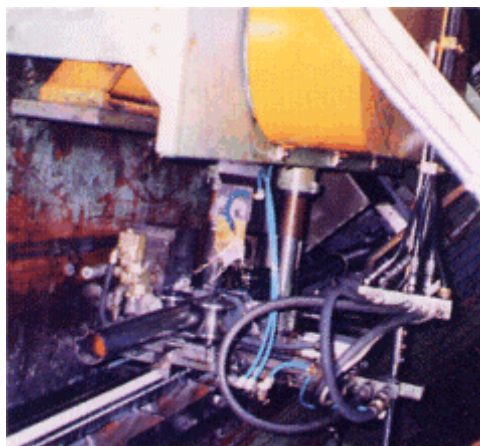


Controllo dell'integrità dell'utensile di taglio su linea di
produzione tubi



Il problema presentato dal cliente (Tubificio di Terni) era verificare che la punta del coltello non fosse stata danneggiata dalla precedente operazione di taglio.

Il processo avviene con l'inseguimento al volo dell'utensile per conseguire il taglio a misura del tubo che viaggia in continuo a 160 m/min.

Il laser di misura LS100FA posizionato a ca. 3 metri di distanza punta il suo raggio, con spot visibile di $\varnothing 2\text{mm}$, contro una parete retrostante la posizione in cui si troverà la punta dell'utensile un istante prima del taglio.

In assenza dell'utensile il laser misura la distanza dalla parete di fondo, mentre in presenza dell'utensile il laser dovrà misurare una distanza più corta di qualche centimetro.

Il segnale di misura della distanza (4-20mA) viene inviato ad un PLC che, elaborando i segnali in relazione al processo, fornirà un segnale di allarme qualora la punta non venga rilevata al momento opportuno andando ad arrestare immediatamente il processo di taglio.

formato
A4
portr.

dimens.
210x297

mod.
FA4D00