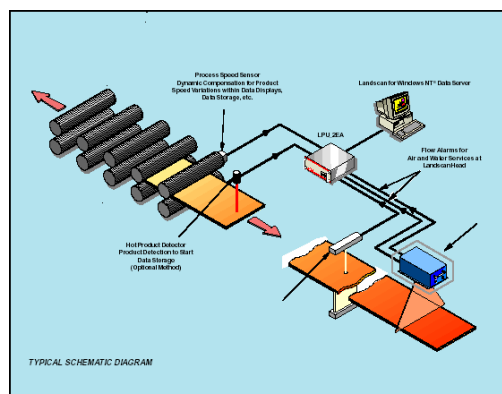


热轧厂板坯红外扫描测温系统

1、产品概述

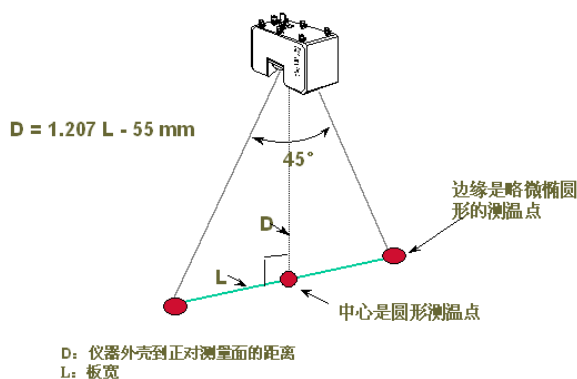
将红外扫描测温系统用于板坯热送热装到热轧加热炉的前端，是一种新型、全功能测温方法，可对被测物——热装板坯进行实时过程温度图像扫描、分析及控制。为加热炉最佳化燃烧控制提供了依据。



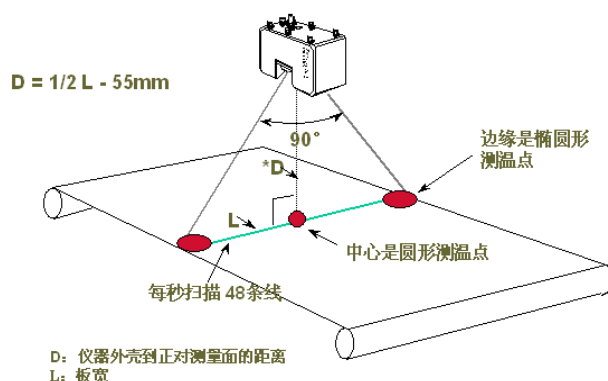
2、基本特性

- 系统测温范围 100—800℃。
- 水冷装置允许传感头工作环境温度高达 80℃。
- 系统测量精度为 ±2℃。
- 具有三路最大值、最小值、平均值（1—5V 或 4—20mA）模拟输出。系统带有 RS232 / RS485 全双工数字通道。可远程设置和监控。工控机显示热装板坯温度分布热图像，并对板坯温度进行回归，及相关频谱等统计分析。系统历史数据库、历史数据可在线调用。

3、安装示意图



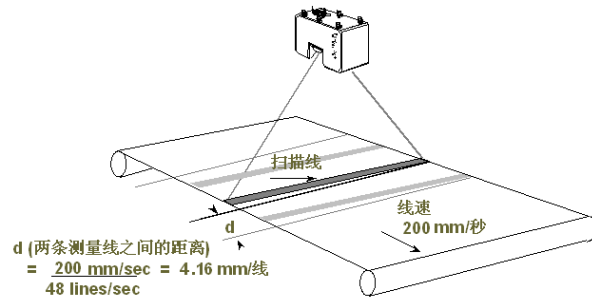
较高温度板材安装示意图



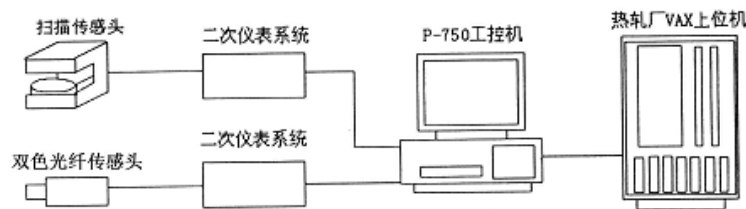
较低温度板材安装示意图

板宽 L (mm)	安装距离 D (mm)	板宽 L (mm)	安装距离 D (mm)
1150	1333	1150	520
1600	1876	1600	754

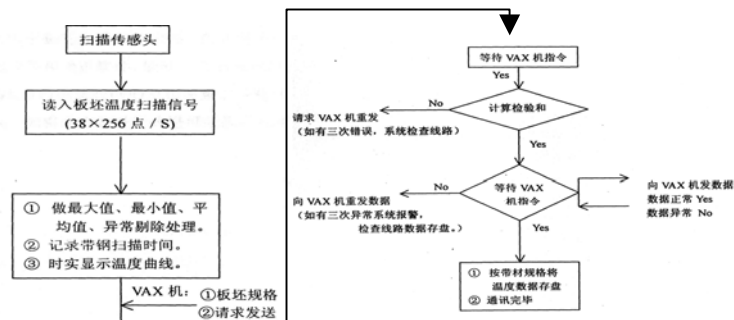
4、扫描线间隔



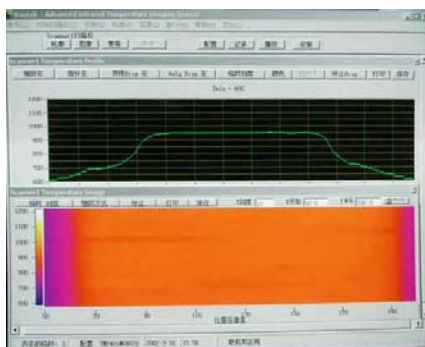
5、热轧板坯热送热装测温系统框图



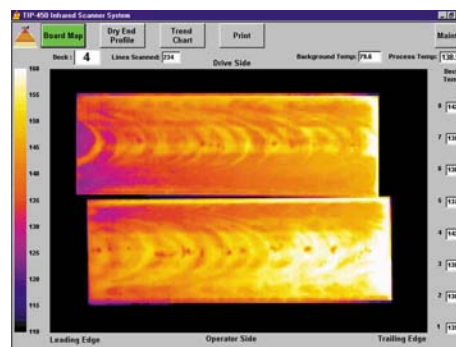
6、系统原理图



7、实时跟踪



实时热分布图象



实时板坯质量监控

8、效益估计

据某热轧厂统计, 该项目实施后热轧板坯热送热装率为 60%(热装板坯平均温度>500 度)以上, 节约燃料及其它能源经费 1.2 亿元/年。