世界最速0.1msec



放射温度計



radiation thermometer

Φ0.15mm極小スポット



目次



- ・放射温度計について
- ・製品の特長
- ・ 製品ラインナップ① スポット測定用 -
- ・ 製品ラインナップ② 幅なり測定用 -
- ・ 製品ラインナップ③ その他 -
- ・ デモ機貸出サービス

放射温度計の特長



◎ 非接触で測定

→物体から放出されている赤外線エネルギーを受光するため、 対象物の温度を乱すことなく稼働中でも測定が可能

◎ 高温域の温度測定が可能

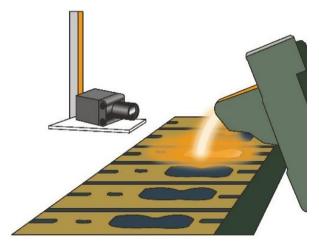
→熱電対で対応出来ない場所も測定が可能

◎ 応答速度が早い

→移動物体や回転体の測定が可能

◎ アナログ出力(4~20mAなど)が出力可能

→データロガー、記録計と接続が可能 制御盤などへ出力データを取り込み、自動制御の実現が可能



一般的な放射温度計のイメージ・・・



- 金属・鏡面体の測定が出来ない...
- 窓越しの測定が出来ない...
- ○○。 海外製が多いのでサポート体制が不安...
- **放射温度計の測定原理が難しい...**

お悩み解決可能です!!





豊富なバリエーション

→250パターン以上から選択可能なセミオーダータイプ、用途別モデル、 豊富なバリエーションであらゆる現場に対応します。

世界最高クラスの性能

→0.0001s~の超高速応答、φ0.15mm~の微小スポットなど 放射温度計において、世界最高クラスの性能を実現しております。

安心サポート

→機種選定や効果的な測定方法など、45年以上培ってきた知識と経験を活かし、 全力でサポート致します。

製品ラインナップ① - スポット測定用 -



FLHXシリーズ FTKXシリーズ



金属測定に最適化されたベストセラーモデル

耐熱150℃や悪環境にも 対応。また窓越し測定も 出来るため、設置場所を 選びません。

TMHX-Tシリーズ



従来難しいとされていた金属を50℃から測定可能にした モデル

レーザ加熱の影響を受けずに 正確な温度測定が可能な レーザ同行軸モデルもご用 意。

金属測定用シリーズ

TMHX-Cシリーズ



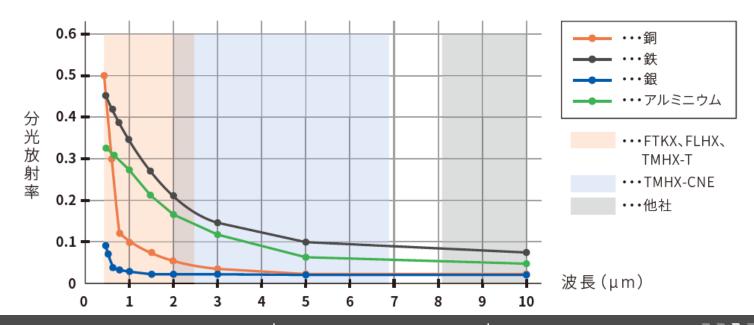
超高速応答などの高機能 モデルや、特定対象物の測 定に特化した用途別モデル もご用意。

- ·微小点用 ·鏡面用
- ガラス用・フィルム用
- ・炎越し用 等

重要:金属の測定について



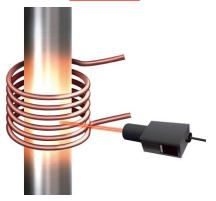
下図の通り、金属は一般的に波長が長くなるほど放射率が低くなり、温度測定が困難となります。 このため波長が短く、放射率の高い領域で測定する方が有利です。 また光沢のある金属は、放射率が0.1以下で測定が困難ではありますが、 金属測定用シリーズでは安定して測定できた実績が多々ございます。



スポット温度計 用途事例 ~ 自動車・金属業界向け ~



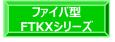
高周波加熱



高周波加熱装置で加熱した製品の温度を測定します。

高周波から出る磁界の中でも安定して温度測定が行える必要があり、 昇温が速いため高速応答が必要です。 温度測定により規定温度までムラなく 加熱しているか確認出来ます。

提案機種



鏡面金属測定



表面に光沢のある鏡面金属の温度を測定します。 光沢のある金属は、従来の非接触放射温度計では 難しいと言われておりましたが、金属用であれば、 安定した温度測定が可能です。



金属測定用シリーズ



バーナー加熱ロウ付け



炎越しに配管のロウ付け部分の温度を測定します。 従来の放射温度計では炎の影響受けてしまい、 ワークの温度が測定出来ませんでしたが、 測定波長を3.9µmにすることにより、 炎越しにワークの温度を測定することが出来ます。





スポット温度計 用途事例 ~電気・電子業界向け~



レーザ加熱加工



レーザ加熱での溶接・焼入・切断した製品の温度を レーザ光の影響を受けずに測定します。 レーザは加工点が小さく、瞬時の加工のため、 微小スポット&応答速度が要求されます。 温度測定により品質管理を行うことが出来ます。

※レーザ同光軸測定仕様の用意もございます。

提案機種

金属測定用シリーズ



電子部品を実装したプリント基板を半田付け時の温度を測定します。

プリント基板に実装される電子部品の小型化もあり、 微小点測定が要求されます。

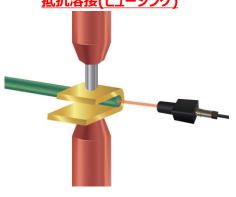
温度測定により規定温度までムラなく加熱しているか確認出来ます。

提案機種

金属測定用シリーズ

微小点用 TMHX-CSE

抵抗溶接(ヒュージング)



コイルなどの巻線端部を抵抗溶接する 温度を測定します。抵抗溶接は加工点 が小さく、瞬時の加工のため、 微小スポット&応答速度が要求されま す。

溶接温度を管理することで溶接強度が 向上し、安定した製品の製造が出来ま す。

提案機種

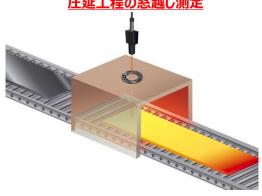
金属測定用シリーズ

微小点用 TMHX-CSE

スポット温度計 用途事例 ~ 鉄鋼・ガラス・フィルム業界向け ~



圧延工程の窓越し測定



高炉・電炉の圧延工程で、炉内の鋼材・棒鋼・線材 の温度を窓越しで測定します。

また周辺環境も高温のため耐熱性を要求されます。 温度を測定監視することで、

製品仕上がり品質を一定にすることが出来ます。



金属測定用 シリーズ



加熱されたガラスの表面温度を測定します。 ガラス用であれば、光を透過せずガラス表面の測定 が出来ます。また、標的サイズも小さく径の細いガラス 管なども測定が可能です。

温度測定をすることで品質管理を行うことが出来ま す。



ガラス用 **TMHX-CGE**





フィルムは透過率が高いため、背景物体を測定し てしまい、正確な温度測定が出来ませんが、 フィルム用であれば、光を透過せずフィルム表面の 測定が出来ます。

温度測定をすることで品質管理を行うことが出来 ます。

提案 機

フィルム用 **TMHX-CFE**

製品ラインナップ① - スポット測定用 -



本質安全防爆形 放射温度計

ExTempシリーズ / EXM8シリーズ





【イギリスCALEX社製】

- ・ 危険場所Zone 0・1・2で使用可能(※特別危険箇所、第一、二類危険箇所)
- ・ 測温範囲: -20~1000℃(※スケーリング設定可能)
- ・2線式、4-20mA出力 (※一般的な計装ケーブル使用可能)
- ・本質安全防爆絶縁バリアと組み合わせて使用
- ・オプション品「LCT」にてPC用専用ソフトにて、放射率、4-20mA、スケーリングなど設定可能
- ・過酷な環境に対応 (※SUS316容器採用)

【用途事例】

乾燥炉内設置測定

業界初の耐熱180℃により 水冷ハウジング無しで、 防爆環境及び高温環境で の 測定が出来ます。



耐熱180℃仕様 EXM8シリーズ







製品ラインナップ② - 幅なり測定用 -

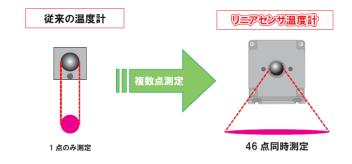


<新開発!直線上にある複数点を同時測定可能!>

リニアセンサ放射温度計 LTH1シリーズ



・一列に並んだ46個のセンサを搭載しているため、 狭いエリアの温度を詳細に同時測定可能!

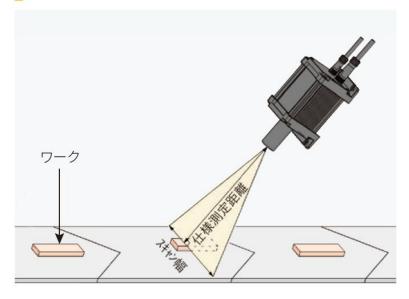


- ・常時1ms(1kHz)で測定可能!
- ・測温範囲:50~400℃/400~900℃/650~1500℃
- ・アナログ出力エリア別に最大8点出力対応可能で、 生産ラインでの活用が自由自在!
- ・金属や窓越し測定可能な機種も用意!
- ・PC用専用ソフトで全画素全サンプリングデータを保存可能

リニアセンサの特徴①

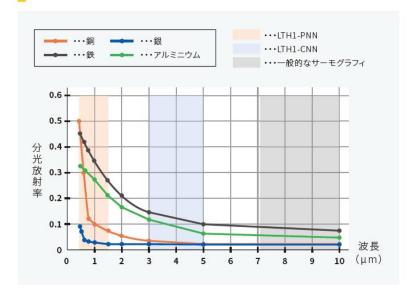


POINT.1



幅なりに温度測定出来るため、測定漏れを防げます。

POINT.2



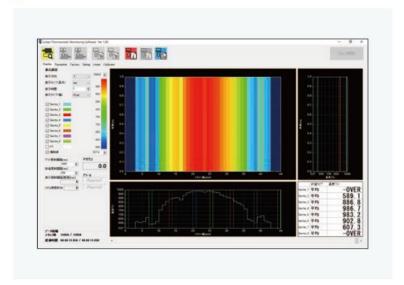
一般的なサーモグラフィと比較して、
圧倒的に金属測定に適した波長を採用。

⇒3~5µm / 0.8~1.6µm

リニアセンサの特徴②



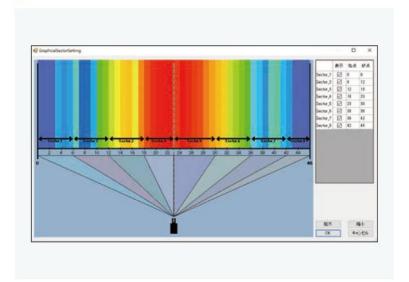
POINT.3



サーモグラフィのように画像処理して表示出来るため、

温度分布などを直感的に把握することが出来ます。

POINT.4



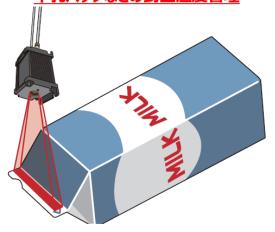
検出エリアから任意の範囲を選択し、8ヶ所までエリア 設定出来、それぞれのアナログ信号が出力されます。

⇒セクター毎に最高温度 or 最低温度 or 平均温度 を設定可能

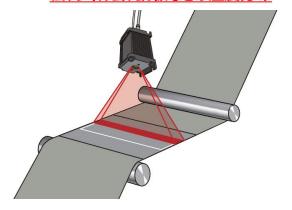
リニアセンサ 用途事例

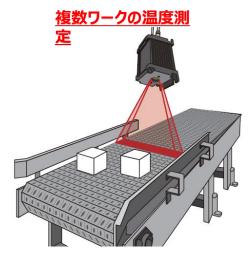


牛乳パックなどの封止温度管理



紙、フィルム、鋼板などの温度分布





デモ機貸出サービス



製品全てデモ機を用意しております!!

●お貸出し期間は原則1週間です。 詳細な日程等はご相談下さい。

※小型黒体炉、放射率測定器の貸出対応は行っておりません。





お問い合わせ、デモ/見積りのご依頼は下記までお願い致します

エースポイントシステムズ株式会社 〒530-0047 大阪府北区西天満1丁目11番20号 イトーピア西天満ソアーズタワー1103

Tel: 06(6311)3770 Fax: 06(6311)3880

E-mail: info@acepoint.co.jp

URL : http://www.acepoint.co.jp/