



PhoenixTM
Phoenix Temperature Measurement

System HTS06

Dla procesów obróbki cieplnej aluminium



Tutaj liczy się doświadczenie!

System HTS06: Dla procesów do temperatury 600 ° C

Rejestrator (Datalogger)

Wszystkie rejestratory PhoenixTM zaprojektowane są do stosowania w trudnych warunkach przemysłowych, na przykład elektronika jest chroniona przed mechanicznymi uszkodzeniami dzięki wytrzymałej aluminiowej obudowie. Konstrukcja rejestratora zapewnia minimalizację zakłóceń na sygnały z termopar, co przekłada się na precyzyjne i wiarygodne dane. Wszystkie rejestratory dostarczane są z fabrycznym certyfikatem kalibracji zgodnym z międzynarodowymi normami. Dodatkowo mogą być dostarczone certyfikaty Namas (UK), czy też DKD (Niemcy).

Typ	PTM1-206HT, PTM1-210HT, PTM1-220HT
Liczba kanałów	6,10 lub 20
Typ termopary	K lub N
Zakres pomiarowy	Typ K: -100°C - +1370°C Typ N: -100°C - +1300°C
Dokładność	+/- 0,3°C
Rozdzielczość	0,1°C
Pamięć	3,8 milionów próbek
Maksymalna temperatura pracy	110°C
Typ baterii	2 x Standard Alkaline Mignon (AA)
Częstotliwość próbkowania	0,2 sek – 1 godz
Połączenie z PC	Przewód lub Bluetooth
Sposób rozpoczęcia pomiaru:	przycisk, czas lub temperatura



Transmisja radiowa jako opcja



Solidna i wodoodporna obudowa do niezawodnego użytku także w agresywnym środowisku



Standardowe baterie: 1000h w czasie pomiaru, powszechnie dostępne, nie starzejące się



Czym jest profilowanie temperatury?

Wszystkie piece przemysłowe posiadają termopary do kontroli temperatury w poszczególnych strefach. Niemniej jednak czujniki te mierzą jedynie temperaturę atmosfery w poszczególnych strefach, a nie prawdziwą temperaturę produktu, której znajomość jest niezbędna do przestrzegania specyfikacji obróbki cieplnej.

PhoenixTM może dostarczyć sprawdzone rozwiązanie:

Nasz system monitoringu temperatury przebywa w piecu razem z wsadem, rejestrując temperaturę z termopar podłączonych do produktu lub rozłożonych w przestrzeni pieca, w celu określenia jednorodności temperatury.

System można bardzo łatwo umieścić na linii z produktem, co przekłada się na bardziej dokładny i pozbawiony zakłóceń obraz temperatury produktu lub wsadu. Całość dopełnia potężny pakiet oprogramowania umożliwiający wnikliwą analizę zapisanych danych w celu określenia, czy założenia specyfikacji obróbki cieplnej zostały spełnione.

Pomiar rozkładu temperatury może zostać przeprowadzony w łatwy i szybki sposób, co pozwala rozwiązać wszelkie problemy z piecem, zapewniając gwarancję spójnej kontroli procesu.





Bariera termiczna TS06

Bariera termiczna PhoenixTM TS06 jest specjalnie opracowana dla procesów związanych z przemysłem aluminiowym. Wodoodporna konstrukcja umożliwia pomiar temperatury w procesie obróbki, w kąpeli chłodzącej oraz w piecu do hartowania za pomocą jednego urządzenia w czasie jednego procesu. Na podstawie max. 20 termopar i 1 sek. próbkowania system zapewnia uzyskanie szczegółowych informacji na temat całego procesu obróbki cieplnej.



W poniższej tabeli można znaleźć czas pracy w stałych temperaturach i wymiary standardowych barier.

Typ	TS06-210	TS06-215	TS06-310
500°C / h	9.5	13.0	24.0
550°C / h	8.0	11.0	20.0
600°C / h	7.2	9.0	16.0
Wysokosc mm	210	215	310
Szerokosc mm	400	472	472
Dlugosc mm	520	640	640
kg	18.0 / 25.0	25.5 / 38.5	30.0 / 59.0

Materiały do wysokiej temperatury i najwyższa jakość wykonania!t.



Ciecz bariery termicznej jest uzupełniana podczas kąpeli chłodzącej



Nie znalazłeś bariery termicznej dopasowanej do twojej aplikacji? Opowiedz o Twoich potrzebach! Nieustannie rozwijamy się i czekamy na każde nowe wyzwanie.

Wodoodporne przepusty termopar wykonane ze stali kwasoodpornej chronią przed wodą i zapewniają bezpieczne połączenie termopar.



Termopary

Z reguły dla temperatur z zakresu od 250 ° C do ponad 1000 ° C wybierane są termopary płaszczowe. Przewody termopary izolowane są tlenkiem magnezu i chronione dodatkowo przez zewnętrzny płaszcz ze stali nierdzewnej lub Inconelu. Termopary tego typu są dostępne w różnych średnicach i długościach. Dla specjalnych zastosowań możemy dostarczyć także termopary z innych materiałów izolacyjnych lub o innej budowie.

Termopary mogą być przyspawane, wklejone lub zaciśnięte w otwory pomiarowe zapewniając pomiar temperatury w krytycznych punktach.



Termopara typu K lub N o średnicy 1.5, 2 lub 3mm. Termopary do większości zastosowań.

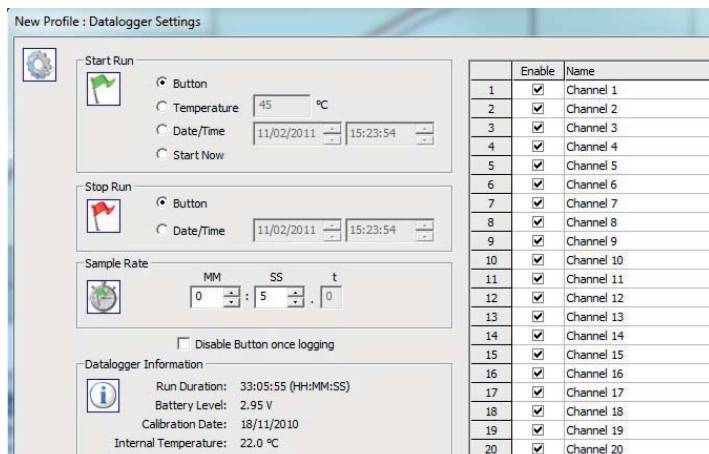


Thermal View Plus

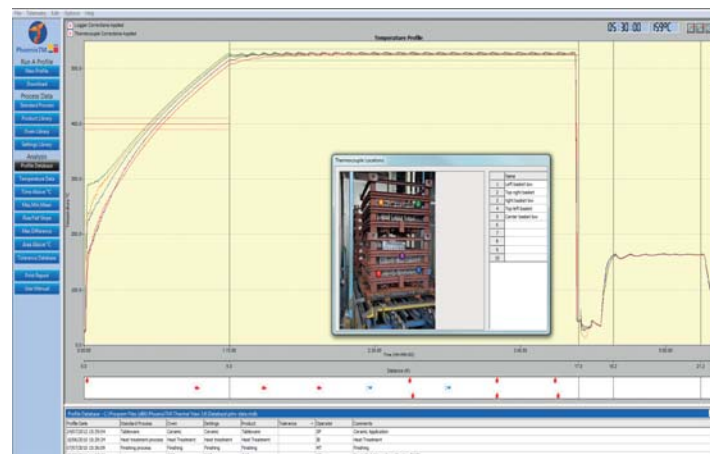
Prosty sposób, aby uzyskać doskonały wynik!



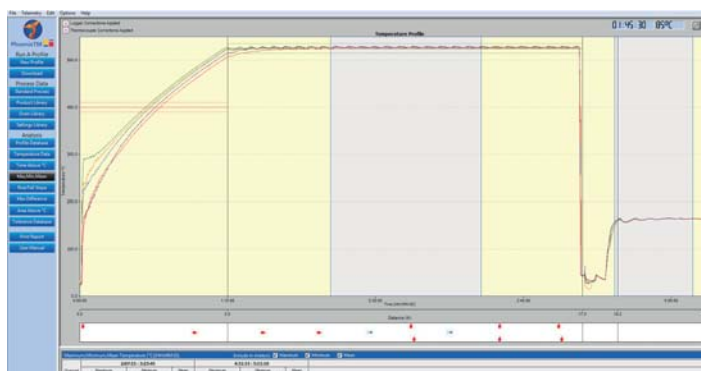
PhoenixTM
Phoenix Temperature Measurement



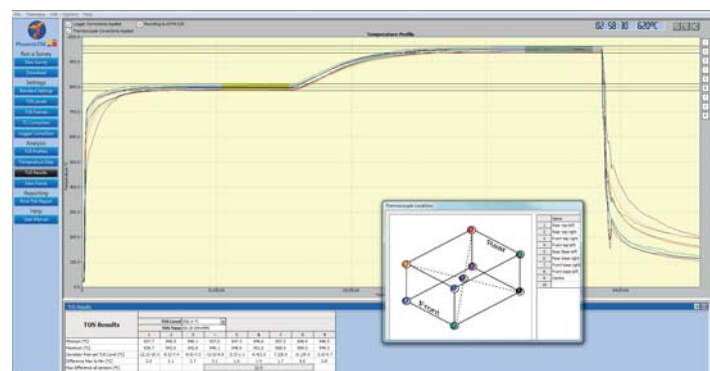
Wystarczy wybrać szybkość próbkowania, warunki początkowe i liczbę termopar do pomiaru. W przypadku regularnych pomiarów można to zrobić jednym kliknięciem myszki.



Odczyty z termopar wyświetlane są w oknie graficznym oprogramowania Thermal View. W celu bardziej szczegółowej analizy krzywe mogą być indywidualnie włączane lub wyłączane, możliwe jest również powiększanie najbardziej interesującego obszaru pomiarowego.



Kompleksowy zestaw narzędzi do analizy numerycznej znajdujący się po lewej stronie ekranu zapewnia łatwość użytkowania. Oczywiście dane pomiarowe mogą być eksportowane do dodatkowych analiz.



Opcja: Ankieta ThermalView jest dostępna do pomiarów TUS oraz zautomatyzowania raportów AMS2750 oraz CQI-9. Prosimy o kontakt w celu otrzymania wersji demonstracyjnej.

PhoenixTM GmbH

Dehmer Str. 48
D- 32549 Bad Oeynhausen
Tel.: +49 5731 30028 0
Fax: +49 5731 30028 14



www.Phoenixtm.de
info@phoenixtm.de

Guenther Polska Sp. z o.o.

ul. Wrocławska 27C
55-095 Długołęka, Polska
Tel.: +48 (0) 71 352 70 70
Fax.: +48 (0) 71 352 70 71



biuro@guenther.com.pl
www.guenther.com.pl