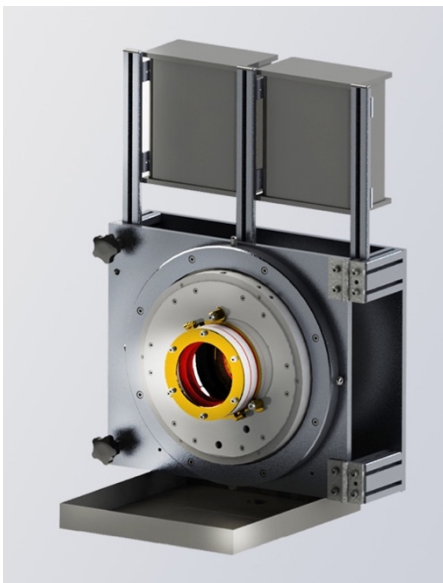


SoniCon – SL / MRT

塑料管材挤压生产使用超声波技术
测量 – 检验 – 监督



对塑料管材的测量和监督是通过超声波技术进行的。该测量系统的基础是采用弧形传感器，将其围绕管材进行环状安装。通过重叠安装好的传感器将超声波信号对管材的表面积进行了无缝式覆盖。上述测量系统已经得到实践认证，其产品名称为 SoniCon-SL/MRT。标准情况下使用 12 个传感器。

Audika

是一项自动的、工作可靠的直接校准技术，其支持更快更准确读取测量值的趋势。Audika 以米重理论值为依据。

SoniCon SL / MRT 是用于完全控制的超声波测量和测试系统

重叠式超声波传感器采用弧形构造，保证了对误差检测和管材测量实现 100% 监督。

特点

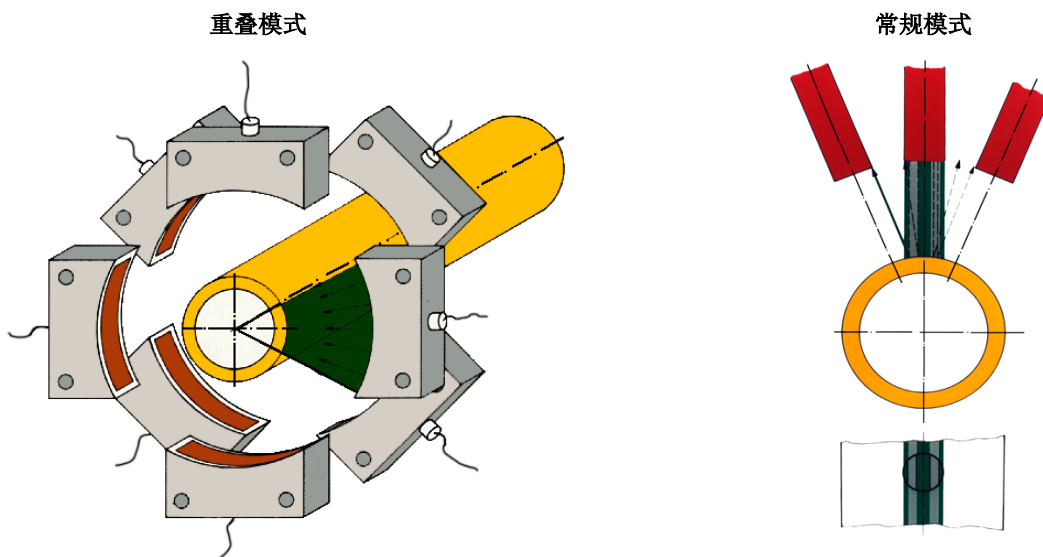
- 无易活动元件
- 无磨损和免维护
- 工作区间大
- 测量精度高
- 换装时间短
(无需更换测量环)
- 适用最大尺寸 DN 630mm
- 一个检测头覆盖一台 MRT 测量和检验装置的工作区间
- 信号无缝均匀覆盖管材表面
- 超声波自动校准: Audika
- 优秀的性价比

SoniCon – SL / MRT

塑料管材挤压生产中使用超声波技术
测量 – 检验 – 监督

SoniCon SL / MRT 是用于完全控制的超声波测量和测试系统

重叠式传感器采用弧形构造，保证对误差检测和管材测量实现 100% 监督。



使用 ConPro MRT 测量系统和环装重叠式传感器可以让超声波无缝均匀的覆盖管材所有的表面。所有的超声波脉冲会由发射它的传感器再次接收。

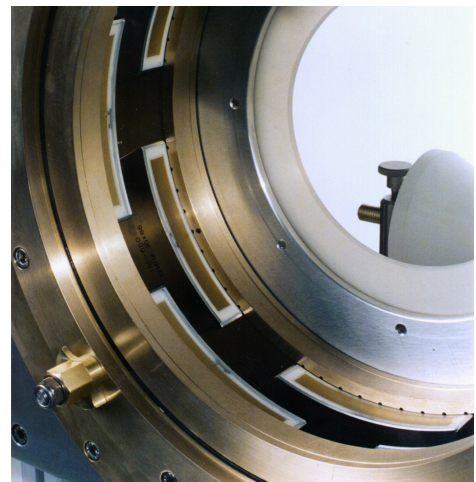
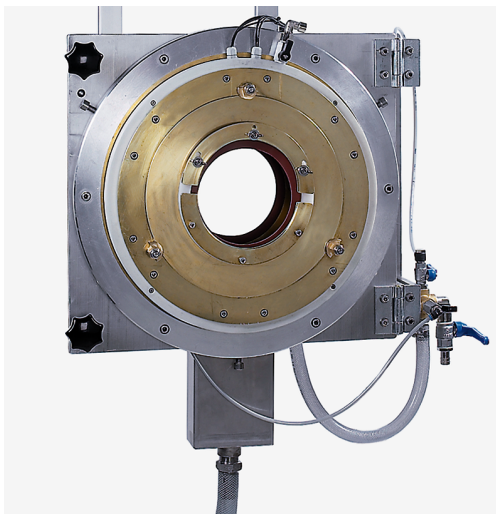
常规模式下的传感器不重叠放置，因此一些反射回来的超声波脉冲抵达不了相邻的传感器，就会造成反馈信号的丢失，影响信号判定。此处参考反射定律（入射角=反射角）和管材表面曲率。

特点

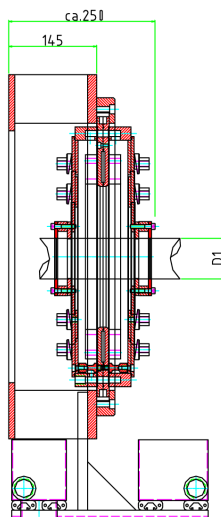
- 测量精度高
- 无易活动元件
- 无磨损和免维护
- 工作区间大
- 传感器数量少
- 换装时间短
- (无需更换测量环)
- 一台 MRT 检测设备的工作区间被一个检测头组件覆盖
- 信号无缝均匀覆盖管材表面

SoniCon – SL / MRT

- 技术参数 -



型号	MRT-125	MRT-250	MRT-400	MRT-630
D1, 最小管材直径 Ø	20	32	63	110
D1, 最大管材直径 Ø	125	250	400	630
传感器数量	12	12	16	16



MRT 型号的测量舱一般安装在最后的冷却箱后面的法兰上（特别是为了 **100%** 质量监督）。

安装法兰与现有的罐密封件尺寸相同，以此在加装时避免更换一直使用的密封件。

不同尺寸的管材定心居中是通过一套密封定心圆盘实现的。对于最大到 $\phi 110\text{mm}$ 直径的小尺寸，使用拉丝面板来补全。弧形传感器被固定在工作位置，而不需要为了匹配不同尺寸管材来回移动。