

# GS150 GS150LE



## Mesure de température sans contact pour l'industrie du verre



Source : Glassrobots OY, Tampere, Finlande

### Avantages

- Détection rapide des problèmes sur le produit et des défaillances du système chauffage
- Réduction des temps de changement de production
- Contrôle et archivage dans le cadre ISO 9000
- Amélioration de la qualité et du rendement
- Réduction des rebus

## Suivi qualité sur les lignes de verre plat

Le système GS150 permet de mesurer la température de façon automatique sur les lignes de formage, de trempe et de recuit de produits plats verriers.

Le cœur du système est composé d'un scanner en ligne MP150. Chacun de ses balayages fournit jusqu'à 1024 points de mesure sur un angle de 90° à une fréquence pouvant atteindre 150 Hertz. La haute fréquence de balayage assure une détection quasi instantanée des hétérogénéités thermiques ainsi que la présence éventuelle de points chauds. La synchronisation de la mesure sur chaque volume peut se faire à partir d'un niveau de température ou par synchronisation externe. Chaque passage d'un volume devant le capteur produit une image thermique en deux dimensions sur l'écran du PC.

Le logiciel de traitement permet de diviser l'image thermique donnée par le MP150 en zones d'intérêt spécifique. Ces zones apparaissent en surimpression sur l'image thermique et peuvent (par exemple) correspondre aux zones de chauffage. La température de chaque zone peut être traitée (moyenne, maximum ou minimum) pour une analyse plus fine. Tout défaut thermique détecté par le logiciel peut commander une alarme à travers un module numérique. La sauvegarde des images permet leur analyse ultérieure.

L'utilisation d'une architecture OPC (OLE appliqué au contrôle de procédés) transforme les systèmes GS150/GS150LE en un serveur OPC capable de communiquer avec tout système de contrôle. Cette facilité permet une intégration totale dans le système de contrôle de la ligne.

### Caractéristiques

- Images thermiques détaillées basées sur 40 000 points de mesure par seconde
- Correction automatique de l'émissivité pour les verres à couches avec le GS150LE
- Sauvegarde des configurations produites (recettes)
- Position et forme libres des zones d'analyse
- "Play back" des fichiers sauvegardés
- Alarmes indépendantes du PC
- Serveur OPC pour intégration au système de contrôle de ligne
- Modules de sorties analogiques ou numériques
- Communication Ethernet TCP/IP intégrée
- Laser d'alignement
- Logiciel multi-langues



## Description du système

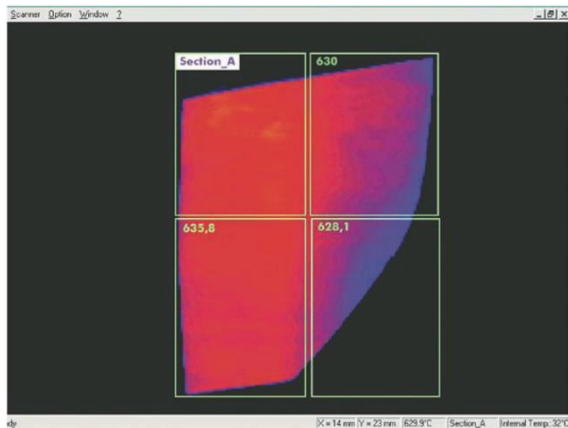


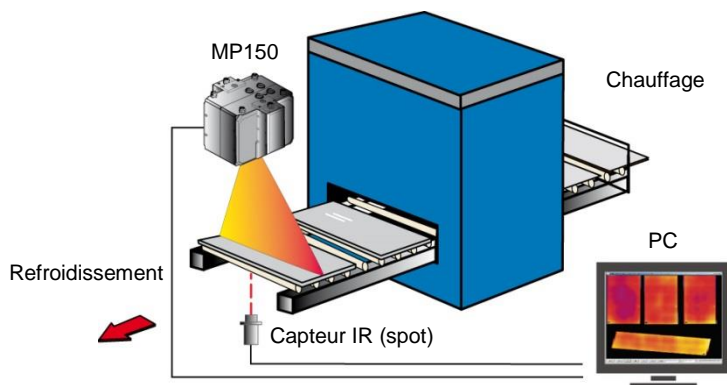
Image thermique d'une vitre latérale montrant les zones de chauffage

## Spécifications

Etendue de mesure	100 à 950°C
Précision	±0.5°C ou ±3°C
Fidélité	±1°C
Résolution optique	170:1 (90% énergie)
Température ambiante	0 à 50°C, avec refroidissement par eau à 180°C
Angle de balayage	90°
Points de mesure	1024 pixels max. par ligne
Fréquence de ligne	150 Hz max.

## Système GS150LE pour verre à couches, avec correction automatique de l'émissivité

En plus des fonctions standards du système GS150, le système GS150LE intègre une fonction spéciale indispensable à la mesure de température des verres à couches. Ces verres présentent sur leur face revêtue une faible émissivité liée à leur importante réflectivité. La mesure de température par infrarouge requiert une connaissance précise de l'émissivité de la cible. L'utilisation d'un pyromètre (spot) mesurant précisément la température de la face inférieure, non revêtue, permet la correction de la mesure faite par le scanner sur la face supérieure revêtue. En détectant rapidement les hétérogénéités de température des volumes, liées le plus souvent à un défaut de chauffage, le système GS150LE améliore la qualité et l'uniformité de la fabrication tout en réduisant les rebus et les retours. La sauvegarde de tous les réglages spécifiques à chaque fabrication sous forme de recettes permet d'accélérer les changements de fabrication (format, épaisseur, etc.).



## Livraison

RAYTGS150G5	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scanner MP150G5</li> <li>• Logiciel GS150</li> <li>• Visée laser linéaire</li> <li>• Alimentation industrielle</li> </ul>
RAYTGS150LEG5	RAYTGS150G5 plus logiciel GS150LE et capteur IR

## Accessoires

XXXTMP50ARMB	Pied de montage réglable
XXXETHBASICKIT	Coupleur de bus de terrain Ethernet
XXXETH16DO	Module de sorties numériques
XXXETH2R	Module de sorties numériques
XXXETH2AOC4	Module de sorties analogiques

## Fluke Process Instruments

### Americas

Santa Cruz, CA USA  
Tel: +1 800 227 8074 (USA et Canada)  
+1 831 458 3900  
solutions@flukeprocessinstruments.com

### EMEA

Berlin, Allemagne  
Tel: +49 30 4 78 00 80  
info@flukeprocessinstruments.de

### Chine

Pékin, Chine  
Tel: +86 10 6438 4691  
info@flukeprocessinstruments.cn

### Japon

Tokyo, Japon  
Tel: +81 03 6714 3114  
info@flukeprocessinstruments.jp

### Asie (Sud et Est)

Inde Tel: +91 22 2920 7691  
Singapour Tel: +65 6799 5578  
sales.asia@flukeprocessinstruments.com

### SAV global

Le SAV Fluke Process Instruments inclut réparations et étalonnages. Pour plus d'informations, merci de vous adresser à votre interlocuteur local.

[www.flukeprocessinstruments.com](http://www.flukeprocessinstruments.com)

© 2016 Fluke Process Instruments  
Sous réserve de modifications. 10/2016 – Rev. D1, 55526

