

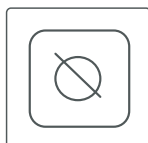


NEXiS™ CS3G直径控制系统与所有单轴或双轴InteliSENS™ DG系列激光测径仪共界面。NEXiS™ CS3G是为工业应用而设计的，它坚固、功率大且非常易于控制系统的使用。它具有120mm x 85mm 的黑白背光LCD显示屏和薄膜切换键盘。标准特性包括：密码保护、产品预设、FFT图示、图表化的SPC、统计和缺陷检测

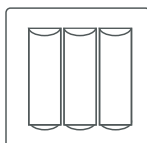


。NEXiS™ CS3G 具有四个继电器输出，两个模拟量输出，且能与USB、RS232和CANbus连接，实际上能方便地与任何类型的挤出工艺结合成一体化。接口很好使用，操作者可控制产品预设、独立容差设置、收缩设置、警报功能、线速度输入和统计数据设置范围。一体化的控制器系自适应PID控制器。具有多种形式的生产线控制配置，包括用于缆芯、热直径和冷直径的直径及壁厚控制，具有自动收缩功能；能即时的电容显示。

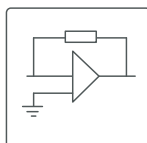
## 特性



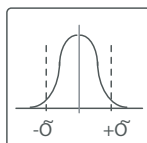
预设



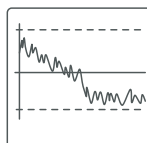
处方



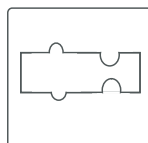
ACA



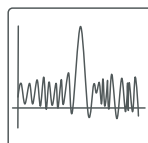
SPC



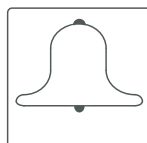
SPC控制



包块和瓶颈



FFT分析



警报

## 技术

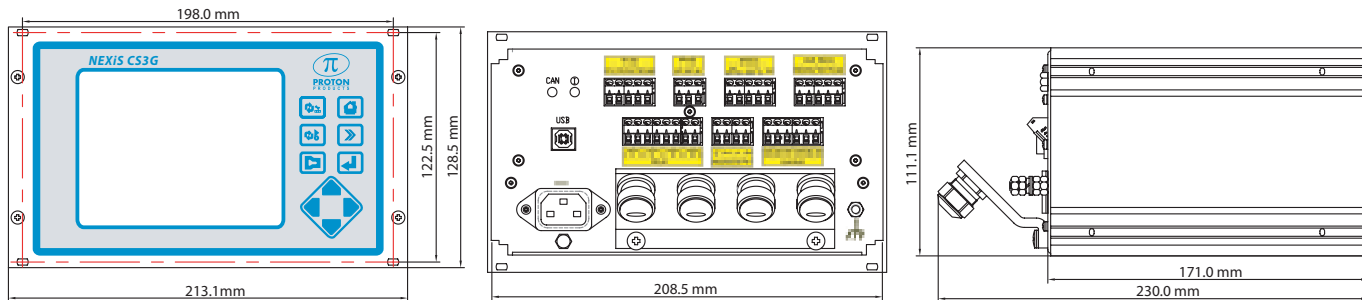
### 先进的控制算法

- 产品预设 = P
- 缆芯估计 = C
- 实际直径 = A
- 直径误差  $\varnothing_{\text{误差}} = \frac{A^2 - C^2}{P^2 - C^2} - 1$
- 控制输出为施加到电机驱动上的微调量  $Co = I_g \int_0^t \varnothing_{\text{误差}} dt$

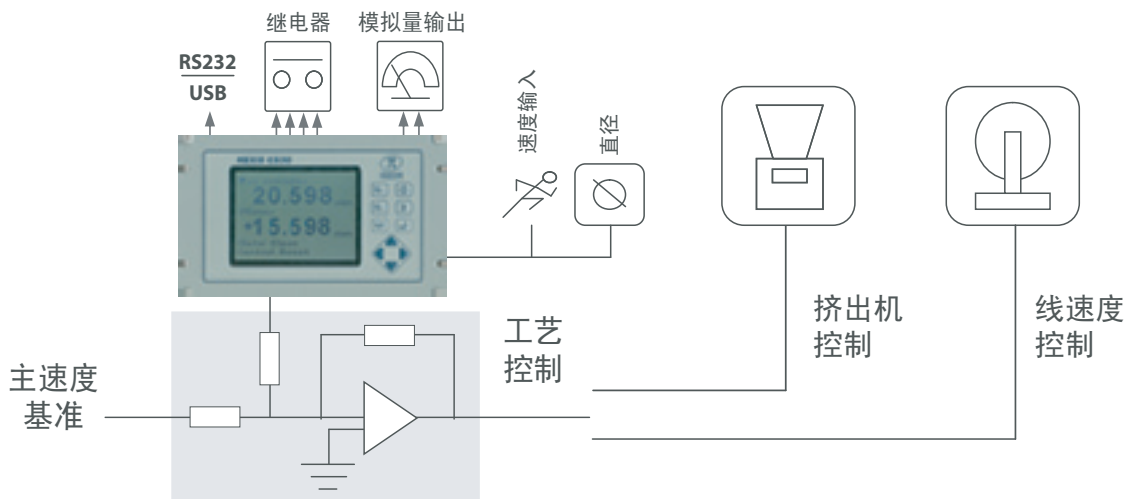
## 优点

- 经济实用、用户友好、显示及控制系统功能强大
- 能把产品直径保持在预设的技术规范限值内
- 警报功能指示产品偏离设置的技术规范要求
- 4 x 继电器输出 - 从众多参数中选择
- 2 x 模拟量输出 - 从众多参数中选择
- 图表化显示的SPC、缺陷检测和FFT分析
- 系统记忆中储存着详细的处方

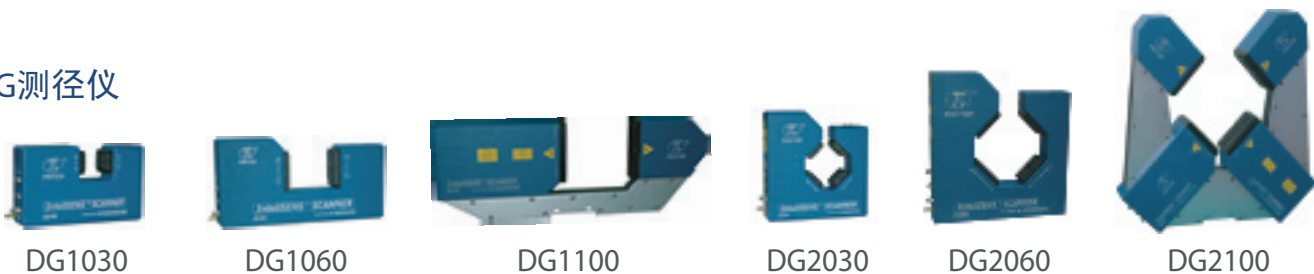
# NEXIS™ CS3G: 通过CANbus与DG测径仪连接



型号	NEXIS™ CS3G
显示屏	可显示图表的黑白背光LCD显示: 120 mm x 85 mm
重量	2.5 kg (5.5 lbs)
电源	85 - 264 VAC rms, 120 - 370 Vdc, 47 - 440 Hz, 115 VAC时, 最大1 A(rms), 最大功率35W。
工作环境	温度: 0 - 45 °C. 相对湿度: 90% 38°C. 保护级别: IP50
串口通讯输入/输出	RS232 / USB, CANbus
速度输入	模拟量输入或脉冲输入; 使用控制输出时或DG测径仪处于螺旋体时所要求的速度输入 模拟量速度输入: 0 - 50 Vdc; 可选; 用户可自己设计所要求自己范围的程序。 脉冲速度输入: 0 - 30 Vdc; 可选; 最高频率250 kHz
PID控制输出	1x固态控制输出: ±10V, 10 mA; 输出电阻 <10Ω; 分辨率: 12 bits
继电器触点	4x干结点, 最大额定电压50 Vdc, 30 VAC; 额定电流500 mA; 100 mA时, ON电阻<0.1Ω, OFF电阻>10 Mega-Ohms
可设计程序的继电器	每个继电器有10个选项可供编程: XY轴容差超上限, XY轴容差超下限, 测径仪运行良好, SSFD, X轴容差超上限, X轴容差超下限, Y轴容差超上限, Y轴容差超下限, 椭圆度容差超上限, 椭圆度容差超下限
2x模拟量输出	16-Bit 10 Vdc 2mA - 可选, ØX或ØXY; 16-Bit 10 Vdc 2mA - ØY 或±10 Vdc 平均误差 用户可自己设计所要求直径范围的程序。
ACA控制	先进的控制算法
SPC控制	SPC 数据用来确定设置点上的数字增减。
SPC	图表式SPC - 显示直方图、CP、CPk。
FFT	图表式FFT - 显示频率及变化幅度。
SSFD	单次扫描缺陷检测 - 检测包块和瓶颈。
预设	标称, +Tol, -Tol, +缺陷, -缺陷
产品处方	可在CS3G记忆中储存50套产品预设值(产品处方)。

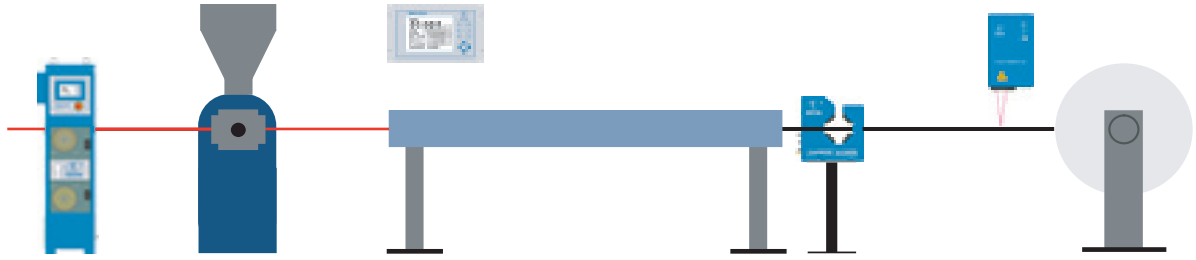


## DG测径仪



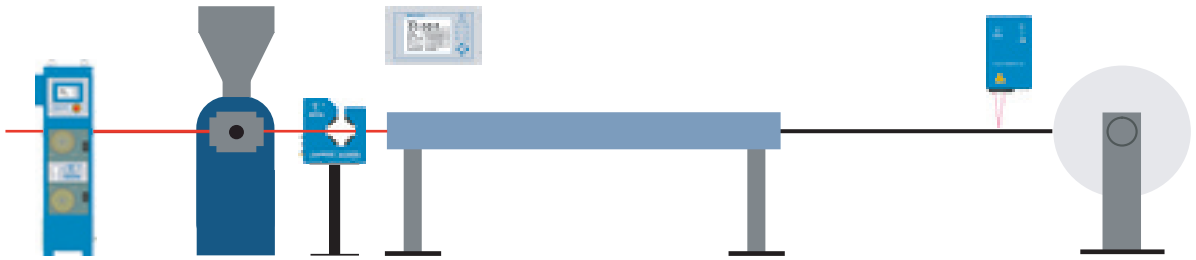
## NEXiS™ CS3G : 控制系统配置

### 用于冷直径的直径控制



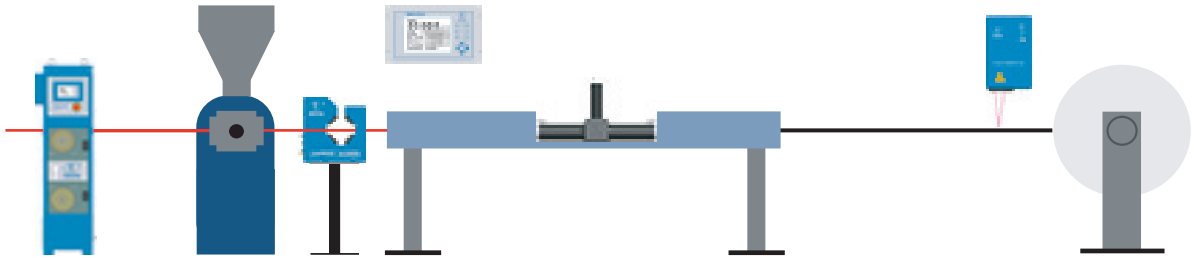
CS3G处理来自D3的数据，测径仪位于冷却槽之后，向挤出机发出控制信号。

### 用于热直径及收缩补偿的直径控制



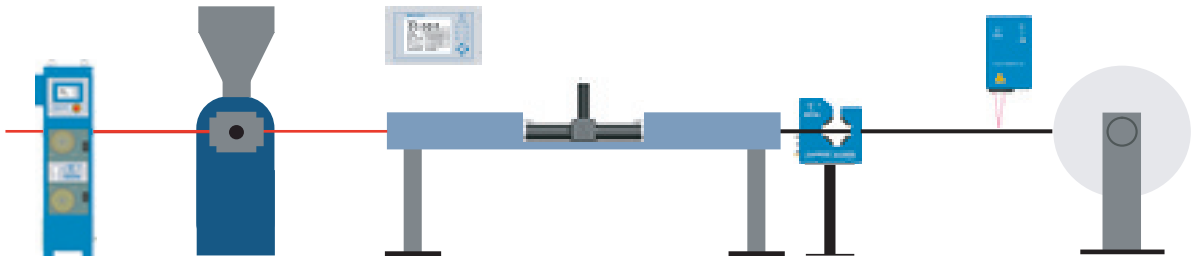
CS3G处理来自D2的数据，DG系列测径仪位于冷却槽之前，代入预设收缩值(以绝对值或百分比形式)，向挤出机发送控制信号。

### 显示电容的热直径控制



CS3G处理来自D2的数据，DG系列测径仪位于冷却槽之前，向挤出机发出控制信号。CS3G同时显示来自CG系列电容仪的电容读数。

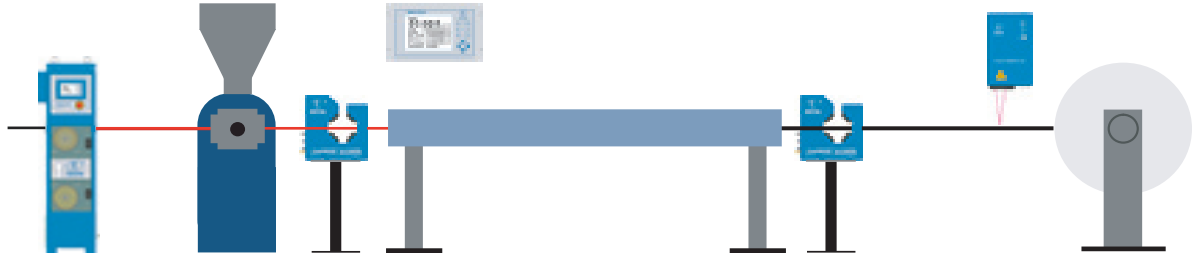
### 显示电容的冷直径控制



CS3G处理来自D3的数据，DG系列测径仪位于冷却槽之后，向挤出机发出控制信号。CS3G同时显示来自CG系列电容仪的电容读数。

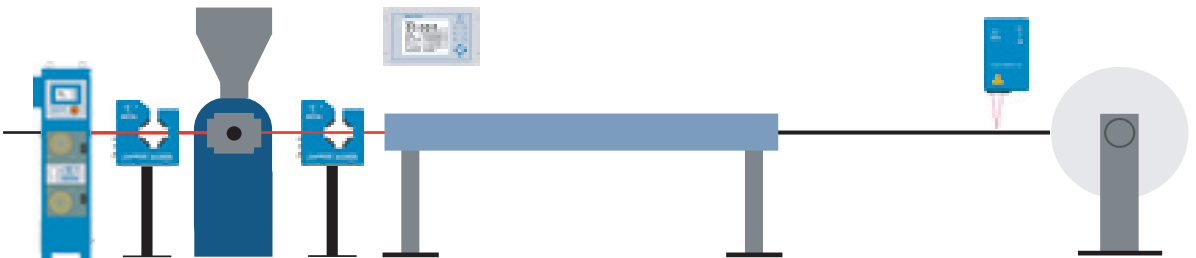
## NEXIS™ CS3G : 控制系统配置

### 用于热直径及冷直径、自动收缩的直径控制



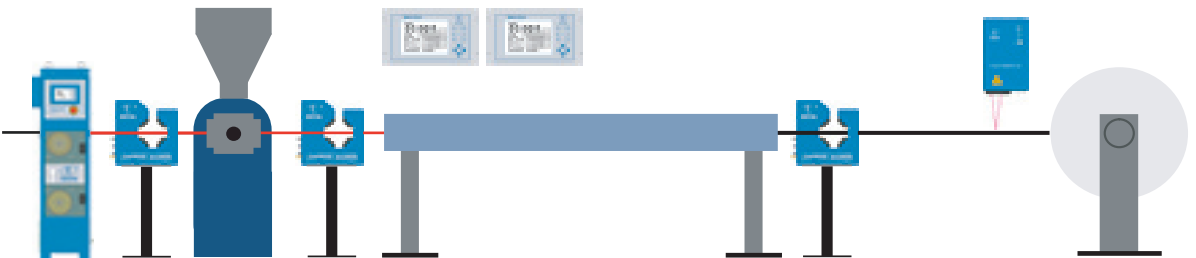
CS3G处理来自两个DG系列测径仪的数据，D2位于挤出机之后，D3位于冷却槽之后，监测产品经过冷却槽时的收缩率。以D1热直径值、收缩值的计算值为依据，产生出控制信号，由CS3G向挤出机发送此控制信号。

### 用于收缩补偿的缆芯直径、热直径的壁厚控制



CS3G处理来自两个DG系列测径仪的数据，D1位于挤出机之前，D2位于挤出机之后，监测涂覆厚度(壁厚)。代入一个收缩预设值(以绝对值或百分比形式)，CS3G向挤出机发送控制信号。

### 用于自动收缩的缆芯、热直径、冷直径的壁厚控制



CS3G系统接收来自三个DG测径仪的数据，D1位于挤出机之前，D2位于挤出机之后，D3位于冷却槽之后。为了达到要求的最终壁厚(冷壁厚)，此系统代入D3与D2之间的收缩率和热涂覆厚度(壁厚)(D2与D1之间的差)。CS3G系统向挤出机发送所产生的控制信号。

## 联系详址

### 总部

Proton Products Int. Ltd  
10, Aylesbury End  
Beaconsfield, Bucks.  
HP9 1LW, ENGLAND  
Tel. +44 1494 670 606  
Fax +44 1494 670 808

### 欧洲

Proton Products Europe N.V.  
Nieuwbaan 81, B-1785,  
Merchtem-Peizegem, BELGIUM.  
Tel +32 (0) 52 466 311  
Fax: +32 (0) 52 466 313

### 美国

Weber & Scher, P.O. Box 366,  
1231 US Highway 22 East,  
Lebanon Borough, New Jersey, USA.  
Tel +1 (908) 236 8484,  
Fax +1 (908) 236 7001

### 亚洲

Proton china  
1st industry zone of Jinzhou  
Humen town  
Dongguang County  
Guangdong, China.  
Tel +86 769 81618416  
Fax +86 769 81618417

Website: [www.protonproducts.com](http://www.protonproducts.com) Email: [china@protonproducts.com](mailto:china@protonproducts.com)

从我们的网站上可下载此数据单的PDF版本。