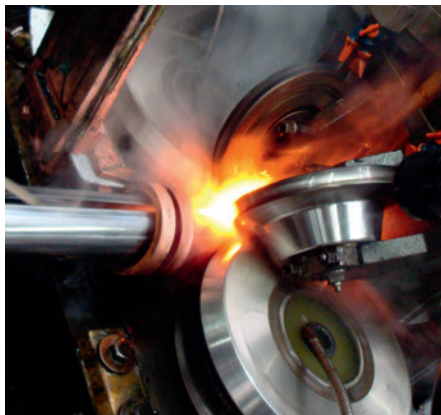


感应管焊接



机遇

感应焊接过程是焊接管生产的一个解决方案。用于焊接管的带纵向焊缝的供给材料是一种通过成形机得到的有缝管状钢条。有缝管经过一个或多个线圈（感应器）的连续感应加热。在感应器下游，软管边缘被夹送辊挤压在一起。

是焊接质量是否满意的重要过程参数，即必须对焊缝温度进行连续测量和控制。唯一可靠的方法是采用红外线技术（测温仪、热像仪）的非接触式温度测量。测量

装置的设计能够经受极端恶劣环境条件（蒸气大规模形成、冷却液飞溅）。

我们的解决方案

固定式热成像系统MCS640

- 通过短波段热像仪对焊缝的温度分布进行精确测量
- 快速检测温度变化，例如用于报警（60赫兹的高测量频率）
- 全面分析通过软件实现的热成像序列（温度 - 时间曲线、热点等）
- 坚固的外壳，附带用于光学镜头的空气吹扫装置

带有保护系统的比色测温仪ISR 12-L0

- 比色测温仪可透过蒸汽或轻度脏污的光学装置进行可靠的测量
- 特殊系统保护测温仪、光纤电缆和光学装置免受恶劣环境影响
- 空气吹扫确保光学装置清洁和光路通畅（通过软件对灰尘量进行自动监控）
- 附带光纤电缆和保护装置的测温仪可靠近感应器使用而免受电磁场干扰

我们的优势

- ✓ 全覆盖过程存档
- ✓ 提高过程可靠性
- ✓ 优化过程控制、提高产品质量
- ✓ 能源消耗最小化