

## **AT240 X-Sensor**

Digitaler Laserscanner mit induktiver Nullpunktkorrektur. Der Sensor besteht im einzelnen:

**AT200 X Laser-Band-Sensor**, der die Dicke des Materials über einer Umlenkrolle mißt. Damit wird ein Signal entsprechend der Dicke erzeugt. Durch die Querabtastung ergibt sich eine Vergleichmäßigung der Oberfläche. Die Messung bei strukturierter Oberfläche zeigt die Obergrenzfläche an. Eine Korrektur über die Produktrezeptur ist möglich.

Meßbereich 0-5 mm

Meßunsicherheit der Abstandsmessung Materialoberfläche zu Walzenoberfläche wird von der Oberflächenstruktur bestimmt.

Meßwertauflösung etwa 0,1 µm

Der Sensor arbeitet digital. Fensterverschmutzungen haben keinen Einfluß auf den Meßwert.

In einem Sensorsystem können bis zu 4 Sensoren in einem gemeinsamen Vorverstärker verknüpft werden.

## **AT040 A Abstand-Sensor**

der die Positionsmessung der Walzenoberfläche durchführt.

Damit wird die Nullpunktkorrektur durch Messung der Abstandsänderungen zwischen Meßrahmen und Walzenoberfläche durchgeführt.

Der Sensor arbeitet induktiv und tastet den Abstand zur Metalloberfläche ab. Der Abgleichung mit dem AT200 X Sensor erfolgt im Rechner. Eventuelle Inhomogenitäten in der Walzenoberfläche können sich bemerkbar machen.

Meßbereich 5mm

Meßwertauflösung etwa 1 µm

Die Sensoren werden in das gemeinsame Gehäuse mit dem jeweiligen AT200 X Sensor integriert.

Erforderliche Verbindungsteile und Vorverstärker sind separat aufgebaut.

## **Aufhängung**

Die Aufhängungen zur Befestigung optischer Sensoren werden der Anwendung entsprechend angepaßt.

## **Signalverarbeitung**

Die Signale werden als Digitalsignal in den ATI Rechner eingelesen und dort weiterverarbeitet.