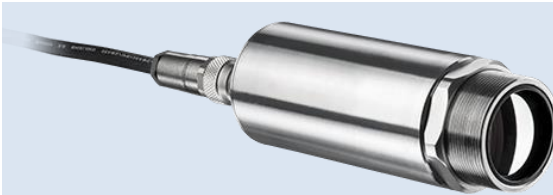


Bedienungsanleitung

optris® Xi

80/ 400



Spot finder IR-Kamera

Optris GmbH

Ferdinand-Buisson-Str. 14
13127 Berlin
Deutschland

Tel.: +49 30 500 197-0
Fax: +49 30 500 197-10

E-mail: info@optris.de
Internet: www.optris.de



Inhaltsverzeichnis

Inhaltsverzeichnis.....	3
1 Allgemeine Informationen.....	7
1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	7
1.2 Gewährleistung.....	9
1.3 Lieferumfang	10
1.4 Wartung	10
1.4.1 Reinigung.....	10
1.5 Modellübersicht.....	11
2 Technische Daten	12
2.1 Allgemeine Spezifikationen.....	12
2.2 Elektrische Spezifikationen.....	16

2.3	Messtechnische Spezifikationen	17
2.4	Optische Spezifikationen	18
3	Mechanische Installation	22
3.1	Abmessungen	22
4	Elektrische Installation.....	25
4.1	Prozess-Interface.....	26
4.1.1	Prozess-Interface Xi 80	26
4.1.2	Prozess-Interface Xi 400	29
4.1.3	PIN-Belegung der Stecker Xi 80.....	32
4.1.4	PIN-Belegung der Stecker Xi 400.....	33
4.1.5	Industrielles Prozess-Interface für Xi 80 (optional).....	35
4.1.6	Industrielles Prozess-Interface für Xi 400 (optional).....	39
4.2	Beispiele für eine Fail-Safe-Überwachung der Xi mit einer SPS.....	42

4.3	USB-Kabelverlängerung für Xi 400	44
5	Funktionen.....	45
5.1	Autonomer Betrieb Xi 80.....	45
5.2	Ethernet Xi 80	48
6	Software PIX Connect	52
6.1	Installation und Inbetriebnahme	53
6.2	Softwarefenster.....	55
6.3	Grundfunktionen der Software PIX Connect	57
7	Prinzip der Infrarot-Temperaturmessung.....	60
8	Emissionsgrad	65
8.1	Definition	65
8.2	Bestimmung des Emissionsgrades	67
8.3	Charakteristische Emissionsgrade	69

Anhang A – Emissionsgradtabelle Metalle	70
Anhang B – Emissionsgradtabelle Nichtmetalle	72
Anhang C – Kurzanleitung zur seriellen Kommunikation	73
Anhang D – Kurzanleitung zur DLL-Kommunikation IPC.....	75
Anhang E – PIX Connect Resource Translator	76
Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen für Xi 400	77
Anhang G – Konformitätserklärung.....	81

1 Allgemeine Informationen

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Vielen Dank, dass Sie sich für die **optris® Xi** spot finder IR-Kamera entschieden haben.

Die optris Xi misst die von Objekten emittierte Infrarotstrahlung und berechnet auf dieser Grundlage die Oberflächentemperatur [► **7 Prinzip der Infrarot-Temperaturmessung**]. Durch den zweidimensionalen Detektor (FPA – focal plain array) erfolgt eine flächige Messung und wird über genormte Farbskalen als Thermografiebild dargestellt. Die radiometrische Verarbeitung der Bilddaten ermöglicht eine nachträgliche detaillierte Bildanalyse mit der komfortablen Software PIX Connect.

Die optris Xi ist ein Präzisionsinstrument und verwendet einen extrem empfindlichen Infrarotdetektor sowie ein hochwertiges Objektiv.



Das Ausrichten der Kamera auf **intensive Energiequellen** (z.B. Geräte, die eine Laserstrahlung emittieren oder Reflexionen solcher Geräte) kann zu **irreparablen Schäden** am Detektor führen. Dies gilt auch, wenn die Kamera ausgeschaltet ist.

Schäden dieser Art sind von der Gewährleistung ausgeschlossen.



- Vermeiden Sie abrupte Änderungen der Umgebungstemperatur.
- Vermeiden Sie statische Aufladungen und bringen Sie das Gerät nicht in die Nähe von starken elektromagnetischen Feldern (z. B. Lichtbogen-Schweißanlagen, Induktionsheizer).
- Bei Problemen oder Fragen wenden Sie sich an die Mitarbeiter unserer Serviceabteilung.



Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme aufmerksam durch. Der Hersteller behält sich im Interesse der technischen Weiterentwicklung das Recht auf Änderungen der in dieser Anleitung angegebenen Spezifikationen vor.



► Alle Zubehöerteile können unter Verwendung der in Klammern [] angegebenen Artikelnummern bestellt werden.

1.2 Gewährleistung

Sollten trotz sorgfältiger Qualitätskontrolle Gerätedefekte auftreten, dann setzen Sie sich umgehend mit unserem Kundendienst in Verbindung. Die Gewährleistungsfrist beträgt 24 Monate ab Lieferdatum. Nach diesem Zeitraum gibt der Hersteller im Reparaturfall eine 6-monatige Gewährleistung auf alle reparierten oder ausgetauschten Gerätekomponten. Nicht unter die Gewährleistung fallen Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung, Öffnung des Gerätes oder Gewalteinwirkung entstanden sind. Der Hersteller haftet nicht für etwaige Folgeschäden oder bei nicht bestimmungsgemäßem Einsatz des Produktes. Im Falle eines Gerätefehlers während der Gewährleistungszeit erfolgt eine kostenlose Instandsetzung bzw. Kalibrierung des Gerätes. Die Frachtkosten werden vom jeweiligen Absender getragen. Der Hersteller behält sich den Umtausch des Gerätes oder von Teilen des Gerätes anstelle einer Reparatur vor. Ist der Fehler auf eine missbräuchliche Verwendung oder auf Gewalteinwirkung zurückzuführen, werden die Kosten vom Hersteller in Rechnung gestellt. In diesem Fall wird vor Beginn der Reparatur auf Wunsch ein Kostenvoranschlag erstellt.

1.3 Lieferumfang

- Xi 80 oder Xi 400
- USB-Kabel: 1 m (Standard-Lieferumfang, kein IP67-Schutzgrad)
1 m, 3 m, 5 m, 10 m, 20 m (optional erhältlich, für industrielle Anwendungen, mit IP67-Schutzgrad)
- Montagemutter und Montagewinkel (justierbar in einer Achse, Stativgewinde)
- Prozess-Interface-Kabel mit Anschlussklemmleiste (1 m)
- Softwarepaket PIX Connect
- Schnellanleitung

1.4 Wartung



Benutzen Sie niemals lösungsmittelhaltige Reinigungsmittel (weder für die Optik, noch für das Gehäuse).

1.4.1 Reinigung

Lose Partikel können mit sauberer Druckluft weggeblasen werden. Die Linsenoberfläche kann mit einem weichen, feuchten Tuch (befeuchtet mit Wasser) oder einem Linsenreiniger (z.B. Purosol oder B+W Lens Cleaner) gereinigt werden.

1.5 Modellübersicht

Die Kameras der Xi-Serie sind in folgenden Basisvarianten lieferbar:

Modell	Typ	Temperaturbereiche	Spektralbereich	Bildfrequenz	Typische Anwendungen / Besonderheiten
Xi 80	IR	-20 bis 900 °C	7,5 – 13 µm	50 Hz	Flächenmessungen in der industriellen Anwendung; autonomer Betrieb mit automatischer Spot-Suche
Xi 400	IR	-20 bis 900 °C	7,5 – 13 µm	80 Hz/ 27 Hz	Aufnahme von Echtzeit-Wärmebildern in Höchstgeschwindigkeit; Detektion feinsten Temperaturunterschiede

Tabelle 1: Modellübersicht

2 Technische Daten

2.1 Allgemeine Spezifikationen

Schutzgrad:	IP67 (NEMA-4)
Umgebungstemperatur:	0...50 °C
Lagertemperatur:	-40...70 °C
Relative Luftfeuchtigkeit:	10...95 %, nicht kondensierend
Material (Gehäuse):	Edelstahl
Abmessungen:	Xi 80: 36 x 90 mm / M30 Xi 400: 36 x 100 mm / M30
Gewicht:	Xi 80: 185 g Xi 400: 200 g
Kabellänge:	USB: 1 m (Standard), 3 m, 5 m, 10 m, 20 m Ethernet / RS485 (Xi 80): 100 m
Vibration ¹⁾ :	IEC 60068-2-6 (sinus förmig) IEC 60068-2-64 (Breitbandrauschen)
Schock ¹⁾ :	IEC 60068-2-27 (25 G und 50 G)

¹⁾ Verwendete Normen bei Vibration und Schock:

IEC 60068-1:1988 + Corr. 1988 + A1: 1992	DIN EN 60068-1:1995-03
„Umweltprüfungen - Teil 1: Allgemeines und Leitfaden“	
IEC 60068-2-6:2007	DIN EN 60068-2-6; VDE 0468-2-6:2008-10
„Umgebungseinflüsse - Teil 2-6: Prüfverfahren - Prüfung Fc: Schwingen (sinusförmig)“	
IEC 60068-2-27:2008	DIN EN 60068-2-27; VDE 0468-2-27:2010-02
„Umgebungseinflüsse - Teil 2-27: Prüfverfahren - Prüfung Ea und Leitfaden: Schocken“	
IEC 60068-2-47:2005	DIN EN 60068-2-47:2006-03
„Umgebungseinflüsse - Teil 2-47: Prüfverfahren - Befestigung von Prüflingen für Schwing-, Stoß- und ähnliche dynamische Prüfungen“	
IEC 60068-2-64:2008	DIN EN 60068-2-64; VDE 0468-2-64:2009-04
„Umgebungseinflüsse - Teil 2-64: Prüfverfahren - Prüfung Fh: Schwingen, Breitbandrauschen (digital geregelt) und Leitfaden“	

Abbildung 1: Verwendete Normen

Beanspruchungsprogramm Kamera (jeweils in Funktion):

Schocken, halbsinus 25 G – Prüfung Ea 25 G (gem. IEC 60068-2-27)			
Beschleunigung	245 m/s ²	(25 G)	
Impulsdauer	11 ms		
Anzahl der Richtungen	6	(3 Achsen mit je 2 Richtungen)	
Dauer	600 Schocks	(100 Schocks in jede Richtung)	

Schocken, halbsinus 50 G – Prüfung Ea 50 G (gem. IEC 60068-2-27)

Beschleunigung	490 m/s ²	(50 G)	
Impulsdauer	11 ms		
Anzahl der Richtungen	6	(3 Achsen mit je 2 Richtungen)	
Dauer	18 Schocks	(3 Schocks in jede Richtung)	

Schwingen, sinusförmig – Prüfung Fc (gem. IEC60068-2-6)

Frequenzbereich	10 - 500 Hz		
Beschleunigung	29,42 m/s ²	(3 G)	
Frequenzänderung	1 Oktave/ min		
Anzahl der Achsen	3		
Beanspruchungsdauer	1:30 h	(3 x 0.30 h)	

Schwingen, Breitbandrauschen – Prüfung Fh (gem. IEC60068-2-64)

Frequenzbereich	10 - 2000 Hz		
Beschleunigung	39,3 m/s ²	(4,01 G _{RMS})	

Frequenzspektrum	10 - 106 Hz	0,9610 (m/s ²) ² /Hz	(0,010 G ² /Hz)
	106 - 150 Hz	+6 dB/ Oktave	
	150 - 500 Hz	1,9230 (m/s ²) ² /Hz	(0,020 G ² /Hz)
	500 - 2000 Hz	-6 dB/ Oktave	
	2000 Hz	0,1245 (m/s ²) ² /Hz	(0,00126 G ² /Hz)
Anzahl der Achsen	3		
Beanspruchungsdauer	3 h	(3 x 1 h)	

2.2 Elektrische Spezifikationen

Spannungsversorgung	Xi 80: USB/ PoE/ 5-30 VDC Xi 400: USB
Stromverbrauch	max. 500 mA
Ausgang Standard/Internes Prozess Interface (PIF out)	0 - 10 V (Xi 400), 0/4 - 20 mA (Xi 80) (Hauptmessfeld, Messfeld, Innentemperatur, Flagstatus, Alarm, Framesynchronisation, Fail-Safe, Externe Kommunikation) ► Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen
Eingang Standard/Internes Prozess Interface (PIF in)	0 - 10 V (Emissionsgrad, Umgebungstemperatur, Referenztemperatur, Freie Größe, Flagsteuerung, getriggerte Aufnahme, Schnappschüsse, Zeilenkamera und Ereignis-Grabber, Max./Min.-Suche zurücksetzen) ► Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen
Digitaler Eingang Standard Prozess Interface (Xi 400)	Flagsteuerung, getriggerte Aufnahme, Schnappschüsse, Zeilenkamera und Ereignis-Grabber, Max./Min.-Suche zurücksetzen) ► Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen
Digitale Schnittstelle	Xi 80: USB 2.0/ Ethernet/ RS485 Xi 400: USB 2.0/ optional USB zu GigE (PoE) Umsetzung

2.3 Messtechnische Spezifikationen

	<u>Xi 80</u>	<u>Xi 400</u>
Temperaturbereich (skalierbar)	-20...100 °C; 0...250 °C; (20) 150...900 °C ¹⁾	
Spektralbereich	7,5 - 13 µm	
Detektor	UFPA, 80 x 80 Pixel @ 50 Hz	UFPA, 382 x 288 Pixel @ 80 Hz/ 27 Hz
Objektive (FOV)	12° x 12°; 30° x 30°; 55° x 55°; 80° x 80°	18° x 14°; 29° x 22°; 53° x 38°; 80° x 54°
Makro Objektiv (FOV)	-	18° x 14°
Optische Auflösung (D:S)	190:1 (12° Optik)	390:1 (18° Optik)
Systemgenauigkeit ²⁾	±2 °C oder ±2 %	
Temperaturauflösung (NETD)	100 mK	80 mK
Aufwärmzeit	10 min	
Emissionsgrad	0,100...1,100	
Software	PIX Connect	

¹⁾ Die Genauigkeitsspezifikation gilt ab 150 °C

²⁾ Bei Umgebungstemperatur 23±5 °C; der jeweils größere Wert gilt

2.4 Optische Spezifikationen



Stellen Sie sicher, dass das thermische Bild korrekt fokussiert ist. Die Kameras besitzen einen **motorisierten Fokus**, der in der PIX Connect Software eingestellt werden kann (Menü **Ansicht/ Fenster/ Distanz** oder über das Icon ). Eine Verstellung nach links führt zur Fokuseinstellung „nah“ und eine Verstellung nach rechts zur Fokuseinstellung „unendlich“.

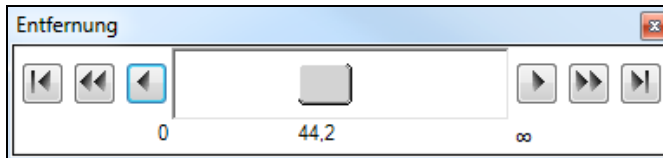
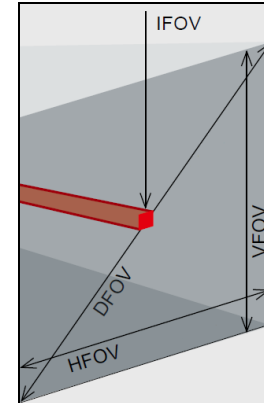


Abbildung 2: Motorisierte Fokuseinstellung in der PIX Connect Software

Eine Auswahl von Optiken macht es Ihnen möglich, Objekte in **verschiedenen Entfernungen** präzise zu messen; von Nah- und Standard-Entfernungen bis hin zu großen Distanzen. Beachten Sie dabei, dass die Xi eine festeingebaute Optik hat. Ein Wechsel der Optik ist nicht möglich. Bei Wärmebildkameras gibt es verschiedene Parameter, welche den Zusammenhang zwischen der Messobjektentfernung und der Pixelgröße auf der Objektebene darstellen (**Tabelle 2**).

- **HFOV**: Horizontale Ausdehnung des Gesamtmessfeldes auf der Objektebene
- **VFOV**: Vertikale Ausdehnung des Gesamtmessfeldes auf der Objektebene
- **IFOV**: Größe der einzelnen Pixel auf der Objektebene
- **DFOV**: Diagonale Ausdehnung des Gesamtmessfeldes auf der Objektebene
- **MFOV**: Empfohlene, kleinste Messobjektgröße von 3 x 3 Pixel (Xi 400) und 2 x 2 Pixel (Xi 80)



Die nachfolgenden Tabellen sind mit Beispielen versehen, in welcher Entfernung welche Messfeldgröße und Pixelgröße erreicht wird. Zur optimalen Konfiguration der Kameras stehen mehrere Objektive zur Auswahl. Weitwinkelobjektive weisen aufgrund ihres großen Öffnungswinkels eine radiale Verzeichnung auf; die Software PIX Connect enthält einen Algorithmus, welcher diese Verzeichnung korrigiert. Alternativ zu den nachfolgenden Tabellen kann ebenfalls der Optikkalkulator auf der optris Interseite verwendet werden (<http://www.optris.de/optikkalkulator-fuer-waermebildkameras>).

Tabelle 2:

Xi 80	Brennweite [mm]	Minimaler Messabstand*	Winkel	Entfernung zum Messobjekt [m]													
					0,05	0,1	0,2	0,3	0,5	1	2	4	6	10	30	100	
80 x 80 px																	
F05 Standardoptik	5	0,2 m	30°	HFOV [m]	0,028	0,056	0,111	0,167	0,279	0,557	1,115	2,230	3,346	5,6	16,7	55,8	
			30°	VFOV [m]	0,028	0,056	0,111	0,167	0,279	0,557	1,115	2,230	3,346	5,6	16,7	55,8	
			43°	DFOV [m]	0,039	0,079	0,158	0,24	0,39	0,79	1,58	3,15	4,7	7,9	23,7	78,9	
			6,67 mrad	IFOV [mm]	0,33	0,67	1,33	2,0	3,33	6,67	13,33	26,67	40,00	66,67	200,00	666,67	
F13 Teleoptik	13	0,3 m	12°	HFOV [m]		0,022	0,043	0,065	0,11	0,21	0,43	0,85	1,28	2,1	6,4	21,3	
			12°	VFOV [m]		0,022	0,043	0,065	0,11	0,21	0,43	0,85	1,28	2,1	6,4	21,3	
			17°	DFOV [m]		0,031	0,061	0,092	0,15	0,30	0,60	1,20	1,81	3,0	9,0	30,1	
			2,66 mrad	IFOV [mm]		0,3	0,5	0,8	1,3	2,7	5,3	10,6	15,9	26,6	79,7	265,6	
F03 Weitwinkeloptik	3	0,2 m	55°	HFOV [m]	0,057	0,110	0,218	0,325	0,539	1,07	2,14	4,27	6,41	10,7	32,0	106,7	
			55°	VFOV [m]	0,057	0,110	0,218	0,325	0,539	1,07	2,14	4,27	6,41	10,7	32,0	106,7	
			79°	DFOV [m]	0,080	0,156	0,308	0,459	0,762	1,52	3,02	6,04	9,06	15,1	45,3	150,9	
			11,15 mrad	IFOV [mm]	0,6	1,2	2,3	3,4	5,6	11,2	22,4	44,6	66,9	111,5	334,5	1114,8	
F02 Superweitwinkel- optik	2	0,2 m	80°	HFOV [m]	0,090	0,174	0,343	0,509	0,884	1,682	3,357	6,708	10,058	16,8	50,3	167,5	
			80°	VFOV [m]	0,090	0,174	0,343	0,509	0,88	1,682	3,357	6,708	10,058	16,8	50,3	167,5	
			113°	DFOV [m]	0,127	0,246	0,483	0,72	1,19	2,38	4,75	9,49	14,2	23,7	71,1	236,9	
			15,45 mrad	IFOV [mm]	0,08	1,6	3,2	4,7	7,8	15,5	31,0	61,9	92,8	154,6	463,7	1545,5	

* Hinweis: Für Entfernungen unterhalb des minimalen Messabstandes kann die Messgenauigkeit der Kamera außerhalb der Spezifikation liegen.

Xi 400 382 x 288 px	Brennweite [mm]	Minimaler Messabstand*	Winkel	Entfernung zum Messobjekt [m]												
					0,05	0,1	0,2	0,3	0,5	1	2	4	6	10	30	100
F13 Standardoptik	13	0,2 m	29°	HFOV [m]		0,051	0,104	0,16	0,26	0,53	1,06	2,11	3,17	5,3	15,9	52,9
			22°	VFOV [m]		0,038	0,078	0,12	0,20	0,39	0,79	1,58	2,36	3,9	11,8	39,4
			37°	DFOV [m]		0,064	0,130	0,20	0,33	0,66	1,32	2,64	3,96	6,6	19,8	66,0
			1,34 mrad	IFOV [mm]		0,1	0,263	0,4	0,7	1,3	2,7	5,4	8,1	13,4	40,3	134,4
F20 Teleoptik	20	0,3 m	18°	HFOV [m]			0,068	0,101	0,17	0,33	0,66	1,31	1,97	3,3	9,8	32,7
			14°	VFOV [m]			0,051	0,076	0,13	0,25	0,49	0,99	1,48	2,5	7,4	24,6
			23°	DFOV [m]			0,086	0,13	0,21	0,41	0,82	1,64	2,46	4,1	12,3	40,9
			0,85 mrad	IFOV [mm]			0,170	0,26	0,4	0,9	1,7	3,4	5,1	8,5	25,5	85,0
F08 Weitwinkeloptik	8	0,2 m	53°	HFOV [m]		0,107	0,21	0,31	0,51	1,01	2,00	4,00	6,00	10,0	29,9	100,0
			38°	VFOV [m]		0,076	0,15	0,22	0,35	0,70	1,39	2,78	4,17	6,9	20,8	69,5
			66°	DFOV [m]		0,132	0,25	0,38	0,62	1,23	2,44	4,87	7,30	12,2	36,5	121,8
			2,20 mrad	IFOV [mm]		0,3	0,5	0,7	1,1	2,2	4,4	8,8	13,2	22,0	66,0	220,0
F06 Superweitwinkel- optik	6	0,2 m	80°	HFOV [m]	0,069	0,149	0,30	0,46	0,78	1,57	3,14	6,29	9,43	15,7	47,3	157,7
			54°	VFOV [m]	0,047	0,098	0,20	0,30	0,51	1,01	2,03	4,06	6,10	10,2	30,5	101,7
			94°	DFOV [m]	0,084	0,178	0,36	0,55	0,93	1,87	3,74	7,49	11,23	18,7	56,3	187,6
			3,01 mrad	IFOV [mm]	0,2	0,3	0,6	0,9	1,5	3,0	6,0	12,0	18,1	30,1	90,3	300,9

* Hinweis: Für Entfernungen unterhalb des minimalen Messabstandes kann die Messgenauigkeit der Kamera außerhalb der Spezifikation liegen.

3 Mechanische Installation

3.1 Abmessungen

Die Xi ist mit einem metrischen M30x1-Gewinde ausgestattet und kann entweder direkt über dieses Gewinde oder mit Hilfe der Sechskanmutter (Standard) und eines justierbaren Montagewinkels (Standard) an vorhandene Montagevorrichtungen installiert werden.



Abbildung 3: Xi mit Montagewinkel

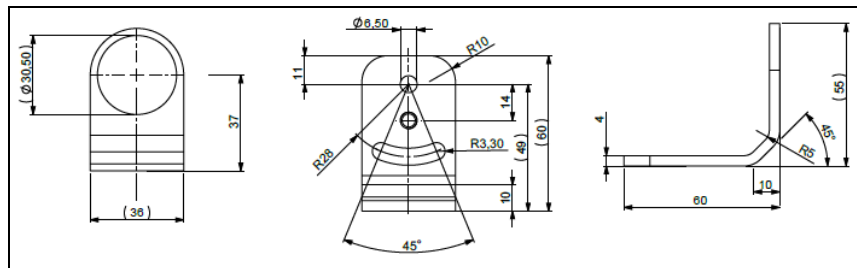


Abbildung 4: Montagewinkel, justierbar in einer Achse, mit Stativgewinde
[Bestell-Nr.: ACXIFB] – im Lieferumfang enthalten



Für eine korrekte Orientierung, muss der USB-Anschluss auf der linken Seite sein und der PIF-Anschluss auf der rechten Seite, siehe **Abbildung 5** bzw. **Abbildung 6**.

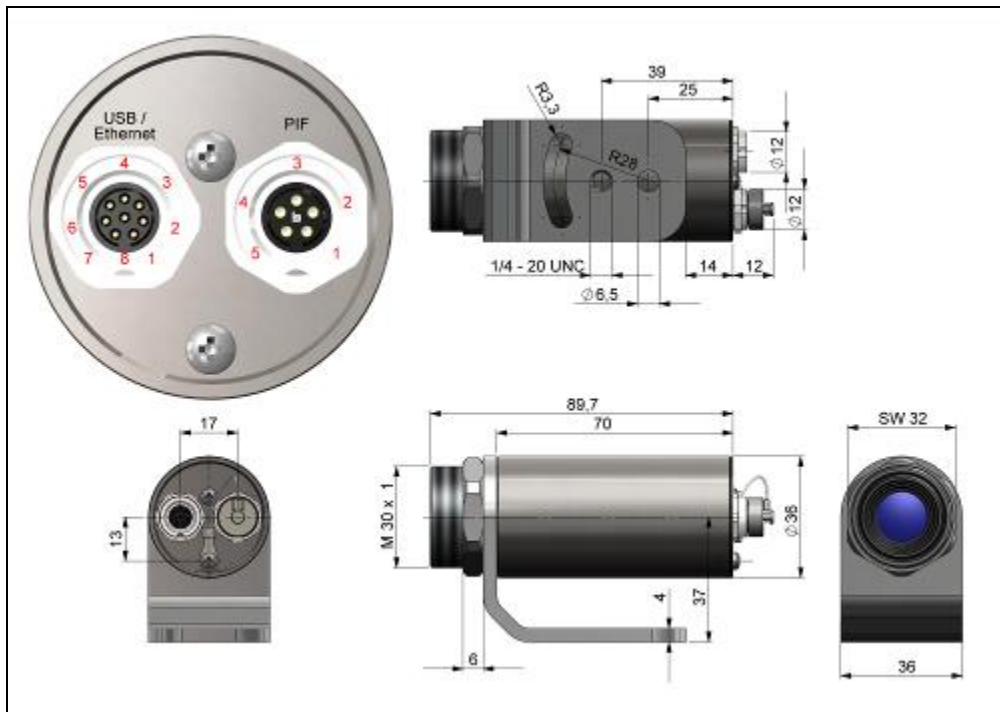


Abbildung 5: Xi 80, Abmessungen [mm]

4 Elektrische Installation

An der Rückseite der Xi befinden sich zwei Gerätestecker (siehe **Abbildung 7** und **Abbildung 8**).



Abbildung 7: Kamerarückseite Xi 80 mit Anschlussmöglichkeiten

- 1 Stecker für USB/ Ethernet¹⁾/ PoE-Kabel
- 2 Stecker für Ein- und Ausgänge oder RS485



Abbildung 8: Kamerarückseite Xi 400 mit Anschlussmöglichkeiten

- 1 Stecker für USB-Kabel
- 2 Stecker für PIF-Kabel

¹⁾ Bei Verwendung des Ethernet-Steckers muss eine 5...30 V DC Spannungsversorgung über den Klemmblock gewährleistet sein

4.1 Prozess-Interface

4.1.1 Prozess-Interface Xi 80

Die Xi 80 Wärmebildkamera ist mit einem eingebauten Prozessinterface ausgestattet (Kabel mit Anschlussklemmleiste im Lieferumfang), das einen direkten analogen Eingang (AI), einen direkten analogen Ausgang (AO) zur Prozesskontrolle und eine RS485-Schnittstelle¹⁾ besitzt. Der Signalpegel beträgt 0-10 V bei AI und 0/4-20 mA bei AO.

Das Prozessinterface kann durch die Software mit der folgenden Funktionalität belegt werden:

Analoge Eingänge (AI):	Emissionsgrad, Umgebungstemperatur, Referenztemperatur, Freie Größe, Flagsteuerung, getriggerte Aufnahme, getriggerte Schnappschüsse, getriggerte Zeilenkamera, getriggelter Ereignis-Grabber, Max./Min.-Suche zurücksetzen
Analoge Ausgänge (AO):	Hauptmessfeld, Messfeld, Innentemperatur, Flagstatus, Alarm, Framesynchronisation, Fail-Safe, Externe Kommunikation

¹⁾ Bei Verwendung der RS485-Schnittstelle stehen die direkten Aus- und Eingänge nicht zur Verfügung

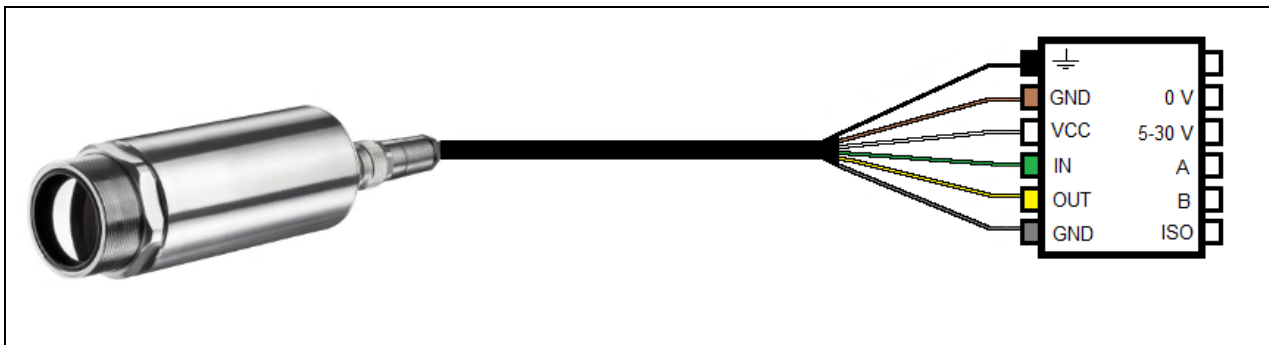


Abbildung 9: Anschlussplan Klemmleiste Xi 80

		Abschirmung	Schwarz
GND	0 V	Masse	Braun
VCC	5-30 V	Spannungsversorgung ¹⁾	Weiß
IN	A	Analoger/Digitaler Eingang oder RS485 (A)	Grün
OUT	B	Analoger Ausgang oder RS485 (B)	Gelb
GND	ISO	Isolierte Masse für IN und OUT	Grau

¹⁾ Spannungsversorgung nur notwendig bei Verwendung des Ethernet-Anschlusses (ohne PoE) oder beim autarken Betrieb

Die Xi 80 bietet die folgenden direkten Ein- und Ausgänge:

<u>Name</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>max. Bereich / Status</u>
AI	Analogeingang	0-10 V ¹⁾
oder DI	Digitaleingang (Low-aktiv = 0...0,6 V)	24 V
AO	Analogausgang Alarmausgang	0/4-20 mA 0/4-20 mA

¹⁾ der AI ist ausgelegt für max. 24 V, der Spannungspegel über 10 V wird nicht interpretiert

Neben den oben genannten direkten Ein- und Ausgängen hat die Xi 80 eine RS485-Schnittstelle. Über diese Schnittstelle kann das externe, industrielle PIF angesteuert werden.

4.1.2 Prozess-Interface Xi 400



Das Prozess-Interface (sowohl Elektronik im Kabel als auch das industrielle Interface) muss separat mit Spannung (5-24 V DC) versorgt werden. Verbinden Sie zuerst das PIF mit der Kamera und schließen Sie danach die Spannungsversorgung an.

Die Xi 400 ist mit einem Prozessinterface ausgestattet (Kabel mit integrierter Elektronik und Anschlussklemmleiste), das einen analogen Eingang (AI), einen digitalen Eingang (DI) zur Kamerakontrolle und einen analogen Ausgang (AO) zur Prozesskontrolle besitzt. Der Signalpegel beträgt jeweils 0-10 V (DI = 24 V).

Das Prozessinterface kann durch die Software mit der folgenden Funktionalität belegt werden:

Analoge Eingänge (AI):	Emissionsgrad, Umgebungstemperatur, Referenztemperatur, Freie Größe, Flagsteuerung, getriggerte Aufnahme, getriggerte Schnappschüsse, getriggerte Zeilenkamera, getriggelter Ereignis-Grabber, Max./Min.-Suche zurücksetzen
Analoge Ausgänge (AO):	Hauptmessfeld, Messfeld, Innentemperatur, Flagstatus, Alarm, Framesynchronisation, Fail-Safe, Externe Kommunikation
Digitale Eingänge (DI):	Flagsteuerung, getriggerte Aufnahme, Schnappschüsse, Zeilenkamera und Ereignis-Grabber, Max./Min.-Suche zurücksetzen

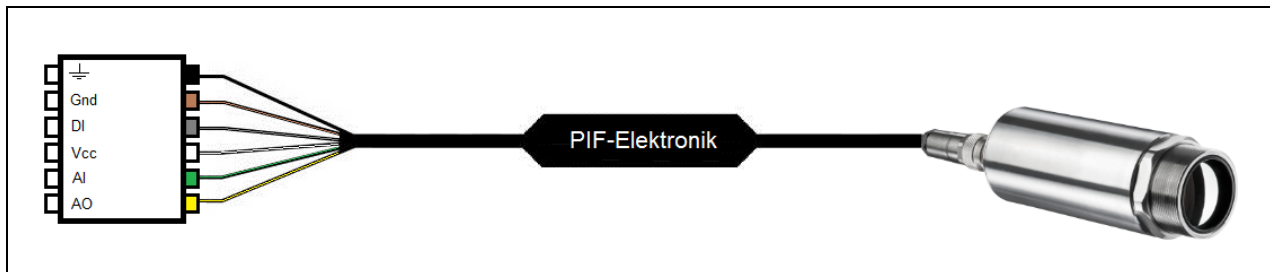


Abbildung 10: Anschlussplan Standard-Prozess-Interface (PIF) Xi 400

	Abschirmung	Schwarz
Gnd	Masse	Braun
DI	Digitaler Eingang	Grau
Vcc	Spannungsversorgung, 5...24 V DC	Weiß
AI	Analoger Eingang	Grün
AO	Analoger Ausgang	Gelb

Das Standard-Prozess-Interface bietet die folgenden Ein- und Ausgänge:

<u>Name</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>max. Bereich¹⁾/ Status</u>
AI	Analogeingang	0-10 V ²⁾
DI	Digitaleingang (Low-aktiv = 0...0,6 V)	24 V
AO	Analogausgang Alarmausgang	0-10 V 0/ 10 V

¹⁾ abhängig von der Versorgungsspannung; für 0-10 V am AO muss das PIF mindestens mit 12 V versorgt werden.

²⁾ der AI ist ausgelegt für max. 24 V, der Spannungspegel über 10 V wird nicht interpretiert

4.1.3 PIN-Belegung der Stecker Xi 80



Abbildung 11: Rückseite Xi 80

USB	Ethernet	PIF
1 VCC		1 VCC
2 D +		2 RS485 oder AO
3 D -		3 RS485 oder AI
4	Tx +	4 GND
5	Tx -	5 GND-ISO
6	Rx +	
7	Rx -	
8 GND		

4.1.4 PIN-Belegung der Stecker Xi 400



USB	PIF
1 VCC	1 INT
2 GND	2 SDA (I ² C)
3 D -	3 SCL (I ² C)
4 D +	4 DGND
	5 3,3 V (Out)

Abbildung 12: Rückseite Xi 400

Für den Fall, dass Sie das Prozess-Interface der Kamera direkt an externe Hardware¹⁾ anschließen möchten (ohne Verwendung des mitgelieferten PIF-Kabels), setzen Sie in der PIX Connect-Software den Haken bei „**Proprietäres PIF-Kabel unterstützen**“ im Menü **Extras/ Konfiguration/ Gerät (PIF)**.

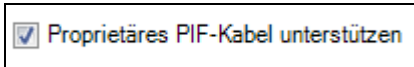


Abbildung 13: Proprietäres PIF-Kabel unterstützen



Beachten Sie, dass der Eingang des PIF in diesem Fall nicht geschützt ist! Eine Spannung > 3 V am INT-Pin zerstört das Gerät!

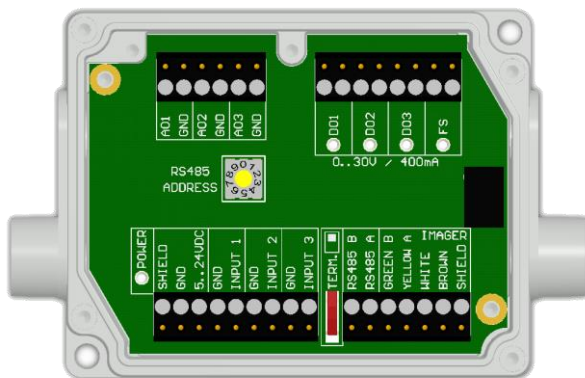
¹⁾ Wir empfehlen, nur einen Schaltkontakt (Taster, Relais) zwischen INT und DGND zu verwenden.

4.1.5 Industrielles Prozess-Interface für Xi 80 (optional)

Für den Einsatz in industrieller Umgebung ist ein industrielles Prozess-Interface mit 500 V AC_{eff} Isolationsspannung zwischen Xi und Prozess erhältlich (Anschluss-Box mit IP65, 5 m, 10 m oder 20 m Standard- oder Hochtemperaturkabel zur Kameraanbindung, Klemmblock zur Prozesseinbindung).

[► Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen].

Aderbelegung Anschlusskabel industrielles PIF



GREEN	RS485 B
YELLOW	RS485 A
WHITE	12 V
BROWN	GND
SHIELD	GND

Abbildung 14: Anschlüsse des industriellen Prozess-Interfaces für Xi 80

Das industrielle Prozess-Interface bietet die folgenden Ein- und Ausgänge:

<u>Name</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Max. Bereich^{1)/} Status</u>
INPUT 1 / 2 / 3	Analog- oder Digitaleingang 1, 2, 3	0-10 V ²⁾
AO1 / 2 / 3	Analogausgang 1, 2 und 3 Alarmausgang 1, 2 und 3	0-10 V 0/4-20 mA
DO1 / 2 / 3	Relaisausgang 1, 2 und 3 ³⁾	offen/ geschlossen (rote LED an)/ 0...30 V, 400 mA
FS	Fail-Safe-Relais	offen/ geschlossen (grüne LED an)/ 0...30 V, 400 mA

¹⁾ abhängig von der Versorgungsspannung; für 0-10 V am AO muss das PIF mindestens mit 12 V versorgt werden.

²⁾ der AI ist ausgelegt für max. 24 V, der Spannungspegel über 10 V wird nicht interpretiert

³⁾ aktiv, wenn AO1, 2 oder 3 als Alarmausgang programmiert ist/ sind



Das industrielle PIF besitzt maximal drei analoge Ausgänge. Um weitere Ausgänge zu verwenden, können Sie bis zu 3 PIFs kaskadieren und haben so die Möglichkeit insgesamt bis zu 9 Analog- oder Alarmausgänge zu nutzen.

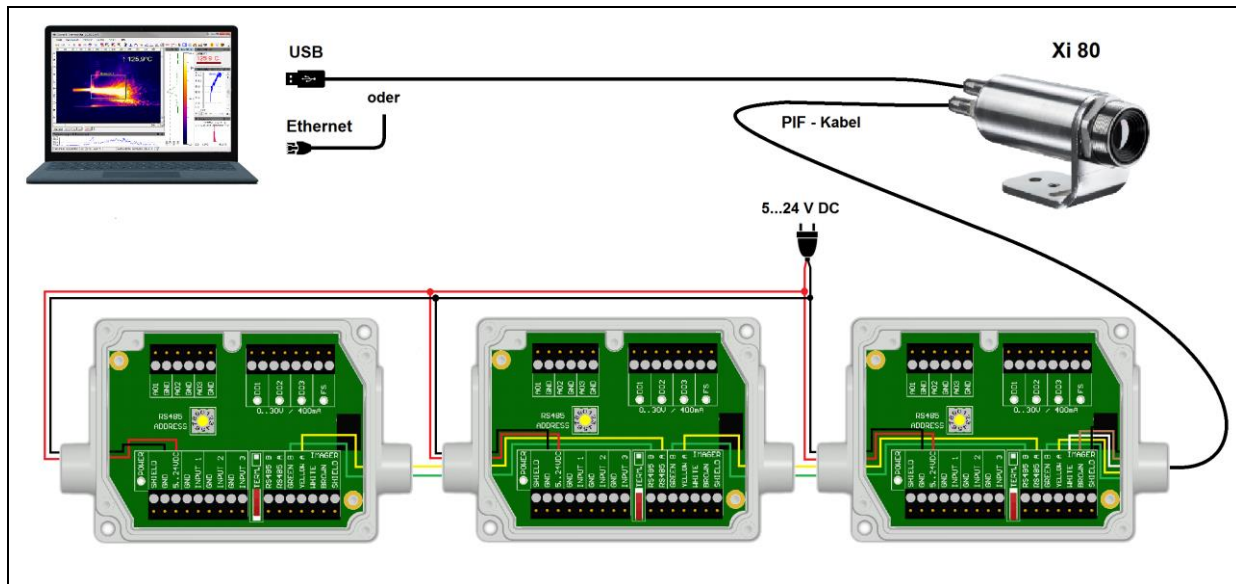


Abbildung 15: Zusammenschaltung von 3 industriellen PIFs über RS485



Jedes zusammengeschnittene industrielle PIF muss eine eigene **RS485-Adresse** besitzen. Die Adresse muss direkt an der Platine und in der Software eingestellt werden. Beim weitesten entfernten PIF muss zusätzlich noch der **120R TERM. (Termination) – Schalter** gesetzt sein.

Das Prozessinterface ist mit einer Selbstüberwachung (Fail-Safe-Mode) ausgestattet, d.h. Zustände wie Unterbrechungen der Kabelverbindung, Beendigung der Software usw. werden erfasst und können als Alarm ausgegeben werden.

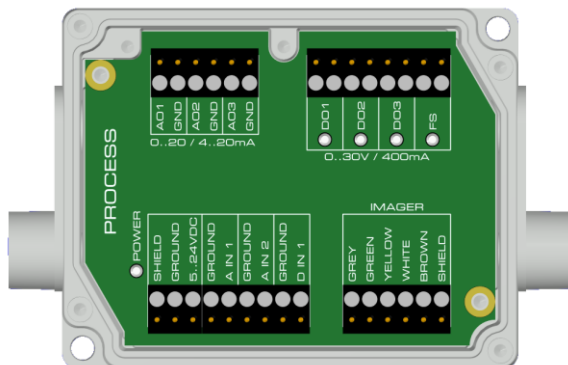
Überwachte Zustände an Kamera und Software	Standard-Prozessinterface ACXIIOCB1	Industrielles Prozessinterface ACXIPIFCBxx
Unterbrechung USB-Leitung zur Kamera	✓	✓
Unterbrechung Datenleitung Kamera - PIF	✓	✓
Unterbrechung Versorgungsspannung PIF	✓	✓
Beendigung der PIX Connect-Software	✓	✓
Absturz der PIX Connect-Software	-	✓
Fail-Safe-Ausgabe	0 V am Analogausgang (AO)	geöffneter Kontakt (Fail-Safe-Relais)/ grüne LED aus

4.1.6 Industrielles Prozess-Interface für Xi 400 (optional)

Für den Einsatz in industrieller Umgebung ist ein industrielles Prozess-Interface mit 500 V AC_{eff} Isolationsspannung zwischen Xi und Prozess erhältlich (Anschluss-Box mit IP65, 5 m, 10 m oder 20 m Standard- oder Hochtemperaturkabel zur Kameraanbindung, Klemmblock zur Prozesseinbindung).

[► Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen]

Aderbelegung Anschlusskabel industrielles PIF



GREY	Interrupt
GREEN	SCL (I ² C)
YELLOW	SDA (I ² C)
WHITE	3,3 V
BROWN	GND
SHIELD	GND

Abbildung 16: Anschlüsse des industriellen Prozess-Interfaces für Xi 400

Das industrielle Prozess-Interface bietet die folgenden Ein- und Ausgänge:

<u>Name</u>	<u>Beschreibung</u>	<u>Max. Bereich¹⁾/ Status</u>
A IN 1 / 2	Analogeingang 1 und 2	0-10 V ²⁾
D IN 1	Digitaleingang (Low-aktiv = 0...0,6 V)	24 V
AO1 / 2 / 3	Analogausgang 1, 2 und 3 Alarmausgang 1, 2 und 3	0/4-20 mA
DO1 / 2 / 3	Relaisausgang 1, 2 und 3 ³⁾	offen/ geschlossen (rote LED an)/ 0...30 V, 400 mA
FS	Fail-Safe-Relais	offen/ geschlossen (grüne LED an)/ 0...30 V, 400 mA

¹⁾ abhängig von der Versorgungsspannung; für 0-20 mA am AO muss das PIF mindestens mit $5V < (1.5 + \text{Bürde} * 0.021) < 24 V$ versorgt werden; Bürde = Last bzw. Messwiderstand; Beispiel: $R_{\text{Last}} = 500 \text{ Ohm} \rightarrow U_{\text{min}} = 1.5 + 500 * 0.021 = 12V$, $R_{\text{Last}} = 100 \text{ Ohm} \rightarrow U_{\text{min}} = 1.5 + 100 * 0.021 = 3.6 V \rightarrow \text{min. } 5 V$

²⁾ der AI ist ausgelegt für max. 24 V, der Spannungspegel über 10 V wird nicht interpretiert

³⁾ aktiv, wenn AO1, 2 oder 3 als Alarmausgang programmiert ist/ sind



Der Alarmausgang kann als Schwellwert zwischen **0-4 mA** für **kein Alarm** konfiguriert werden und zwischen **10-20 mA** als **Alarm**. Bei Werten die außerhalb des jeweiligen Bereiches liegen, schaltet das Relais am DO nicht.

Das Prozessinterface ist mit einer Selbstüberwachung (Fail-Safe-Mode) ausgestattet, d.h. Zustände wie Unterbrechungen der Kabelverbindung, Beendigung der Software usw. werden erfasst und können als Alarm ausgegeben werden.

Überwachte Zustände an Kamera und Software	Standard-Prozessinterface ACPIPIF	Industrielles Prozessinterface ACPIIFMACBxx
Unterbrechung USB-Leitung zur Kamera	✓	✓
Unterbrechung Datenleitung Kamera - PIF	✓	✓
Unterbrechung Versorgungsspannung PIF	✓	✓
Beendigung der PIX Connect-Software	✓	✓
Absturz der PIX Connect-Software	-	✓
Fail-Safe-Ausgabe	0 V am Analogausgang (AO)	geöffneter Kontakt (Fail-Safe-Relais)/ grüne LED aus

4.2 Beispiele für eine Fail-Safe-Überwachung der Xi mit einer SPS

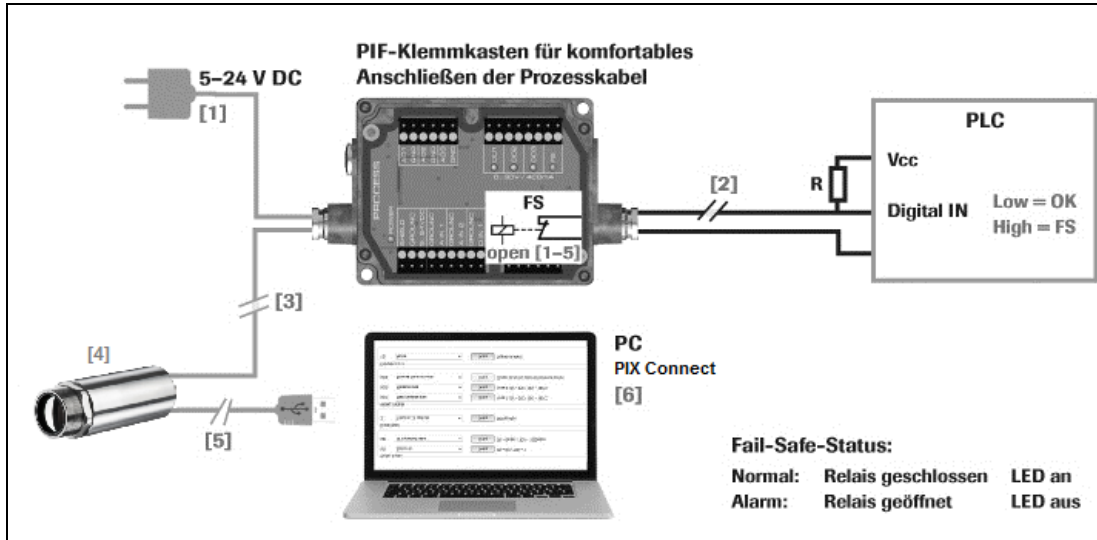


Abbildung 17: Fail-Safe Überwachungszustände

Fail-Safe Überwachungszustände

- | | |
|-------------------------------------|---|
| [1] Ausfall Spannungsversorgung PIF | [4] Fehlfunktion der Kamera |
| [2] Kabelbruch am Fail-Safe-Kabel | [5] Ausfall Spannungsversorg. Xi/ Unterbrechung der USB-Leitung |
| [3] Kabelunterbrechung Xi-PIF | [6] Fehlfunktion der PIX Connect-Software |

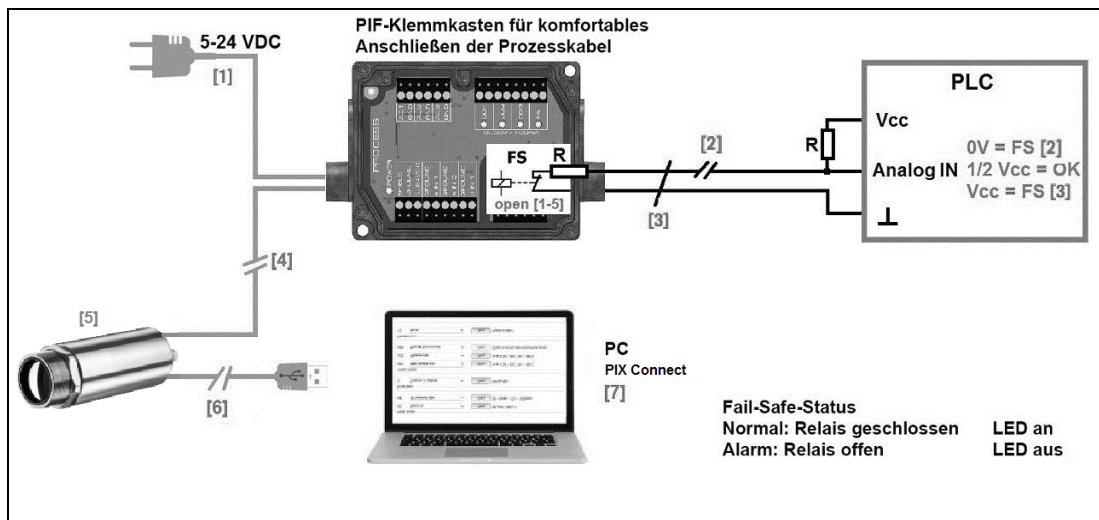


Abbildung 18: Fail-Safe Überwachungszustände

Fail-Safe monitoring states

- | | |
|-------------------------------------|---|
| [1] Ausfall Spannungsversorgung PIF | [5] Fehlfunktion der Kamera |
| [2] Kabelbruch am Fail-Safe-Kabel | [6] Ausfall Spannungsversorg. Xi/ Unterbrechung der USB-Leitung |
| [3] Kurzschluss am Fail-Safe-Kabel | [7] Fehlfunktion der PIX Connect-Software |
| [4] Kabelunterbrechung des Xi-PIF | |

4.3 USB-Kabelverlängerung für Xi 400

Die maximale USB-Kabellänge beträgt 20 m. Für größere Entfernungen zwischen Xi 400 und Computer oder für Stand-Alone-Lösungen sollten Sie den optionalen USB-Server Gigabit verwenden:

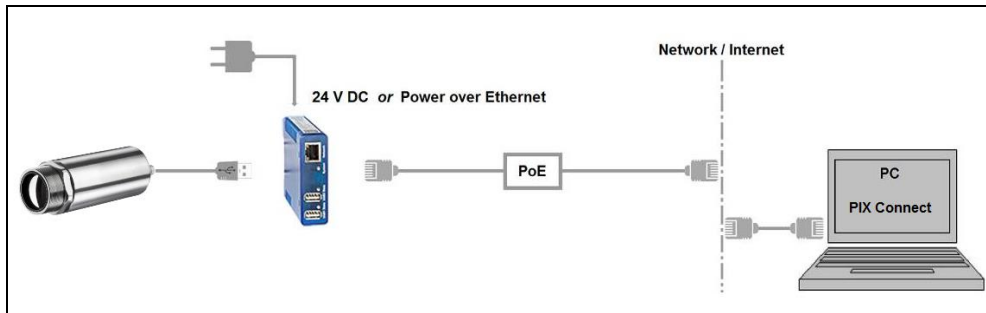


Abbildung 19: USB-Server Gigabit

5 Funktionen

5.1 Autonomer Betrieb Xi 80

Eine Besonderheit der Xi 80 ist der autonome Betrieb. Es wird keine permanente Verbindung zur PIX Connect Software mehr benötigt. Nur wenige Einstellungen müssen im Vorhinein in der Software eingestellt werden.

Dazu verbinden Sie das PIF- und USB-Kabel mit dem Gerät. Anschließend schließen Sie die Xi an ihren PC an und starten Sie die PIX Connect Software (siehe **6 Software PIX Connect**).

Positionieren, fokussieren (siehe **2.4 Optische Spezifikationen**) und richten Sie die Kamera jetzt so aus, dass Ihr zu messendes Objekt im Bild ideal erkennbar ist. Definieren Sie zuerst das gewünschte Messfeld mit dem entsprechenden Modus, das Sie ausgeben möchten.

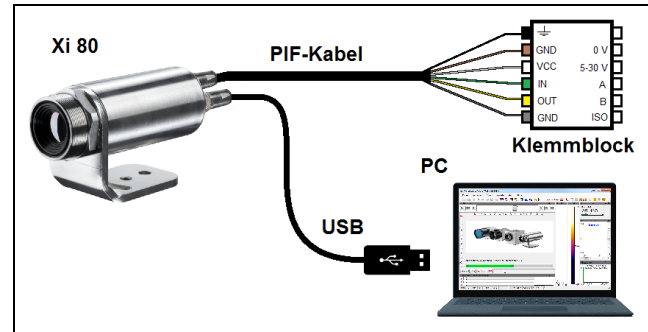


Abbildung 20: Anschluss Xi 80 an PC via USB

Nun gehen Sie im Konfigurationsmenü auf **Gerät (PIF)**. Dort wählen Sie als erstes den **PIF-Typ** aus (in diesem Fall: **Internes PIF**). Danach wählen Sie unter **Analogausgänge (AO)** die Funktion aus, die autonom ausgegeben werden soll. Drücken Sie anschließend auf **Setup**, nehmen Sie Ihre Einstellungen vor und

achten Sie darauf, dass der Haken bei **durch Gerät autonom verwenden** gesetzt ist. Durch betätigen der **OK**-Taste wird im Konfigurationsmenü Geräte (PIF) ein @-Zeichen zu finden sein, dass den autonomen Betrieb kennzeichnet.

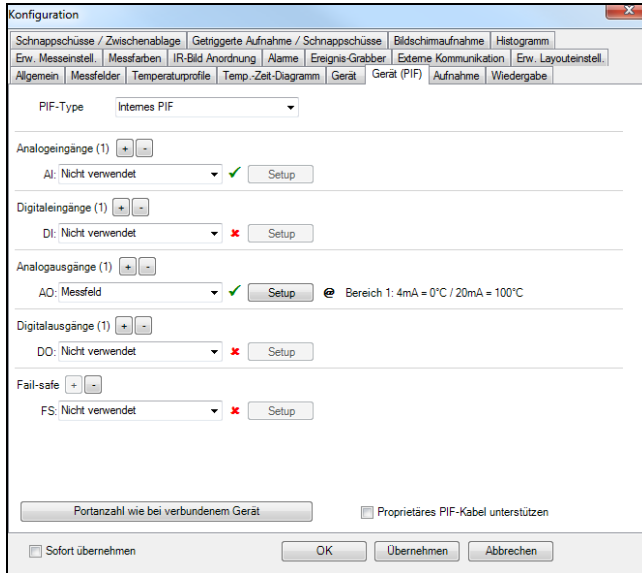


Abbildung 21: Konfigurationsmenü Gerät (PIF)

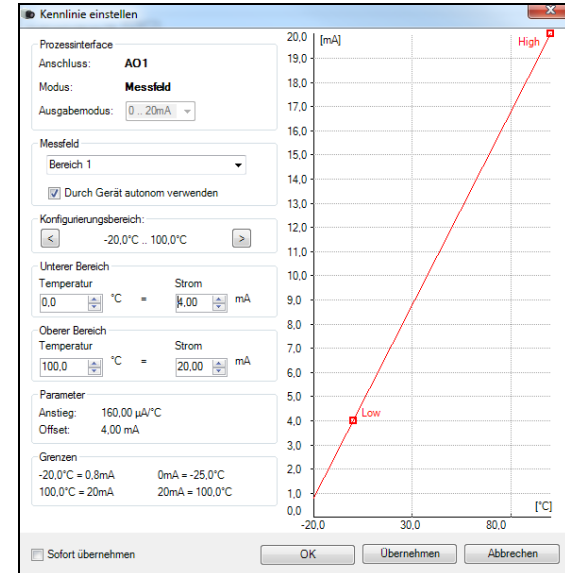


Abbildung 22: Setup

Das sind im Allgemeinen alle Einstellungen, die in der PIX Connect Software einzustellen sind, um das Gerät autonom zu betreiben. Sie können nun die Software schließen und anschließend das USB-Kabel trennen. Um das Gerät jetzt autonom in Betrieb zu setzen, muss eine 5-30 V Spannungsversorgung an den Klemmblock angeschlossen werden. Nun muss noch der verwendete Ein-/Ausgang verbunden werden. Der resultierende Wert kann beispielsweise an einem Multimeter angezeigt werden (siehe **Abbildung 23**). Bei Verwendung dieser Variante kann es ca. eine halbe Minute andauern bis das Gerät im autonomen Modus betriebsbereit ist.

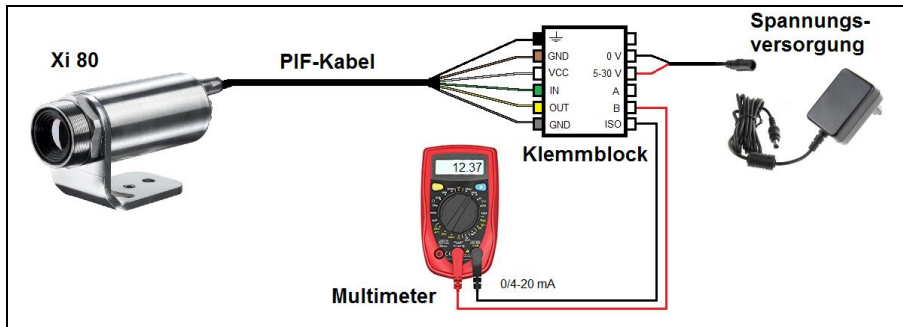


Abbildung 23: Elektrische Installation für autonomen Betrieb der Xi 80



Der autonome Betrieb funktioniert auch über das industrielle/stackable PIF der Xi 80. Dabei wird das Gerät über die Spannungsversorgung des PIFs versorgt.

5.2 Ethernet Xi 80

Die Xi 80 besitzt eine direkte Ethernet-Schnittstelle. Der Vorteil sind Kabellängen von bis zu 100 m. Über beispielweise einen Switch können die Entfernungen erweitert werden. Das zugehörige Ethernet-Kabel (**Bestell-Nr.: ACXIETCBx**) muss separat bestellt werden. Ethernet wird ab Software Version Rel. 3.2.3020.0 und Firmware 3008 unterstützt.

Unter Verwendung der Ethernet-Verbindung muss das Gerät mit Spannung versorgt werden. Das kann entweder durch das interne PIF-Kabel über den Klemmblock (5-30 V) erfolgen, über das stackable PIF (5-24 V, **Bestell-Nr.: ACXIPIFCBx**) oder über PoE (Power over Ethernet). Bei der PoE-Variante werden zusätzlich ein PoE-Adapter (**Bestell-Nr.: ACXIETPOECB1**) sowie ein PoE-Injektor (**Bestell-Nr.: ACPIPOE**) oder PoE-Switch (z.B. Netgear GS110TP) benötigt.

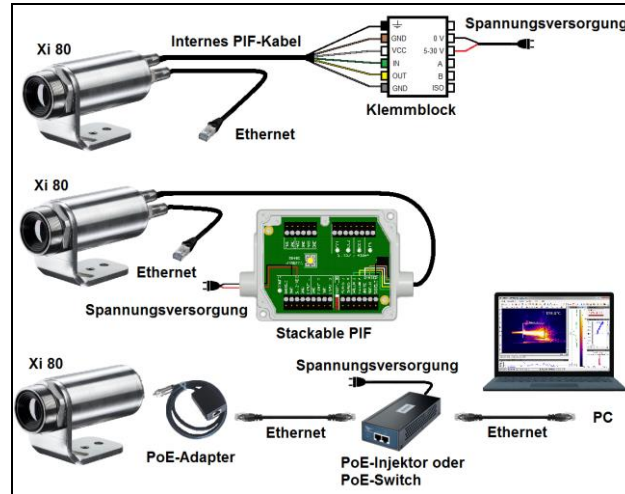
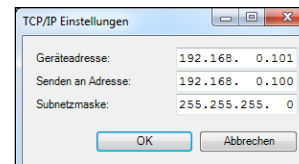


Abbildung 24: Möglichkeiten der Spannungsversorgung für Xi 80 via Ethernet Verbindung

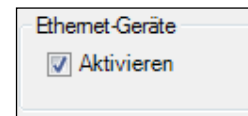
Ethernet Einrichtung Software und PC (Punkt-zu-Punkt-Verbindung)

Um die entsprechenden Adress-Einstellungen vorzunehmen gehen Sie im Menü auf **Extras**, **Erweitert** und **TCP/IP Settings**. Diese Einrichtung erfolgt über die USB-Verbindung der Kamera.

Unter **Geräteadresse** wird die Adresse für das Gerät vergeben. Diese muss eine unterschiedliche Adresse (letzter Block) zum Gegenteilnehmer (z.B. PC) haben (**Senden an Adresse**). Wichtig ist das der Netzwerkanteil (ersten drei Blöcke) bei beiden Adressen identisch sein muss. Die Adressbereich der einzelnen Blöcke kann zwischen 0 und 255 liegen.

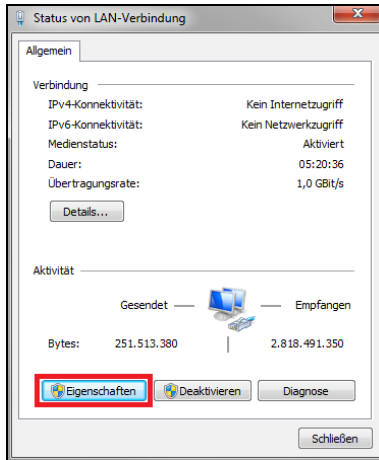


Des Weiteren muss die Ethernet-Funktion noch aktiviert werden. Das erfolgt unter **Extras**, **Erweitert** und **Optionen**.

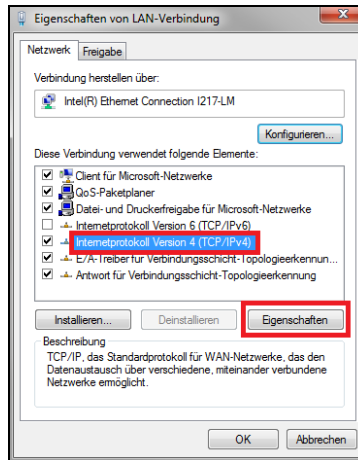


Anschließend können Sie die Software schließen und die USB-Verbindung zum Rechner trennen. Tauschen Sie anschließend das USB-Kabel durch ein erworbenes Ethernet-Kabel aus.

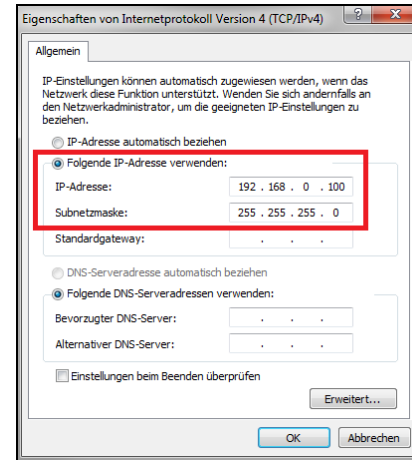
Nun müssen Sie noch die Netzwerkadresse des PCs einrichten. Dazu gehen Sie auf **Systemsteuerung** und öffnen Sie das **Netzwerk- und Freigabecenter**. Gehen Sie auf **LAN-Verbindung**.



Drücken Sie nun auf **Eigenschaften**.



Markieren Sie im Eigenschaften-Fenster jetzt **Internetprotokoll Version 4 (TCP/IPv4)** und gehen Sie dann erneut auf **Eigenschaften**.

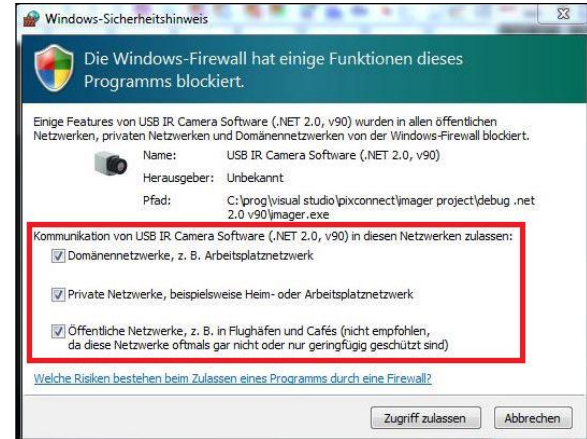
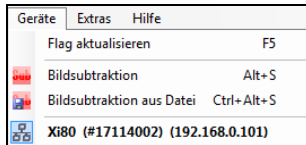


In der Registerkarte **Allgemein** aktivieren Sie das Kontrollkästchen **Folgende IP-Adresse verwenden**. Geben Sie nun eine **benutzerdefinierte IP-Adresse** für Ihren PC ein (z. B. 192.168.0.100). Diese muss identisch mit der in der PIX Connect Software eingestellten Adresse sein.

Anschließend schließen Sie die Fenster mit **OK** und die Einrichtung des Ethernets ist abgeschlossen.

Starten Sie nun die Software. Ein Windows Firewall-Fenster erscheint. Achten Sie darauf, dass alle drei Netzwerke (Domäne, Privat, Öffentlich) zugelassen werden um eine Verbindung mit dem Gerät zu gewährleisten.

Die vorhandene Ethernet-Verbindung ist im Menü unter **Geräte** zu finden und wird durch ein Netzwerksymbol sowie der Netzwerkadresse des Gerätes gekennzeichnet.



6 Software PIX Connect

Minimale Systemvoraussetzungen:



- Windows 7, Windows 8, Windows 10
- USB-Schnittstelle
- Festplatte mit mind. 30 MByte freiem Speicherplatz
- Mindestens 128 MByte RAM
- CD-ROM-Laufwerk



Eine detaillierte Softwarebeschreibung befindet sich auf der Software-CD und im Hilfe-Menü in der Software unter **Hilfe** → **Dokumentation**.

6.1 Installation und Inbetriebnahme



- Alle Treiber werden automatisch vom Windows Betriebssystem geladen. Es ist keine Treiberinstallation nötig.
- Die Software startet automatisch in der installierten Sprache.

1. Legen Sie die Installations-CD in das entsprechende Laufwerk Ihres PC ein. Wenn die **Autorun-Option** auf Ihrem Computer aktiviert ist, startet der Installationsassistent (Installation wizard) automatisch.
2. Andernfalls starten Sie die **setup.exe** von der CD-ROM und folgen den Anweisungen des Assistenten, bis die Installation abgeschlossen ist.

Nach der Installation finden Sie die Software auf Ihrem Desktop (als Programmsymbol) sowie im Startmenü unter: **Start\Programme\Optris GmbH\PIX Connect**

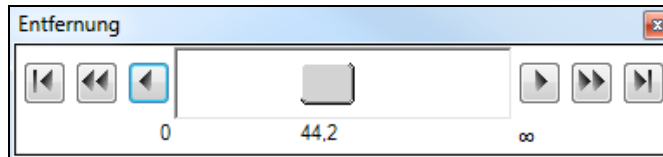
3. Schließen sie dann mit dem USB-Kabel die Kamera an den Computer an. Achten Sie darauf, zuerst das USB-Kabel an die Xi Kamera anzuschließen und danach mit dem PC zu verbinden (verfahren Sie in umgekehrter Reihenfolge, um die Xi Kamera vom PC zu trennen).
4. Starten Sie die Software.

Die Software fragt beim ersten Start nach den Kalibrierdateien, welche über das Internet oder direkt von der CD geladen werden können (nur bei Xi 400). Bei der Xi 80 sind die Kalibrierdateien bereits im Gerät enthalten.

5. Installieren Sie die Kalibrierdateien beim ersten Start der Software (nur bei Xi 400 notwendig).

Nach dem Installieren der Kalibrierdateien sehen Sie das Livebild der Kamera in einem Fenster auf Ihrem PC-Bildschirm.

6. Wählen Sie im Menü **Extras** → **Sprache** die gewünschte Sprache aus.
7. Korrigieren Sie die Bildschärfe durch Verwendung der Distanzfunktion in der Software (Menü **Ansicht/ Fenster/ Distanz** oder über das Icon ):



6.2 Softwarefenster

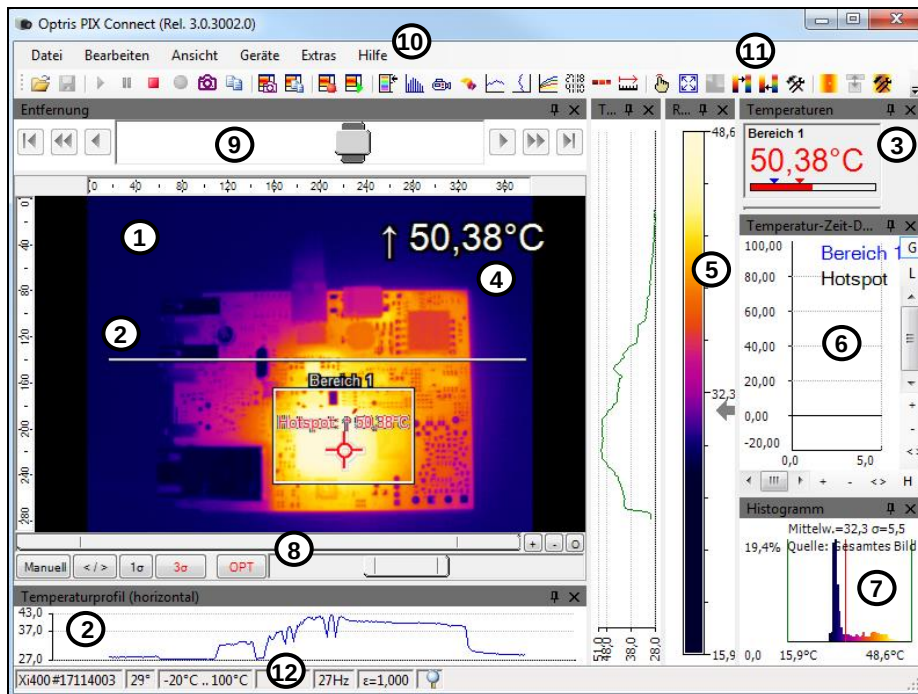


Abbildung 25: Softwarefenster

- 1 IR-Livebild der Kamera
- 2 Temperaturprofil: Temperaturverteilung auf max. zwei Linien, welche in Größe und Lage beliebig im Bild positioniert werden können.
- 3 Digitalanzeigengruppe: Mögliche Darstellung aller Temperaturen von z.B. definierten Messfeldern, Cold Spots, Hot Spots, Temperatur am Mauszeiger, der internen Temperatur und der Chiptemperatur.

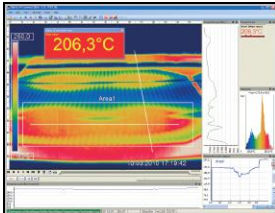
Alarmeinstellungen: Balken mit grafischer Darstellung einer definierten unteren Temperaturschwelle (blauer Pfeil) und einer oberen Schwelle (roter Pfeil). Die Farbe der Ziffern der angezeigten Temperatur wechselt bei Überschreitung des oberen Alarmwertes auf **ROT** und bei Unterschreitung auf **BLAU**.
- 4 Temperatur des Hauptmessfeldes: Analysiert die Temperatur gemäß der gewählten Form des Feldes, z.B. den Mittelwert des Rechtecks. Dieser Wert wird ebenfalls im Live-Bild (rechts oben) und in der Digitalanzeige dargestellt.
- 5 Referenzbalken: Zeigt eine Farbskala mit den entsprechenden Temperaturwerten.
- 6 Temperatur-Zeit-Diagramm: Zeigt den Temperaturverlauf über die Zeit für ausgewählte ROI (Region of interest)
- 7 Histogramm: Statistische Verteilung einzelner Temperaturwerte im Bild.
- 8 Automatische / manuelle Skalierung des Referenzbalkens und somit des angezeigten Temperaturbereichs: Man., </> (min, max), 1 σ : 1 Sigma, 3 σ : 3 Sigma, OPT: optimierte Palette
- 9 Distanzfunktion: Einstellung des Motorfokus, um das Bild zu fokussieren
- 10 Menü und Werkzeugleiste (Icons)
- 11 Symbol zum Weitschalten der einzelnen Palettenansichten im Referenzbalken.
- 12 Statusleiste: Seriennummer, Optik, Temperaturbereich, Mauszeigerposition, Geräte-Framerate/ Anzeige-Framerate, Emissionsgrad, Umgebungstemperatur, Flagstatus

6.3 Grundfunktionen der Software PIX Connect



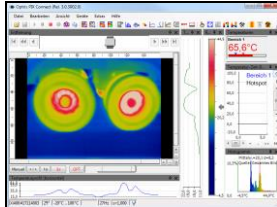
Umfangreiche IR-Kamerasoftware

- Keine Lizenz einschränkungen
- Moderne Software mit intuitiver Bedienoberfläche
- Fernsteuerung der Kamera über die Software
- Darstellung mehrerer Kamerabilder in verschiedenen Fenstern
- Kompatibel mit Windows 7, 8 und 10



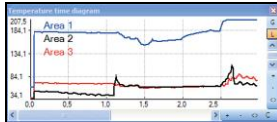
Hoher Anpassungsgrad zur kundenspezifischen Darstellung

- Verschiedene Layout Optionen zur individuellen Gestaltung
- Temperaturanzeige in °C oder °F
- Diverse Sprachoptionen, inkl. Übersetzungsfunktion
- Auswahl individueller Messparameter passend für jeweilige Anwendung
- Bearbeitung des Wärmebilds (spiegeln, rotieren)
- Individuelle Startoptionen (Vollbild, unsichtbar, etc.)



Videoaufnahme und Schnappschuss-Funktion (IR)

- Aufnahme von Videosequenzen und Einzelbildern zur späteren Analyse oder Dokumentation
- Anpassung der Aufnahmefrequenz zur Verringerung des Datenvolumens
- Darstellung eines Schnappschuss-Verlaufs zur direkten Analyse



Ausführliche Online- und Offline-Datenanalyse

- Detaillierte Analyse mit Hilfe von Messfeldern, Hotspot- und Coldspot-Suche, Bildsubtraktion
- Echtzeit-Temperaturinformationen im Hauptfenster, als Digitalanzeige oder grafische Darstellung (Linienprofil, Temperatur-Zeit-Diagramm)
- Zeitlupenwiederholung radiometrischer Dateien und Analyse auch ohne angeschlossene Kamera
- Bearbeitung von Sequenzen (Schneiden / Speichern einzelner Bilder)
- Verschiedene Farbpaletten zum Hervorheben thermischer Kontraste

7 Prinzip der Infrarot-Temperaturmessung

In Abhängigkeit von der Temperatur sendet jeder Körper eine bestimmte Menge infraroter Strahlung aus. Mit einer Temperaturänderung des Objektes geht eine sich ändernde Intensität der Strahlung einher.

Auf der Suche nach neuen optischen Materialien entdeckte William Herschel im Jahre 1800 durch Zufall die Infrarotstrahlung.

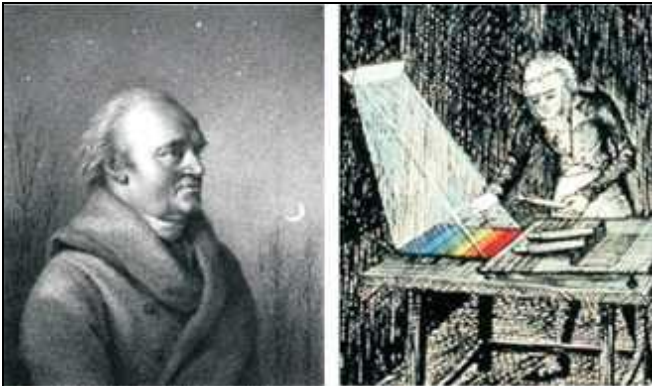


Abbildung 26: William Herschel (1738-1822)

Er schwärzte die Spitze eines empfindlichen Quecksilberthermometers und testete damit als Messeinrichtung die Erwärmung der verschiedenen Farben des Spektrums, die sich auf einem Tisch

bildeten, indem Sonnenlicht durch ein Glasprisma geleitet wurde. Beim langsamen Bewegen des schwarz gefärbten Thermometers durch die Farben des Spektrums zeigte sich, dass die Temperatur von Violett nach Rot kontinuierlich anstieg. Durch das Bewegen des Thermometers in den dunklen Bereich hinter dem roten Ende des Spektrums sah Herschel, dass die Erwärmung weiter zunahm. Er fand den Punkt der maximalen Erwärmung schließlich weit hinter dem roten Bereich.

Heute wird dieser Bereich infraroter Wellenlängenbereich genannt.

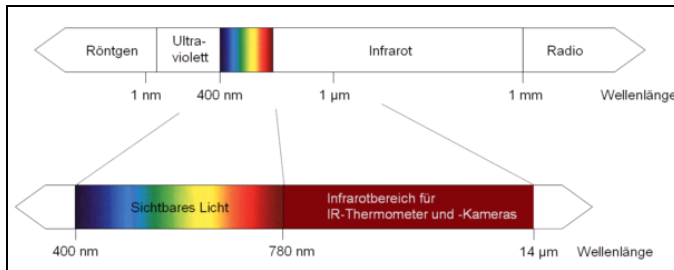


Abbildung 27: Das elektromagnetische Spektrum mit dem für Pyrometer genutzten Infrarotbereich

Der für die Infrarotmesstechnik genutzte Wellenlängenbereich dieser so genannten „Wärmestrahlung“ liegt zwischen etwa 1 µm und 20 µm. Die Intensität der emittierten Strahlung ist materialabhängig. Die materialabhängige Konstante wird als Emissionsgrad (ϵ - Epsilon) bezeichnet und ist für die meisten Stoffe bekannt (► **8 Emissionsgrad**).

Infrarot-Thermometer sind optoelektronische Sensoren. Sie ermitteln die von einem Körper abgegebene Infrarotstrahlung und berechnen auf dieser Grundlage die Oberflächentemperatur. Die wohl wichtigste Eigenschaft von Infrarot-Thermometern liegt in der berührungslosen Messung. So lässt sich die Temperatur schwer zugänglicher oder sich bewogender Objekte ohne Schwierigkeiten bestimmen.

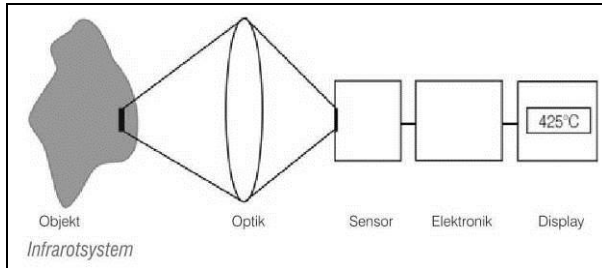


Abbildung 28: Prinzip der berührungslosen Temperaturmessung

Infrarot-Thermometer bestehen im Wesentlichen aus folgenden Komponenten:

- Linse (Optik)
- Spektralfilter
- Detektor (Sensor)
- Elektronik (Verstärkung/ Linearisierung/ Signalverarbeitung)

Die Eigenschaften der Linse bestimmen maßgeblich den Strahlengang des Infrarot-Thermometers, welcher durch das Verhältnis Entfernung (**D**istance) zu Messfleckgröße (**S**pot) charakterisiert wird. Der Spektralfilter dient der Selektion des Wellenlängenbereiches, welcher für die Temperaturmessung relevant ist. Der Detektor hat gemeinsam mit der nachgeschalteten Verarbeitungselektronik die Aufgabe, die Intensität der emittierten Infrarotstrahlung in elektrische Signale umzuwandeln.

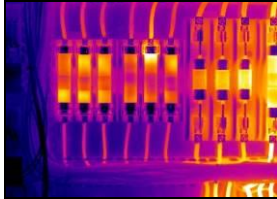
Die Vorteile der berührungslosen Temperaturmessung:

- Messung an bewegten, schwer zugänglichen oder sehr heißen Objekten möglich
- sehr kurze Mess- und Ansprechzeiten
- rückwirkungsfreie Messung,
- keine Beeinflussung des Messobjektes
- zerstörungsfreie Messung
- Langlebigkeit der Messstelle, kein Verschleiß

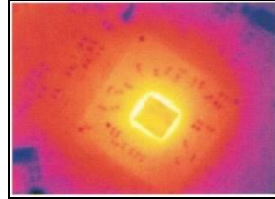


Abbildung 29: Berührungslose Temperaturmessung

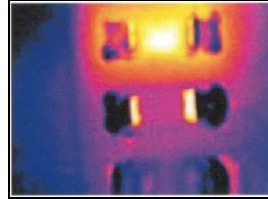
Anwendungsbeispiele:



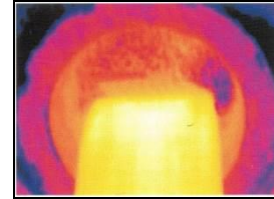
Überwachung von
Schaltschrankanlagen



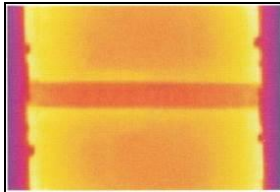
Elektronikentwicklung



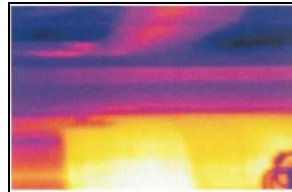
Entwicklung elektronischer
Bauelemente



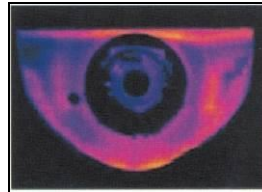
Prozesskontrolle beim
Extrudieren



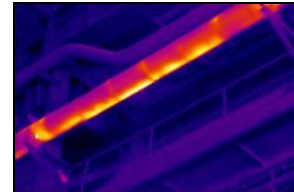
Prozesskontrolle bei der
Solarzellenfertigung



Prozesskontrolle beim
Kalandrieren



Entwicklung mechanischer
Komponenten

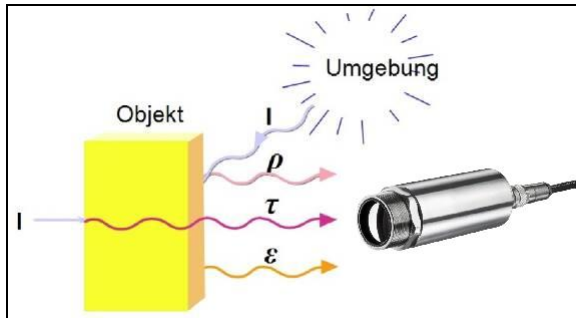


Überwachung von
Leitungen

8 Emissionsgrad

8.1 Definition

Die Intensität der infraroten Wärmestrahlung, die jeder Körper aussendet, ist sowohl von der Temperatur als auch von den Strahlungseigenschaften des zu untersuchenden Materials abhängig. Der Emissionsgrad (ε - Epsilon) ist die entsprechende Materialkonstante, die die Fähigkeit eines Körpers, infrarote Energie auszusenden, beschreibt. Er kann zwischen 0 und 100 % liegen. Ein ideal strahlender Körper, ein so genannter „Schwarzer Strahler“, hat einen Emissionsgrad von 1,0, während der Emissionsgrad eines Spiegels beispielsweise bei 0,1 liegt.



I IR-Strahlung

ε Emission

ρ Reflexion

τ Transmission

$$\varepsilon + \rho + \tau = 1$$

Abbildung 30: Zusammensetzung der IR-Strahlung

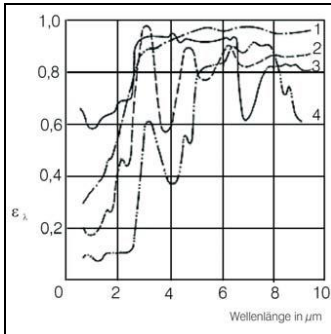


Abbildung 31: Spektraler Emissionsgrad einiger Stoffe: 1 Emaille, 2 Gips, 3 Beton, 4 Schamotte

Wird ein zu hoher Emissionsgrad eingestellt, ermittelt das Infrarot-Thermometer eine niedrigere als die reale Temperatur, unter der Voraussetzung, dass das Messobjekt wärmer als die Umgebung ist. Bei einem geringen Emissionsgrad (reflektierende Oberflächen) besteht das Risiko, dass störende Infrarotstrahlung von Hintergrundobjekten (Flammen, Heizanlagen, Schamotte usw.) das Messergebnis verfälscht. Um den Messfehler in diesem Fall zu minimieren, sollte die Handhabung sehr sorgfältig erfolgen und das Gerät gegen reflektierende Strahlungsquellen abgeschirmt werden.

8.2 Bestimmung des Emissionsgrades

- ▶ Mit einem Thermoelement, Kontaktfühler oder ähnlichem lässt sich die aktuelle Temperatur des Messobjektes bestimmen. Danach kann die Temperatur mit dem Infrarot-Thermometer gemessen und der Emissionsgrad soweit verändert werden, bis der angezeigte Messwert mit der tatsächlichen Temperatur übereinstimmt.
- ▶ Bei Temperaturmessungen bis 380 °C besteht die Möglichkeit, auf dem Messobjekt einen speziellen Kunststoffscheibenaufkleber (Emissionsgradaufkleber – **Artikel-Nr.: ACLSED**) anzubringen, der den Messfleck vollständig bedeckt.

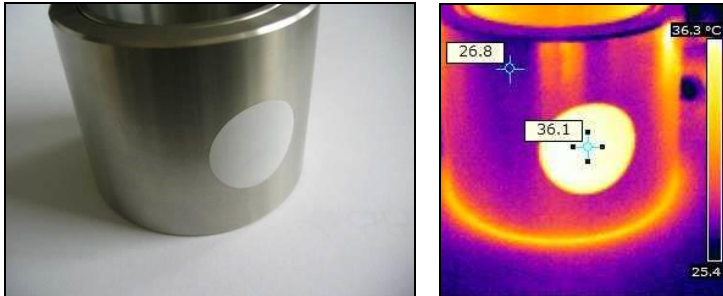


Abbildung 32: Emissionsgradaufkleber auf einem Metallzylinder

Stellen Sie nun den Emissionsgrad auf 0,95 ein und messen Sie die Temperatur des Aufklebers. Ermitteln Sie dann die Temperatur einer direkt angrenzenden Fläche auf dem Messobjekt und stellen Sie den Emissionsgrad so ein, dass der Wert mit der zuvor gemessenen Temperatur des Kunststoffaufklebers übereinstimmt.

- Tragen sie auf einem Teil der Oberfläche des zu untersuchenden Objektes, soweit dies möglich ist, matte, schwarze Farbe mit einem Emissionsgrad von mehr als 0,98 auf. Stellen Sie den Emissionsgrad Ihres Infrarot-Thermometers auf 0,98 ein und messen Sie die Temperatur der gefärbten Oberfläche. Bestimmen Sie anschließend die Temperatur einer direkt angrenzenden Fläche und verändern die Einstellung des Emissionsgrades soweit, bis die gemessene Temperatur der an der gefärbten Stelle entspricht.



Abbildung 33: Blanke Metalloberfläche **links** und Metalloberfläche mit aufgetragener schwarzer Farbe **rechts**

WICHTIG: Bei allen drei Methoden muss das Objekt eine von der Umgebungstemperatur unterschiedliche Temperatur aufweisen.

8.3 Charakteristische Emissionsgrade

Sollte keine der oben beschriebenen Methoden zur Ermittlung Ihres Emissionsgrades anwendbar sein, können Sie sich auf die Emissionsgradtabellen ► **Anhang A** und **Anhang B** beziehen. Es handelt sich in den Tabellen lediglich um Durchschnittswerte.

Der tatsächliche Emissionsgrad eines Materials wird u. a. von folgenden Faktoren beeinflusst:

- Temperatur
- Messwinkel
- Geometrie der Oberfläche (eben, konvex, konkav)
- Dicke des Materials
- Oberflächenbeschaffenheit (poliert, oxidiert, rau, sandgestrahlt)
- Spektralbereich der Messung
- Transmissionseigenschaften (z. B. bei dünnen Folien)

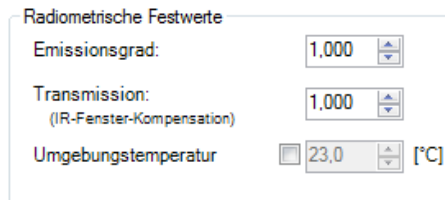


Abbildung 34: Einstellung des Emissionsgrades in der Software PIX Connect unter dem Menüpunkt **Extras/ Konfiguration/ Gerät**

Anhang A – Emissionsgradtabelle Metalle

Material		typischer Emissionsgrad			
Spektrale Empfindlichkeit		1,0 µm	1,6 µm	5,1 µm	8-14 µm
Aluminium	nicht oxidiert	0,1-0,2	0,02-0,2	0,02-0,2	0,02-0,1
	poliert	0,1-0,2	0,02-0,1	0,02-0,1	0,02-0,1
	aufgeraut	0,2-0,8	0,2-0,6	0,1-0,4	0,1-0,3
	oxidiert	0,4	0,4	0,2-0,4	0,2-0,4
Blei	poliert	0,35	0,05-0,2	0,05-0,2	0,05-0,1
	aufgeraut	0,65	0,6	0,4	0,4
	oxidiert		0,3-0,7	0,2-0,7	0,2-0,6
Chrom		0,4	0,4	0,03-0,3	0,02-0,2
Eisen	nicht oxidiert	0,35	0,1-0,3	0,05-0,25	0,05-0,2
	verrostet		0,6-0,9	0,5-0,8	0,5-0,7
	oxidiert	0,7-0,9	0,5-0,9	0,6-0,9	0,5-0,9
	geschmiedet, stumpf	0,9	0,9	0,9	0,9
	geschmolzen	0,35	0,4-0,6		
Eisen, gegossen	nicht oxidiert	0,35	0,3	0,25	0,2
	oxidiert	0,9	0,7-0,9	0,65-0,95	0,6-0,95
Gold		0,3	0,01-0,1	0,01-0,1	0,01-0,1
Haynes	Legierung	0,5-0,9	0,6-0,9	0,3-0,8	0,3-0,8
Inconel	elektropoliert	0,2-0,5	0,25	0,15	0,15
	sandgestrahlt	0,3-0,4	0,3-0,6	0,3-0,6	0,3-0,6
	oxidiert	0,4-0,9	0,6-0,9	0,6-0,9	0,7-0,95
Kupfer	poliert	0,05	0,03	0,03	0,03
	aufgeraut	0,05-0,2	0,05-0,2	0,05-0,15	0,05-0,1
	oxidiert	0,2-0,8	0,2-0,9	0,5-0,8	0,4-0,8
Magnesium		0,3-0,8	0,05-0,3	0,03-0,15	0,02-0,1

Material		typischer Emissionsgrad			
Spektrale Empfindlichkeit		1,0 µm	1,6 µm	5,1 µm	8-14 µm
Messing	poliert	0,35	0,01-0,5	0,01-0,05	0,01-0,05
	rau	0,65	0,4	0,3	0,3
	oxidiert	0,6	0,6	0,5	0,5
Molybdän	nicht oxidiert	0,25-0,35	0,1-0,3	0,1-0,15	0,1
	oxidiert	0,5-0,9	0,4-0,9	0,3-0,7	0,2-0,6
Monel (Ni-Cu)		0,3	0,2-0,6	0,1-0,5	0,1-0,14
Nickel	elektrolytisch	0,2-0,4	0,1-0,3	0,1-0,15	0,05-0,15
	oxidiert	0,8-0,9	0,4-0,7	0,3-0,6	0,2-0,5
Platin	schwarz		0,95	0,9	0,9
Quecksilber			0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15
Silber		0,04	0,02	0,02	0,02
Stahl	poliertes Blech	0,35	0,25	0,1	0,1
	rostfrei	0,35	0,2-0,9	0,15-0,8	0,1-0,8
	Grobblech			0,5-0,7	0,4-0,6
	kaltgewalzt	0,8-0,9	0,8-0,9	0,8-0,9	0,7-0,9
	oxidiert	0,8-0,9	0,8-0,9	0,7-0,9	0,7-0,9
Titan	poliert	0,5-0,75	0,3-0,5	0,1-0,3	0,05-0,2
	oxidiert		0,6-0,8	0,5-0,7	0,5-0,6
Wolfram	poliert	0,35-0,4	0,1-0,3	0,05-0,25	0,03-0,1
Zink	poliert	0,5	0,05	0,03	0,02
	oxidiert	0,6	0,15	0,1	0,1
Zinn	nicht oxidiert	0,25	0,1-0,3	0,05	0,05

Anhang B – Emissionsgradtabelle Nichtmetalle

Material		typischer Emissionsgrad			
Spektrale Empfindlichkeit		1,0 µm	2,2 µm	5,1 µm	8-14 µm
Asbest		0,9	0,8	0,9	0,95
Asphalt				0,95	0,95
Basalt				0,7	0,7
Beton		0,65	0,9	0,9	0,95
Eis					0,98
Erde					0,9-0,98
Farbe	nicht alkalisch				0,9-0,95
Gips				0,4-0,97	0,8-0,95
Glas	Scheibe		0,2	0,98	0,85
	Schmelze		0,4-0,9	0,9	
Gummi				0,9	0,95
Holz	natürlich			0,9-0,95	0,9-0,95
Kalkstein				0,4-0,98	0,98
Karborund			0,95	0,9	0,9
Keramik		0,4	0,8-0,95	0,8-0,95	0,95
Kies				0,95	0,95
Kohlenstoff	nicht oxidiert		0,8-0,9	0,8-0,9	0,8-0,9
	Graphit		0,8-0,9	0,7-0,9	0,7-0,8
Kunststoff >50 µm	lichtundurchlässig			0,95	0,95
Papier	jede Farbe			0,95	0,95
Sand				0,9	0,9
Schnee					0,9
Textilien				0,95	0,95
Wasser					0,93

Anhang C – Kurzanleitung zur seriellen Kommunikation

Einleitung

Eine Funktion der PIX Connect Software beinhaltet die Kommunikation über die serielle COM-Port-Schnittstelle. Dies kann ein physischer oder ein virtueller COM-Port (VCP) sein. Der entsprechende COM-Port muss an dem Computer vorhanden sein, auf dem die PIX Connect Software installiert wurde.

Einrichten der Schnittstelle

1. Öffnen Sie im Menü Optionen die Registerkarte „**Ext. Kommunikation**“ um die Software für die serielle Kommunikation zu aktivieren.
2. Wählen Sie hier den Mode „**COM-Port**“ und den entsprechenden Port, den Sie benutzen wollen.
3. Geben Sie die Baudrate ein, die von der Schnittstelle des anderen Gerätes genutzt wird. Die Schnittstellenparameter sind: 8 Data-Bits, no parity und ein Stop-Bit (8N1).

Diese Parameter werden von vielen Geräten benutzt. Die Gegenstelle muss 8-Bit-Data unterstützen.

4. Verbinden Sie den Computer mit dem anderen Kommunikationsgerät. Falls dies auch ein Computer ist, verwenden Sie ein Null-Modem-Kabel.

Befehlsliste



Die Befehlsliste finden Sie auf der mitgelieferten Software-CD und in der PIX Connect Software unter **Hilfe** → **SDK**. Jeder Befehl muss mit einem CR/LF (0x0D, 0x0A) enden.

Anhang D – Kurzanleitung zur DLL-Kommunikation IPC



- Eine Beschreibung des Initialisierungsprozesses sowie die Kommandoliste finden Sie auf der mitgelieferten Software-CD und in der PIX Connect Software unter **Hilfe** → **SDK**.
- 2 SDK Pakete sind verfügbar (zu finden auf der mitgelieferten Software-CD):
 1. **Connect SDK:** benötigt die PIX Connect Software
 2. **Direct SKD:** keine PIX Connect Software nötig, unterstützt Linux und Windows

Die Geräte-Kommunikation wird von der Software PIX Connect abgewickelt (**Imager.exe**). Eine dll-Bibliothek (**ImagerIPC2.dll**) dient der Interprozess-Kommunikation (IPC) für andere Prozesse. Die DLL kann dynamisch mit einer zweiten Applikation verknüpft werden. Beide Komponenten, also das Programm **Imager.exe** und die DLL **ImagerIPC2.dll** sind mit Windows Vista/ 7/ 8/ 10 kompatibel. Die Anwendung unterstützt Call-back Funktionen und den Polling-Modus.

Die **ImagerIPC2.dll** stellt ein Bündel von Funktionen bereit, die der Initialisierung der Kommunikation, der Rückgewinnung von Daten und dem Setzen von einigen Kontroll-Parametern dienen.

Der wesentliche Unterschied zur Vorgängerversion (Version 1, **ImagerIPC.dll**) besteht darin, dass mehrere Xi Kameras über Mehrfachinstanzen der PIX Connect Software unterstützt werden.

Anhang E – PIX Connect Resource Translator



Eine detaillierte Beschreibung finden Sie auf der mitgelieferten Software-CD.

PIX Connect ist eine **.Net-Applikation**. Deshalb kann die Software lokalisiert werden. Lokalisierung meint eine Anpassung an die jeweilige Kultur. Wenn Sie mehr über den Bereich „Internationale Gestaltung“ erfahren möchten, folgen Sie dem Link

<http://msdn.microsoft.com/en-us/goglobal/bb688096.aspx>.

Falls gewünscht, kann der Lokalisierungsprozess sehr detailliert dargestellt werden.

Ebenfalls wird die Darstellung der Buttons oder anderer visueller Komponenten, sowie die Rechts- und Linksschrift-Darstellung unterstützt. Diese Bearbeitung sollte von Experten, die über entsprechende Tools verfügen, durchgeführt werden.

Um diesen Bereich einzuschränken und jedem die Möglichkeit einer Übersetzung der PIX Connect-Software zu ermöglichen, gibt es ein Tool namens „**Resource Translator**“.

Dieses Tool hilft, jeden sichtbaren Text in der Software PIX Connect zu übersetzen.

Anhang F – Prozess-Interface-Schaltungen für Xi 400

Analog Ausgang:

Die größte Ladungsimpedanz beträgt 500 Ohm.

Der Analog-Ausgang kann auch als digitaler Ausgang benutzt werden. Der Stromwert für "kein Alarm" und "Alarm aktiviert" kann über die Software eingestellt werden.

Digital Eingang:

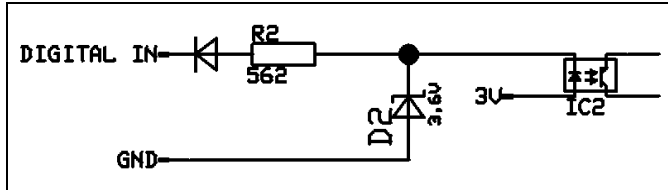


Abbildung 35: Digitaler Eingang

Der Digitaleingang kann mit einem Taster zum Xi GND-Pin oder mit einem „Low“-Signal (CMOS/TTL-Signal) aktiviert werden: Low-Pegel 0...0,6 V; High-Pegel 2...24 V

Beispiel Taster:

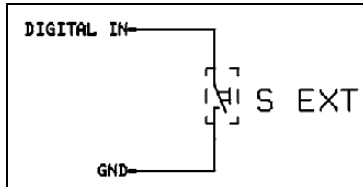


Abbildung 36: Taster

Analog Eingang (Verwendbarer Spannungsbereich: 0 ... 10 V):

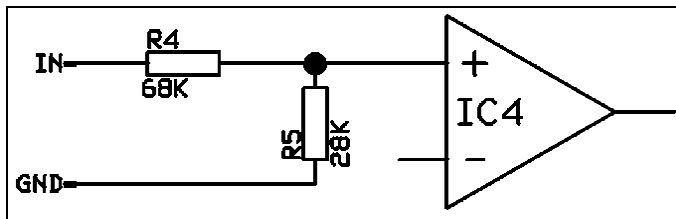


Abbildung 37: Analoger Eingang

Relaisausgang am industriellen Prozess-Interface [Artikel-Nr.: ACPIIFMACBxx]

Der Analogausgang muss auf „Alarm“ eingestellt sein. Der Bereich für AO1-AO3 kann in der Software eingestellt werden (kein Alarm: 0-4 mA/ Alarm: 10-20 mA).

REL1-3 (DO1-DO3): $U_{\max} = 30 \text{ VDC}$

$I_{\max} = 400 \text{ mA}$

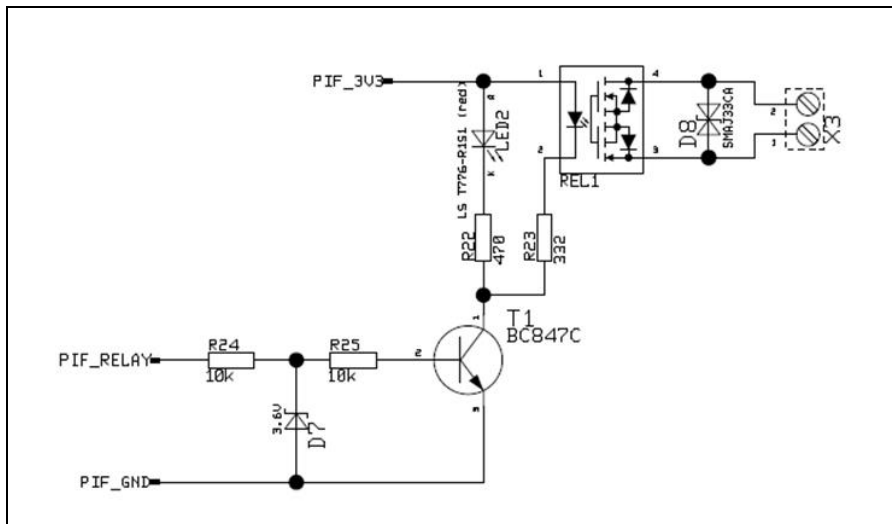


Abbildung 38: Relaisausgang am industriellen Prozess-Interface

Anhang G – Konformitätserklärung

EG-Konformitätserklärung EU Declaration of Conformity



Wir / We

Optris GmbH
Ferdinand Buisson Str. 14
D-13127 Berlin

erklären in alleiniger Verantwortung, dass
declare on our own responsibility that

die Produktserie optris Xi
the product group optris Xi

den Anforderungen der EMV-Richtlinie **2014/30/EU** und der Niederspannungsrichtlinie **2014/35/EU** entspricht.

meets the provisions of the EMC Directive **2014/30/EU** and the Low Voltage Directive **2014/35/EU**.

Angewandte harmonisierte Normen:
Applied harmonized standards:

EMV Anforderungen / EMC General Requirements:

EN 61326-1:2013 (Grundlegende Prüfanforderungen / Basic requirements)

EN 61326-2-3:2013

Gerätesicherheit von Messgeräten / Safety of measurement devices:

EN 61010-1:2010

EN 60825-1:2015 (Lasersicherheit / Laser safety)

Dieses Produkt erfüllt die Vorschriften der Richtlinie **2011/65/EU** (RoHS) des Europäischen Parlaments und des Rates vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

This product is in conformity with Directive **2011/65/EU** (RoHS) of the European Parliament and of the Council of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.

Berlin, 13.11.2017

Ort, Datum / place, date

Dr. Ulrich Kienitz
Geschäftsführer / General Manager

