

食品行业测温红外热像仪推荐厂家

发布日期：2025-09-24

SIC100红外工业控制系统平台功能介绍钢包、铁水包红外热图具体功能与技术目标如下：在线测温功能：所有视频图像可全程录像存储，并可以对以往的历史图像进行查询和回放。风险预警：实时全景监控与高灵敏度特点，发现异常高温时可实现毫秒级报警。报警类型：分为高温报警和温升报警。高温报警即被测区域超过预设值时报警，温升报警即被测区域温度在某一时间段内出现异常温升时报警，具体数值可根据实际情况设定。温度补偿：设备可根据现场实际环境温度自动进行温度补偿，以满足不同温度环境下的测温需求。痕迹管理：对现场所测温度实时写入数据库，并自动生成报表与温度曲线。调取历史温度信息和报警记录，方便于出现问题后进行故障跟踪及事故分析。非接触测温：在不需要人力巡检的情况下完成温度获取。常州红外热像仪公司哪家专业，选择上海仪途电子科技有限公司。食品行业测温红外热像仪推荐厂家

SIM100红外温度监控系统能够实现实时监测高炉炉前的温度动态，能够**加强钢厂生产工作的安全稳定性，所以根据现场情况和具体需求，此系统应具备以下特点：（5）可在画面上添加多个测温点位和框选区域进行自定义标记，并分别显示温度，也可将同一画面中的设备进行区域划分，针对设备不同的运行温度，分别实现高温报警；（6）软件支持用户自定义界面信息，支持单画面放大、屏幕锁定等功能；（7）此套温度在线监控系统有丰富的接口，便于后期硬件和软件的升级与更新，设备采用模块式结构，可通过相关接口接入其他硬件，软件则可通过网络或者本地固件的方式进行升级、更新；（8）云平台支持短信通知、微信通知、邮箱通知等实时告***务等功能；（9）在现场勘查时与相关负责人员进行充分沟通，在安全区域内选定若干点位安装立杆和红外热像仪，设备采用风冷护罩，连通现场氮气供应管道，对设备进行降温的同时也可对设备内粉尘及时***，减少对设备的损伤；同时也能达到一定的防爆效果，后台监控管理平台采用模块化算法，可远程或者本地升级、更新，无需额外的维护工作。食品行业测温红外热像仪推荐厂家江苏冶金热处理温度红外热像仪推荐哪家，推荐上海仪途。

锂电池是一类由锂金属或锂合金为负极材料、使用非水电解质溶液的电池，主要依靠锂离子在正极和负极之间移动来工作。随着新能源技术和科技的发展，锂电池因可充放电且能量密度高，其应用越来越***。锂离子电池内部的电解液是易燃液体，电极是可燃材料，锂电池在过充、短路、过热、穿刺或碰撞等情况下发生热失控，容易起火甚至。据不完全统计，每年锂电池产业比较严重的起火事故都有几十起，分布在锂离子电池的生产、运输、应用、回收等各个环节。这些起火事件在向业内昭示，解决锂电池安全生产问题刻不容缓，在生产过程、仓储、应用端的安全管理变得更加关键。

SIM100红外监控系统功能介绍

非接触测温：在不需要人力巡检的情况下完成温度获取。

报警日志：报警记录与图像同步存储系统。记录自动：当检测到系统存储空间不满**10G**时系统自动删除开始历史记录，避免硬盘空间不足导致数据无法存储。实时显示全辐射热图：值班人员可通过鼠标查看画面任意位置的瞬时温度，对异常情况进行录制、拍照、分析。

高温追踪：自动对热像图整个画面或特定区域进行温升趋势分析，提早发现隐患区域。

温度曲线分析：软件监测料坑底部各区域装置外壁温度时可实时显示高温曲线，通过曲线的变化趋势用于判定此时料坑各个区域是否异常。

自定义报警阈值：系统可自定义不同报警阈值和等级，协助工作人员对隐患发生的紧急程度和发展态势作出评估。

自动诊断：设备具有网络中断自动检测恢复功能，当设备因断电或者断网导致工作异常，待线路正常后可自行排查问题进行恢复。

远程通知：现场搭载云平台服务器，可时间将现场报警信息通过短信和公众号的方式推送到相应人员手机上，时间掌握现场情况；用户权限管理：软件登录界面需要特定的账号密码，防止现场工人的误操作。

杭州红外热像仪厂家选择哪家，选择上海仪途电子科技有限公司。

电解槽生产行业痛点采用电解槽还原析出铜、铝、镍、锌、铅、铬、钴等有色金属的生产方法在冶金行业应用极为***。电解铝等生产环境为强腐蚀、大磁场、高电流环境，电解槽槽电压、阴阳极间电压在线监测困难，传统的生产监控办法都是现场采用人工巡视、触摸、洒水等方式判断短路、凉板，现场车间内都不同程度上有酸雾，人员每过一至两小时需进入电解槽槽面上检查阴阳极导电母排。这造成人员现场操作强度大但生产质量控制不严，强腐蚀高电流环境长期易造

成身体伤害，操作工人数多，造成劳动生产率低，单位电耗增多。电解有色金属属于高能耗产业，如何提高运行效率、降低成本一直是有色金属冶炼行业痛点。南京红外热像仪选择哪家，选择上海仪途电子科技有限公司。食品行业测温红外热像仪推荐厂家

无锡自动化红外热像仪推荐哪家，推荐上海仪途。食品行业测温红外热像仪推荐厂家

SIC100红外工业控制系统平台功能介绍

报警日志：报警记录与图像同步存储系统。记录自动***：当检测到系统存储空间不满**10G**时系统自动删除**开始历史记录，避免硬盘空间不足导致数据无法存储。

实时显示全辐射热图：值班人员可通过鼠标查看画面任意位置的瞬时温度，对异常情况进行录制、拍照、分析。

高温追踪：自动对热像图整个画面或特定区域进行温升趋势分析，提早发现隐患区域。

温度曲线分析：软件监测料坑底部各区域装置外壁温度时可实时显示比较高温曲线，通过曲线的变化趋势用于判定此时料坑各个区域是否异常。

自定义报警阈值：系统可自定义不同报警阈值和等级，协助工作人员对隐患发生的紧急程度和发展态势作出评估。自动诊断：设备具有网络中断自动检测恢复功能，当设备因断电或者断网导致工作异常，待线路正常后可自行排查问题进行恢复。

远程通知：现场搭载云平台服务器，可***时间将现场报警信息通过短信和公众号的方式推送到相应人员手机上，***时间掌握现场情况；

用户权限管理：软件登录界面需要特定的账号密码，防止现场工人的误操作。

食品行业测温红外热像仪推荐厂家

上海仪途电子科技有限公司位于车墩镇泖亭路188弄25号101，交通便利，环境优美，是一家贸易型企业。公司致力于为客户提供安全、质量有保证的良好产品及服务，是一家私营合伙企业企业。公司业务涵盖黑体辐射源，红外测温仪，红外热像仪，红外系统，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎。上海仪途将以真诚的服务、创新的理念、***的产品，为彼此赢得全新的未来！