

# 形状測定装置

## BFI形状ロール

### 被測定材質

- 鋼および非鉄金属ストリップ

### 構造および測定方法

- BFI 特許に基づくピエゾ圧電素子を使った形状測定

### 特徴

- 均一な鋼製表面を持つシームレスロール本体
- ウェッジ形状(半割れ材)の測定(特許)
- 通常ロールと同じように研磨することが可能





### プロセスパラメータ

被測定材質	鋼および非鉄金属ストリップ
ライン速度	5mpm 以上
ストリップ厚	0.005mm 以上
最大張力	ロール径、ロール幅に依存

### 測定パラメータ

センサー	ピエゾ圧電素子
測定レンジ	3 ステップ
測定解像度	0.1 I-units
測定精度	2 I-units 未満
最大ストリップ温度	180℃
センサー直線性	0.3%未満
センサー荷重容量	72~144kN
センサーヒステリシス	0.5%未満
センサー剛性	9kN/um
デザイン	ロール内部軸にセンサーを配置
ロール表面	硬度:58 HRC+3 特殊コーティング可能
ポア数	ラップ角<35° ポア最大 6 60° ピッチ ラップ角<65° ポア最大 4 90° ピッチ ラップ角<65° ポア最大 3 120° ピッチ
測定ゾーン幅	標準 26mm と 52mm 任意対応可
センサー配置角解像度	1°

### 寸法

ロール径	200~500mm
ロール幅	ロール径>300mm:測定幅+170mm ロール径<300mm:測定幅+270mm
研磨範囲	ロール径で 6mm ホイール測定用の場合 3mm

### インターフェイス/ユーティリティ/環境条件など

インターフェイス	プロフィバス、TCP/IP、ハードウェア
電源	110~230VAC, 50~60Hz
電力容量	2kW
保護階級	IP65
使用温度	センサー:0~45℃ 制御盤:5~35℃
使用湿度	0~95%
ケーブル長	最大 100m 中継ボックスを介して延長可
伝送方法	光デジタル伝送
検出周期	1 回転
表示方法	コンパクト PC (統計、3D 表示など) 研磨アダプタ 輸送リフトビーム 校正装置など
アクセサリ	

### オプション

自動形状制御(AFC)	レベリング、ベンディング、サイドシフト クーリング、サドル制御など
特許システム	ウェッジ材測定
エッジ検出	CCD カメラ
ドライブ	カップリング、ドライブシステム
コーティング	クロム、タングステンカーバイト、 ゴム、ポリウレタンなど
ホイール測定	特殊なロール設計可



NVN株式会社  
〒181-0013  
東京都三鷹市下連雀 3-38-4  
三鷹産業プラザ

HP : <http://nvn-japan.com>  
TEL : 0422-26-1141  
FAX : 0422-43-6010  
E-mail : [support@nvn-japan.com](mailto:support@nvn-japan.com)



[www.vollmergmbh.de](http://www.vollmergmbh.de)