble. Pour faciliter l'installation, des boulons de fixation sont inclus dans la livraison, ainsi qu'un connecteur industriel de type Harting.

Pour les différentes applications nous recommandons :

Pour le Contrôle de Niveau de Moule, de Goulotte ou de Caisse d'arrivée, quand l'espace n'est pas limité pour l'installation

ProH CD700R300-HPS, Dessus ou Côté

Distance de dégagement : CD = 700mm (27.6")

Portée de mesure: R = 300mm (12.0")

Avantages :

- Grande distance de dégagement,
- Moins d'air de refroidissement requis

Pour le Contrôle de Niveau de Moule et Goulotte lorsque l'espace est restreint et la portée longue

ProH CD240R325-HPS, Dessus ou Côté

Distance de dégagement : CD = 240mm (9.4")

Portée de mesure: R = 325mm (12.8")

Avantages :

- Petit et compact
- Longue portée de mesure

Pour le Contrôle De niveau De Four

ProH CD800R1500-WCJ, Dessus

Distance de dégagement : CD = 800mm (31.5")

Portée de mesure: R = 1500mm (59.1")

Pour le Contrôle De niveau De Poche

ProH CD 1500R1600-HPS, Dessus

Distance de dégagement : CD = 1500mm (59.1")

Portée de mesure: R = 1600mm (64")

ProH Étroit

La sonde a un angle très étroit de triangulation recommandé pour le contrôle de niveau de moule profond à gravité.

Pour le Contrôle De niveau de Moule à Gravité et de Caniveau

ProH CD 900R600, Dessus

Distance de dégagement : CD = 900mm (36")

Portée de mesure: R = 600mm (24")

Actuateurs

Precimeter offre un éventail varié de différents actuateurs à combiner avec les sondes de niveau ProH. Les actuateurs contrôlent l'écoulement du métal en fusion basé sur les mesures de niveau reçues des sondes laser ProH. Les produits suivants sont offerts :

Actuateur de Goupille

Un moteur de type pas à pas contrôle l'étranglement de la goupille. La position peut être ajustée à n'importe quel point dans la course de 50mm (2") de la goupille. L'actuateur peut être équipé avec un système pneumatique de fermeture d'urgence de la goupille. (PXP-2-E). Si l'espace est limité un actuateur à profil bas est disponible. (PXP-2-LP).

Actuateur de Trou de Coulée

Notre plus puissant actuateur disponible est le TXP-6-E. Il sert au contrôle du débit de l'aluminium en fusion en provenance d'un four à gravité. L'actuateur peut être placé sur la droite ou la gauche de la goulotte servant à l'écoulement du métal provenant du four. Le TXP-6-E peut être inclinée loin de la goulotte pour le nettoyage et la libération d'une tige coincée. L'actuateur dispose également d'un système pneumatique de fermeture d'urgence en cas de panne de courant. Nous offrons également un petit modèle d'actuateur soit le TXP-2 pour les applications de caisse d'arrivée et un actuateur à longue course de 250mm (10"), le TXP-10.

Actuateur pour vanne de type guillotine

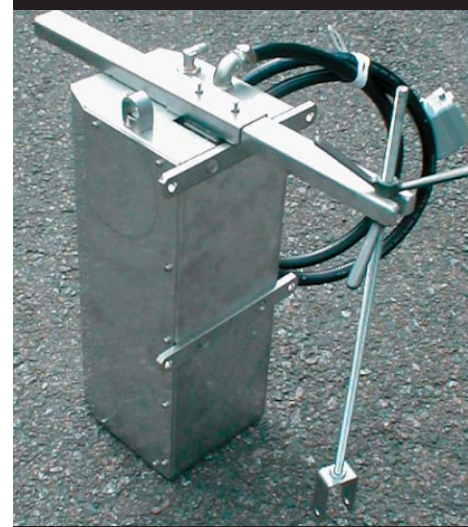
L'actuateur GXP-10 pour vanne de type guillotine contrôle l'écoulement dans une goulotte. L'actuateur est équipé d'un moteur de type pas à pas et sa course est de 250mm (10"). La position de la vanne est ajustée à l'intérieur de la course. Un système de contrôle de l'actuateur communique avec les sondes laser ProH de Precimeter.



Sonde 1 mètre (3'.3") au-dessus d'une goulotte.



Actuateur de trou de coulée robuste TXP-6-E



Positionneur de goupille



Sonde laser ProH CD700R300/HPS

POURQUOI CONTRÔLER LE NIVEAU ET L'ÉCOULEMENT DU MÉTAL ?

Le niveau du métal en fusion est mesuré avec les sondes laser ProH à une exactitude inégalée dans les situations les plus difficiles. Le niveau du métal en fusion est la clé pour un bon contrôle de l'écoulement du métal en employant

l'actuateur approprié parmi la gamme offerte. Si vous pouvez contrôler l'écoulement du métal dans le moule, alors vous contrôlez la coulée. Vous pouvez effectuer des coulées répétées et consistantes ayant la même qualité supérieure à

plusieurs reprises une fois que vous avez décidé de la vitesse de coulée, selon votre alliage spécifique ou produit final. Vous pouvez contrôler, répéter, surveiller et documenter chaque coulée.

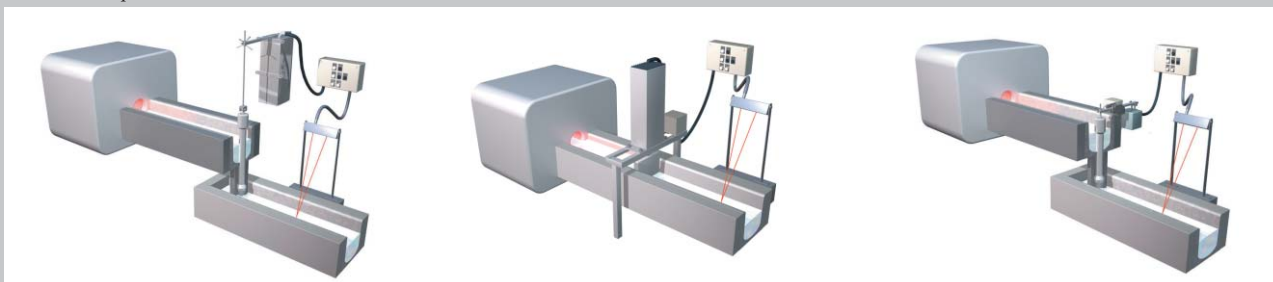
QUELQUES APPLICATIONS



Un four à gravité devient automatique en utilisant l'actuateur TXP-6-E de Precimeter, la sonde laser ProH et l'unité de contrôle de l'actuateur. Cette installation permet de garder le niveau du métal en aval de la goulotte au point de consigne désiré avec une précision meilleure que 0.3 millimètre.

ProH utilisée pour mesurer le niveau dans un four de maintien.

Un four basculant devient automatique à l'aide de la sonde laser Pro H combinée à l'unité de contrôle de Precimeter pour l'inclinaison du four de. Cet ensemble garde le niveau de métal désiré en aval avec une précision meilleure que 0.5 millimètre.



L'actuateur de goupille PXP-2-E de Precimeter combiné avec un lecteur laser ProH et l'unité de contrôle de l'actuateur forment un système permettant de contrôler le niveau du métal en fusion par exemple dans un bassin de distribution, avec une précision meilleure que 0.3 millimètre.

L'actuateur de vanne de type guillotine GXP-10 de Precimeter utilisé avec un lecteur laser ProH forment un système permettant de contrôler le niveau du métal en fusion en aval d'une goulotte avec une précision meilleure que 0.8 millimètre.

L'actuateur à goupille à profil bas PXP-2-LP est utilisé quand il y a une limitation d'espace au dessus de ce dernier. Combiné avec la sonde laser ProH et une unité de contrôle, ce système permet de contrôler le niveau du métal en aval d'une goulotte avec une précision meilleure que 0.3 millimètre.

Contactez chez Precimeter

Europe, Middle East et Afrique

Precimeter Control AB
Östra Hamnen 7
Se 430 91 Hönö (Gothenburg), Suède
Téléphone +46 31 7645520
Fax : +46 31 7645529
E-mail : sales@precimeter.se

Amérique

Sentech Precimeter Inc..
2215 South 48 th Street #C
Tempe (Phoenix), AZ 85282-1004,
Etats-Unis
Téléphone : +1 (480) 829-1923
Fax : +1 (480) 894-5546
E-mail : SentecAZ@aol.com

Asie Et Australie

Precimeter Asia Ltd
19th Floor, Pacific Place One
140, Sukhumvit Road, Bangkok 10110,
Thailand
Téléphone: +66 2 653 2748, +66 2 653
2884-85
Fax : +66 2 653 2749
E-mail : sales@precimeterasia.com

Représentant :

Chef mondial dans le contrôle du niveau de métal en fusion

PRECIMETER®

www.precimeter.com