

PYROTHERM 黑体炉系列—用于红外测温仪和红外热像仪的标定 **CS120, CS400, CS500, CS1200, CS1500, -15~1500°C**

黑体炉 CS120, -15 ~ 120°C , 使用干燥空气或氮气防止低温冷凝



测温范围: -15~120°C
 孔 径: $\Phi 50\text{mm}$
 发 射 率: 0.98 ± 0.01
 误 差: $\pm 0.5^\circ\text{C}$
 控制稳定性: 0.2°C
 显示分辨率: 0.1°C
 加热时间: 8 分钟
 温度传感器: Pt100 Class A
 控 制 器: PID
 通信接口: RS485 (可选 USB)
 尺 寸: 235mmx 311mmx 316mm
 重 量: 8kg
 供电电源: 115/230VAC, 200VA

黑体炉 CS400 或 CS400RS, 二件式, 50 ~ 400°C ; CS400-M1, 50~530°C(短期用)



测温范围: 50~400°C(订货号 0901A10008), 50~530°C(CS400-M1, 短期使用)
 孔 径: $\Phi 30\text{mm}$
 发 射 率: 0.97 ± 0.01
 误 差: $\pm 2^\circ\text{C}$
 控制稳定性: 0.5°C
 加热时间: 30 分钟
 温度传感器: Pt100 Class A
 输 出: 状态输出(继电器), 可选 RS485 通信接口(CS400RS)
 输 入: 设定点激活(浮动接触时逻辑输入)
 控 制 器: PID
 尺 寸: 黑体源 120mmx122mmx90mm, 控制单元 235mmx140mmx350mm
 重 量: 黑体源约 1kg, 控制单元约 3kg
 供电电源: 115/230VAC, 200VA

黑体炉 CS500, 50 ~ 500°C



测温范围: 50~500°C
 孔 径: $\Phi 60\text{mm}$
 发 射 率: 0.97 ± 0.01
 误 差: $\pm 1^\circ\text{C} \pm 0.025 \cdot T[^\circ\text{C}]$
 控制稳定性: 0.2°C
 显示分辨率: 0.1°C
 加热时间: 30 分钟
 温度传感器: Pt100 Class A
 控 制 器: PID
 通信接口: RS485 (可选 USB)
 尺 寸: 235mmx 311mmx 311mm
 重 量: 约 8kg
 供电电源: 115/230VAC, 200VA

黑体炉 CS1500, CS1500E, 300 ~ 1500°C



测温范围: 300~1500°C
 孔 径: $\Phi 38\text{mm}$ 【CS1500E: $\Phi 58\text{mm}$ 】
 发 射 率: 0.99 ± 0.005 (在 $1.5 \mu\text{m} \sim 1.8 \mu\text{m}$ 时的测量值)
 误 差: $2\text{K} \pm 0.0025 \cdot T[^\circ\text{C}]$ 【CS1500E: $3\text{K} \pm 0.003 \cdot T$ 】
 重复精度: $0.5\text{K} \pm 0.001 \cdot T[^\circ\text{C}]$
 控制稳定性: 0.3K
 显示分辨率: 0.1K
 温度常数: $0.3\text{K} \pm 0.001 \cdot T[^\circ\text{C}]$ (对中心区域 $\Phi 20\text{mm}$)
 腔体特征: 腔体材料 SiC, 其它为带半球端的圆筒, 内径 $\Phi 45\text{mm}$ 【CS1500E: $\Phi 60\text{mm}$ 】, 深度约 180mm
 加热时间: 到 300°C 20 分钟, 到 1300°C 40 分钟
 温度传感器: R Pt13Rh
 控 制 器: PID
 通信接口: RS485 (可选 USB 和 CS Control 软件)
 尺 寸: 380mmx 520mm / 540mmx 500mm (长 x 宽 x 深)
 重 量: 约 37kg
 供电电源: 220/240VAC, 最大 3kW (可选 110~120VAC 型号)

PYROSOFT CS Control 软件 黑体炉控制和操纵软件

综述

PYROSOFT CS Control 软件用于在标定任意品牌的红外测温仪或红外热像仪时，控制和操纵公司的黑体炉(黑体辐射源或红外标定源)。

该软件需要付费，登录前需要输入产品注册码。

该软件可以登录连接公司的黑体炉及红外测温仪，分别调整其通信接口，然后登陆即可看到红外测温仪的信息。

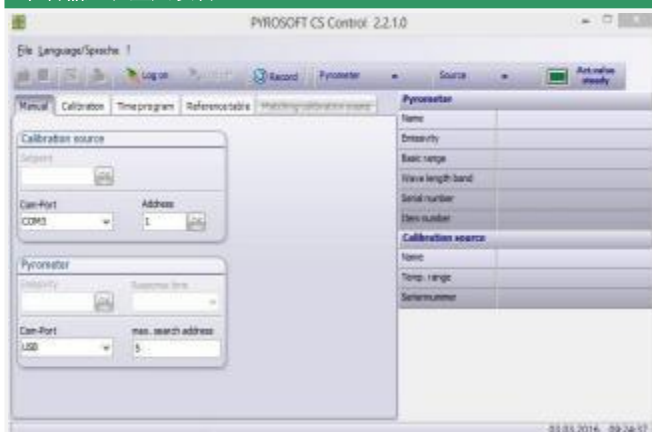
其它品牌的红外测温仪不能直接连接时需要手动输入该红外测温仪的相关参数。

标定过程可以是自动标定，也可以通过传递源进行标定。

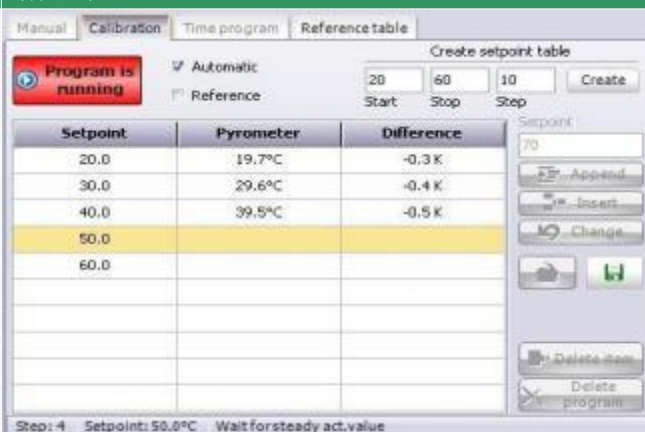
该软件还可以对黑体炉本身进行 2 点温度调整或对黑体炉自身进行标定。

同其它软件一样，该软件也有自动记录功能，记录整个标定过程的曲线和温度值。

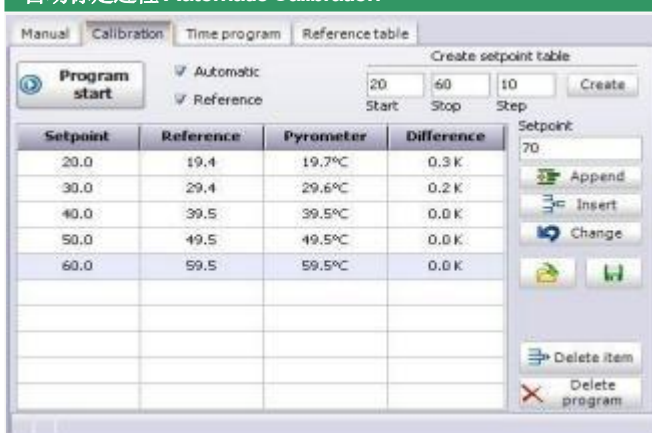
手动输入和登陆设备 Manual



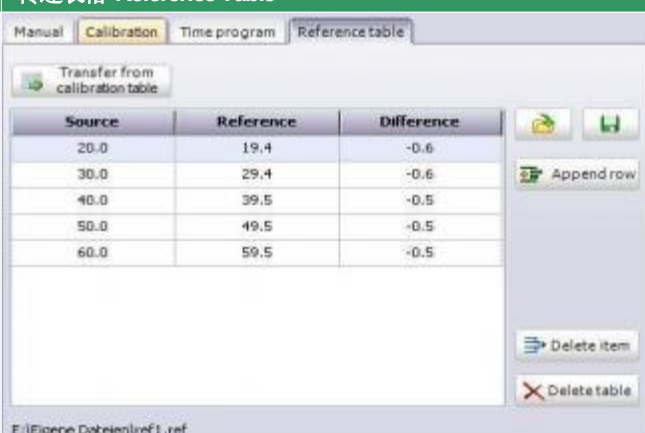
标定过程 Calibration



自动标定过程 Automatic Calibration



传递表格 Reference Table



功能	用途
手动输入 Manual	黑体炉和红外测温仪或红外热像仪登陆，手动选择通信接口，手动设置红外测温仪或红外热像仪的数量
标定过程 Calibration	启动自动标定过程: - 通过通信接口，自动检测连接上公司红外测温仪，并获得其测量值。其它品牌红外测温仪，该测量值需要手动输入。 - 根据传递表格(reference table)自动计算偏差。 - 用技术指标中的起始温度、最高温度及步长创建希望的测量值表。
时间程序 Time Program	简单的时间程序
传递表格 Reference table	根据传递源创建和管理一个传递表格
生成报告 Record	生成标定报告。该报告为用通配符填写的用户定义的 Word®文档，在调用测量数据后，通配符被测量数据替代。
Excel®表单	该功能打开 Excel®, 创建一个新的表单，并将标定表传递进来。
匹配黑体炉 Matching Calibration Source	