

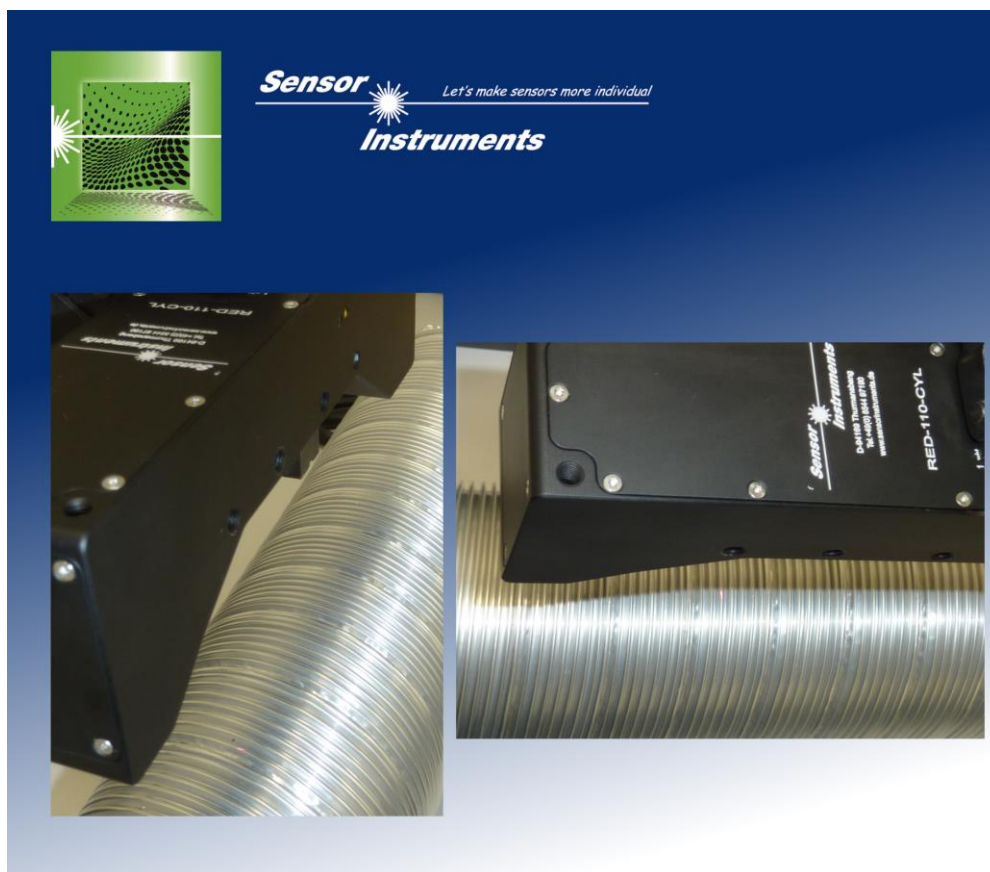
Comunicado de imprensa Sensor Instruments

Abril 2020

Prestar atenção nas dobras!

07.04.2020. Sensor Instruments GmbH: Na produção de tubos flexíveis de alumínio, é menos o comprimento medido dos tubos flexíveis que conta, mas o número de dobras presentes, uma vez que o comprimento real não pode ser medido com precisão suficiente devido ao “efeito sanfona” do material.

Para a contagem das dobras, pode ser usado um detector de bordas da **série RED** (p.ex., **RED-50-L** ou **RED-110-L**). Assim, o tubo flexível de alumínio é movido ao longo do sensor a laser durante a contagem de bordas. O sensor fornece um sinal de saída digital por borda; uma supressão de múltiplos pulsos está integrada no firmware (tempo morto dinâmico, prolongamento de pulso e histerese das bordas), o que permite uma contagem precisa e sem erros. Aqui, as dobras podem ser detectadas a partir de uma profundidade e largura de cerca de 0,1 mm. A frequência máxima de amostragem dos sensores RED é de aprox. 85 kHz e a dimensão do ponto de laser a uma distância ideal de trabalho (50 mm ou 110 mm) é tipicamente 3 mm x 0,08 mm.





Avaliação de sinal do detector de borda RED-110-L usando o software Windows® RED-Scope

Contato:

Sensor Instruments
 Entwicklungs- und Vertriebs GmbH
 Schlinding 11
 D-94169 Thurmansbang
 Telefone +49 8544 9719-0
 Fax +49 8544 9719-13
 info@sensorinstruments.de