



输送带纵撕监测系统

输送带纵向撕裂是一种破坏性很强的带式运输事故,常出现在受料口及导料槽处。本系统通过构建AI图像算法模型,对输送带纵撕处的温度场变化及纵撕时红外图像和可见光图像进行AI智能识别,可准确区分纵撕及异常磨损,具备两级告警,一旦监测到输送带纵撕,系统将自动发出报警信息并对输送机进行连锁停机。



识别率高:纵向撕裂识别准确率 $\geq 99.5\%$



定位精准:定位精度 $\leq \pm 1\text{m}$



两级告警:磨损预警/撕裂报警



适应性强:设备双重自清洁,适应多种工况

功能特性

- 采用红外及可见光双重监测技术
- 具备自动校准,自动清洁功能
- 使用多种参数和算法,通过边缘计算,具备强大的特征分析功能
- 自动监测、识别、报警,支持接入主控,实现联动停机
- 自动保存撕裂图像和视频,可随时查看

主要技术参数

适用输送带运行速度	0-8m/s	工作温度	-30 - 60°C (低温版温度-50 - 60°C)
适用输送带带宽	650-2400mm	贮存温度	-40 - 80°C (低温版温度-50 - 80°C)
大气压力	80-106Kpa	相对湿度	$\leq 95\%RH$ (不结露)
防护等级	IP66	工作电源	85-264VAC (可根据客户需求定制)
连续工作时长	7×24h		