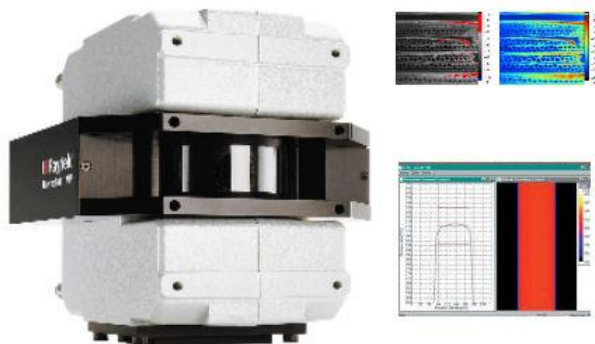




DIE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Variable Kopplung an bestehende Anlagensteuerung zur autom. Alarmschwellen / Bahnbreite / Rezepturanpassung
- Hohe Abtastgeschwindigkeit von bis zu 150 Zeilen pro Sekunde
- Bis zu 1024 Messpunkte entlang einer Messzeile
- Hohe Systemzuverlässigkeit Scanner Motor mit MTBF 40.000h
- Anwenderprogrammierbare 4..20 mA Stromausgänge
- Hohe Integrierbarkeit durch OPC, Profibus oder analoge Signale
- RS485 Schnittstelle für Übertragungswege von bis zu 1000m
- TCIP / IP Ethernet Schnittstelle
- Robustes IP65 Gehäuse sowie optionale Schutzgehäuse
- Effektiver Luftblasvorsatz zur Reinhaltung des Messfensters
- Integrierte Wasserkühlung für Umgebungstemperatur bis zu 180 °C



BESCHREIBUNG / ANWENDUNGSBEISPIELE

Das **IR Adhesive-Scan HT®** System misst kontinuierlich und berührungslos das Temperaturprofil des Heißkleberauftrags. In der Praxis hat sich herausgestellt, dass eine sehr feine Korrelation zwischen der Auftragsmenge und der gemessenen Temperatur besteht. Das System ist somit nicht nur in der Lage, die Gleichmäßigkeit eines Flächenauftrags zu überwachen, sondern auch Rückschlüsse auf die Auftragsmenge zuzulassen. Mittels einstellbarer Überwachungsparameter erlaubt es eine individuelle Temperaturbewertung und Alarmierung.

Die Bereitstellung einer Vielzahl industrieller Standardschnittstellen erlaubt eine einfache Integration des Systems in vorhandene Prozesssteuerungen. Somit können sowohl Trendfunktionen, Alarmwertverarbeitung als auch Steuerungsaufgaben in gewohnter SPS-Umgebung realisiert werden. Durch die Verwendung eines oder mehrerer RAYTEK MP150 IR-Linescanner mit einem Öffnungswinkel von 90°, können auch große Bahnbreiten bei beengten Platzverhältnissen flächendeckend erfasst und bewertet werden.

Ebenso kann die dynamische Anpassung der jeweiligen Überwachungsparameter wie Auftragsbreite, Bahngeschwindigkeit und Heißkleber-Auftragstemperatur automatisch angepasst werden. Nach einmaliger Vorkonfiguration kann das System ohne weitere Benutzereingaben alle relevanten Messwerte auf einem Einbau-Panel-IPC visualisieren, während dieser die Prüfergebnisse für die nötigen Alarmierungs- und Regelungsaufgaben direkt in die Anlagensteuerung übergibt.

MESSTECHNISCHE PARAMETER

Zeilenfrequenz [Hz]	20 bis 300
Systemansprechzeit	7 bis 50 ms
Scanwinkel	90° / 45°
Emissionsgrad	0,1 ... 1,0 digital einstellbar
Messpunkte	256 .. 1024 Messpunkte pro Zeile (einstellbar)
Signalverarbeitung	Min. Klebstoffauftrag Max. Klebstoffauftrag Homogenität
Analogausgänge	0/4 .. 20 mA (optional)
Digitalausgänge	Relais oder Halbleiterrelais (optional)
Alarmausgänge	4 Relais (Wechsler) Temp.-Warnung, Temp.-Alarm, Watchdog, Systemfehler (optional)
PLC Kopplung	OPC, Profibus, CP340, CP341
Stromversorgung	230 VAC
Lieferumfang	Sensoreinheit, Systemrechner inkl. Überwachungssoftware, Monitor, Eingabegeräte, Dokumentation

ALLGEMEINE PARAMETER

Schutzklasse	IP65 (IEC 529)
Umgebungstemperatur	ohne Wasserkühlung 0 .. 50 °C mit Wasserkühlung max. 180 °C
Geräteinnentemperatur	0 .. 60 °C
Lagertemperatur	-25 .. 65 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	10 .. 90 %, nicht kondensierend
Schock	IEC 68-2-29, 3 Achsen, 1000 Stöße, im Betrieb: 5G, außer Betrieb: 25G
Vibration	IEC 68-2-6, 3 Achsen, 10 – 150 Hz, im Betrieb: 0,5G, außer Betrieb: 2G MTBF: 40.000 Stunden
Mechanisches Abtastsystem	
Wasserkühlung, Luftblasvorsatz	Standard
max. Wasserdruck	5 bar
max. Luftdruck	3 bar
Abmessungen (Sensoreinheit)	450 x 450 x 450 mm
Gewicht (Sensoreinheit)	ca. 15 kg, zzgl. Halterung



SCHNITTSTELLEN/ SEKTOR ÜBERWACHUNG

Im Erfassungsbereich der Sensoreinheiten lassen sich beliebig viele voneinander unabhängige Sektoren inkl. zahlreicher mathematischer Funktionen definieren. Die Sektoren bezogenen Messergebnisse oder deren Verknüpfungen untereinander lassen sich über definierte Schnittstellen individuell an ein PLS weiterleiten und/oder lokal in diesem System auswerten. Systemprotokolle geben Aufschluss über aufgetretene Ereignisse und dokumentieren diese mit einem Zeitstempel. Eine Client- Installation erlaubt weiteren Rechnern im Netzwerk auf gespeicherte Daten zuzugreifen und diese thermisch als auch zeitlich zu dokumentieren.

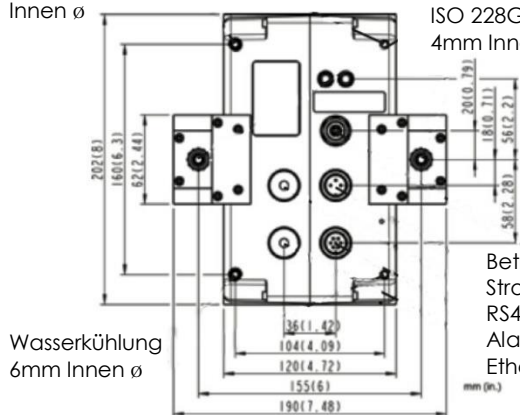
ZUBEHÖR

SEL-ADHT-RMB	Justierbarer Montagefuß
SEL-ADHT-FWPBDP	Profibus S7-Anbindung
SEL-ADHT-FWOPC	OPC S7-Anbindung (oder andere PLC's)
SEL-ADHT-APCOMP	Gasingverdichter für Spülluftversorgung
SEL-ADHT-IF	Interfaceeinheit für analoge Signalkopplung
SEL-ADHT-TIPC	Touch Industrie PC in Stahlblechgehäuse
SEL-ADHT-SAH	Schwenkarmhalterung für IPC
SEL-ADHT-MP150	Weitere Sensoreinheiten
SEL-ADHT-CERT	ISO Kalibrierzertifikat basierend auf NIST/DKD-zertifizierten Messfühlern

SCANNER MIT ANSCHLUSSMABEN

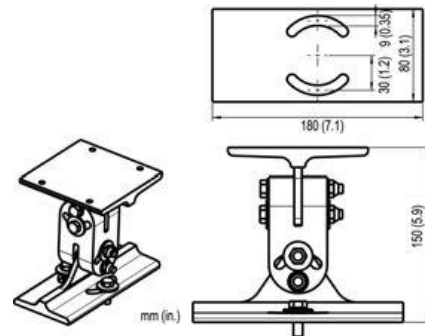
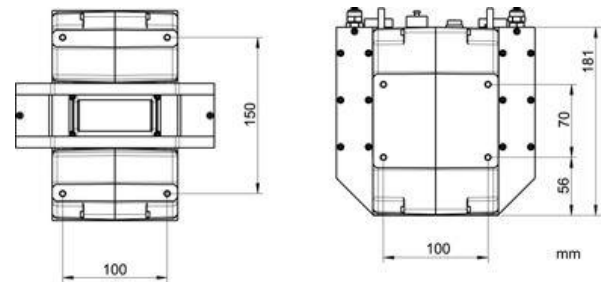
Wasserkühlung 6mm
Innen ø

Luftblasvorsatz
ISO 228G1/8"
4mm Innen ø



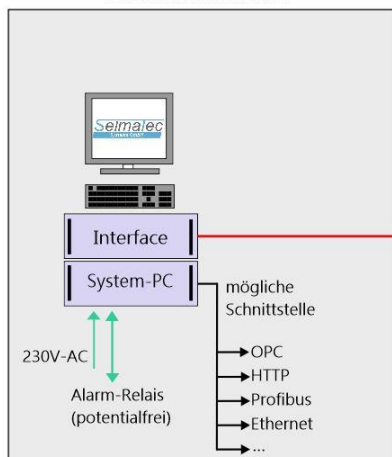
Wasserkühlung
6mm Innen ø

Betriebsspannung
Stromausgänge
RS485 Schnittstelle
Alarm, Trigger, Laser,
Ethernet



MUSTER SYSTEMLAYOUT

Technikraum



Breitschlitzdüsenüberwachung

