测径仪技术要求

一、基本技术参数

轧材规格：φ10-40mm

可测轧件速度（m/s）：不限。

轧制温度：≤1050℃

安装位置：预精轧后

测量精度（mm）：圆钢≤±0.02，带肋钢筋≤±0.06；

二、相关技术要求

1、要求整体镜头无拼接，更换轧制规格不需要调整中心高，实现自动调整轧制规格；

2、要求利用导槽自然产生的间隙测量，无需过钢导管；

3、要求自带冷却除尘系统，无需轧钢厂提供冷却水和压缩空气。

4、要求测量车设有擦拭窗口，维护便捷，擦拭方便，维护周期达30天以上；

5、要求有远传及监控功能，便于远距离读取数据及监测，可根据现场使用要求定制软件界面与功能；

6、要求具备参数设置、数据记录、实时圆图、历史数据可查询一年以上功能；

7、要求显示每根钢从头部至尾部的测量曲线图，测量数据统计分析；

8、要求有报警功能：数据超出阈值范围后、风压低于0.2Mpa时、温度超过65℃时，均有声光报警；

9、可自由设定产品尺寸报警界限；

10、显示内容

LCD电脑显示器：可实时显示轧件外轮廓尺寸及截面图、缺陷分析实时曲线，可实时显示圆钢的截面积、最大值、最小值、平均值、不圆度；可实时显示螺纹钢的内径、纵肋、负偏差、截面积及理论测算的单重（米重）。

LED显示屏：现场显示测量数据圆钢的最大直径、最小直径、不圆度；螺纹钢的内径、纵肋、负偏差、截面积及理论测算的单重（米重）。LED显示屏要求为动态双色，测量数据正常时为绿色显示，超差后为红色显示，便于现场观看。

首钢长治钢铁有限公司轧钢厂

2023年12月29日