



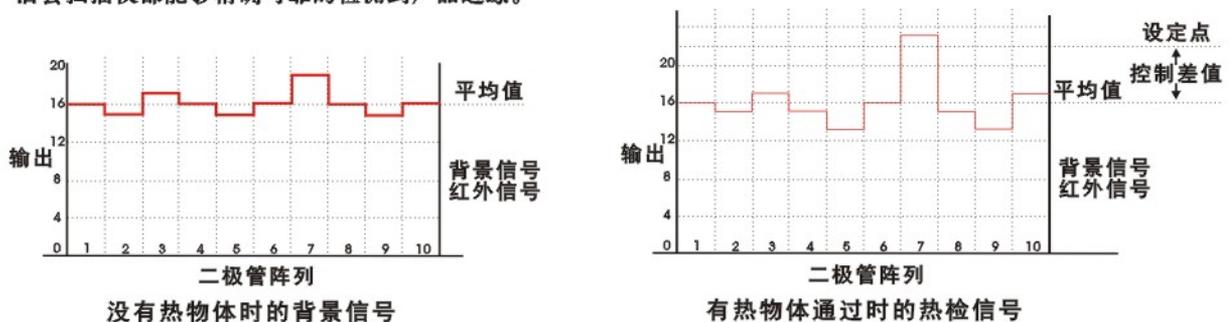
- 通过仪表内部特殊光学器件和多路扫描锗二极管阵列来检测棒线材的套量
- 用LED 二极管阵列显示产品运行路径以便于调整对准
- 通过合理设定控制差值，实现对信号电平自动增益控制
- 产品位置模拟量输出
- 数字量输出有钢信号
- 坚固的铸铝外壳防护等级IP66，且具有水冷氣冷和空气吹扫功能

综述

MSE-LP600 型活套扫描仪是通过其内部微处理器和多路扫描锗二极管阵列来实现套量测量的，它可以提供模拟量输出，并能用LED 二极管阵列显示被测产品的边缘位置。

普通的活套扫描仪只是单纯检测温度超过设定值的热金属的位置，而MSE-LP600 活套扫描仪通过可编程的控制差值来确保精确而可靠的位置输出，而与被测物的尺寸和温度无关。因此，此活套扫描仪不会受到镜头脏污、铁鳞、加工工艺和现场蒸汽的影响。所以它在各种热轧生产线上都能够稳定工作。

作为数字式检测仪表，活套扫描仪的响应时间可以设定得非常精确而不会影响到测量精度。另外，无论产品的尺寸与温度如何变化，活套扫描仪都能够精确可靠的检测到产品边缘。



活套扫描仪通过内部40段锗二极管阵列进行测量，输出刷新速率可达2ms，红外信号通过光纤模块被检测器件接收到，确保了精确扫描，同时去除不需要的辐射热。光学模块这种独特的使用方式，使得仪表既结构紧凑又具有很好的性能。

性能指标

有钢信号输出	继电器输出： SPNO 250VAC 8A	电源电压	24VDC ±10%
	NPN&PNP 输出： 40mA, 45V, 2A 尖峰	功率	2W
	光电隔离输出： 300V, 150mA	存储温度	-20 ℃ - +50℃ 不用冷却
模拟量输出	0-10V 标准, ±10V, ±15V, 4-20mA 可选	工作温度	-10℃ - +50℃ 不用冷却
输出刷新时间	2ms		2℃ - +70℃ 用20℃水冷却
线性分辨率	±0.2% 满量程	湿度	最大90%，无凝结
产品温度	最低温度600℃，最高温度1200℃	仪表自检	连续检测和遥控自检
感光器件	锗二极管阵列(红外滤光片滤除可见光)	阵列扫描时间	2ms



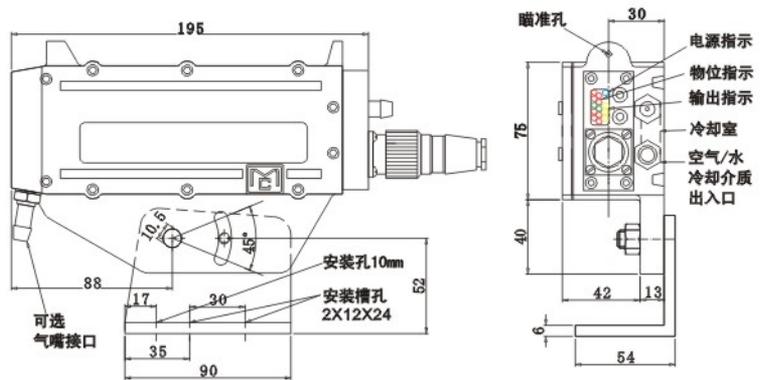
仪表外壳和冷却

材料	Al6 铸铝, 高温喷塑	冷却方式	气冷+空气吹扫; 水冷+空气吹扫
防护等级	IEC IP66, DIN 89011	气压	5-15PSI, 流量: 28-140L/min
重量	1.9kg	水压	5-10PSI, 流量: 0.2-0.3L/min
电缆接头	IP65	水温	环境温度低于70℃, 使用20℃的冷却水
长度	2米		环境温度高于80℃, 使用5℃的冷却水

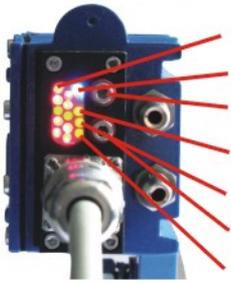
管脚接线图

管脚	颜色	内容
1	棕	+24V 电源
2	蓝	0V (电源)
3	红	PNP输出
4	白	NPN输出
5	灰/粉	模拟量输出地
6	黄	模拟量输出
7	粉	自测试
8	黑	集电极输出
9	红/蓝	发射极输出
10	紫	继电器输出(常开)
11	灰	继电器公共端
12	绿	地

传感器尺寸图



LED指示灯的含义:



- 红色/绿色LED: 显示热金属的位置及编程设置
- 蓝色LED: 显示电源和故障
- 上面按键开关: 选择编程模式
- 上面黄色LED: 延时时间状态
- 中间黄色LED: 控制差值状态
- 下面按键开关: 选择设定状态
- 下面黄色LED: 增益高低设置

性能

型号	MSE-LP600
垂直视场	30°
分辨率	40Bit
水平视场	3°
重复性	同分辨率

典型应用

- 金属工业: 活套控制, 热轧棒材线材定位
- 热轧带钢对中: 热轧型材边缘检测和定位
- 其他行业: 热物体边缘检测和对中控制

烟台莫顿测控技术有限公司
Moduloc System Engineering Ltd. & Co.

烟台市经济技术开发区长江路212号科信大厦
电话: 0535-2161086 0535-2161058
邮箱: sales@mse-intl.com



邮编: 264006
传真: 0535-2161090
网址: www.mse-intl.com

