

Dickenprofilmesssensor PMS-F

für die Messung nach der Flachlegung

Lösungen ...

Der Dickenmesssensor PMS-F wurde speziell entwickelt zur Messung des Dickenprofils an Folienblasanlagen. Die hochwertige und ausgereifte Geräteausführung garantiert Betriebssicherheit und trägt dadurch entscheidend zur Qualitätssicherung der Folie bei.

... für Folienblasanlagen ...

Der kapazitive Messsensor misst die extrudierte Folie berührungslos nach der Flachlegung der Anlage. Mit einer Auflösung von $0,1 \mu\text{m}$ werden bereits minimale Dickenschwankungen erfasst und als Profil im angeschlossenen Rechner dargestellt.

... modular und rentabel.

Der PMS-F-Sensor ist ausgestattet mit eigener Prozesselektronik. Zur Anzeige der Messdaten und des Dickenprofils wird das Gerät über Feldbus mit einem Hauptrechner verbunden.

Einbau des kapazitiven Messsensors PMS-F nach der Flachlegung

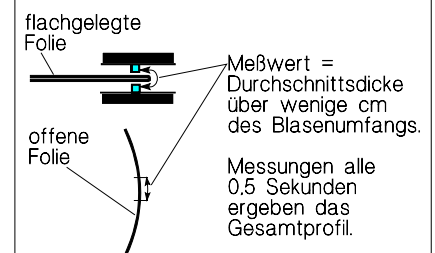
Durch die Rotation der Anlage, des Wendestangensystems oder des Blaskopfes wird jeder Punkt um den Blasenumfang gemessen und somit ein vollständiges Querprofil ermittelt.



Berührungslose Messung an der Folienkante mit verfahrenstechnischen Vorteilen

- keine Erwärmung des Sensors
- keine Folienmarkierungen
- kein Ausfall durch Verschmutzung oder Abrieb des Sensors
- strahlungsfreie kapazitive Messmethode
- hohe Auflösung durch kleine Messfläche

Messprinzip



Qualität

- berührungslose Messung
- protokollierte Qualität
- gleichmäßige Folienqualität
- Eingrenzung der Toleranzen auf Minimalwerte
- permanent darstellendes Dickenprofil

Ihre Vorteile

- Verringerung des Ausschusses
- Rohstoffersparnis
- geringere Reklamationsrate
- wartungsarm und einfach in der Handhabung

Automatisierung

- hohe Produktionssicherheit
- ständige Erfassung und Darstellung wichtiger Prozessdaten
- High-Tech Sensor für modulares Gesamtregelkonzept

Octagon Mess-Module: speziell entwickelt für Mess- und Regeltechnik für Extruder

Bedienung des Sensors

Bei Ausführung mit automatischer Verstelleinheit wird der Sensor bei Aktivierung der Messung automatisch an die Folie geführt.

Bei der kostengünstigeren manuellen Kantenpositionierung wird der Sensor durch den Bediener an die Folienkante geführt.



Sensor mit automatischer Verstelleinheit



Sensor mit manueller Kantenpositionierung

Automatische Positionierung des Sensor

Die flachgelegte Folie läuft durch die Sensorgabel des kapazitiven Sensors. Bei automatischer Verstelleinheit wird der Abstand zwischen Sensor und Folienkante mit Hilfe von Infrarot-Sensoren immer konstant gehalten.

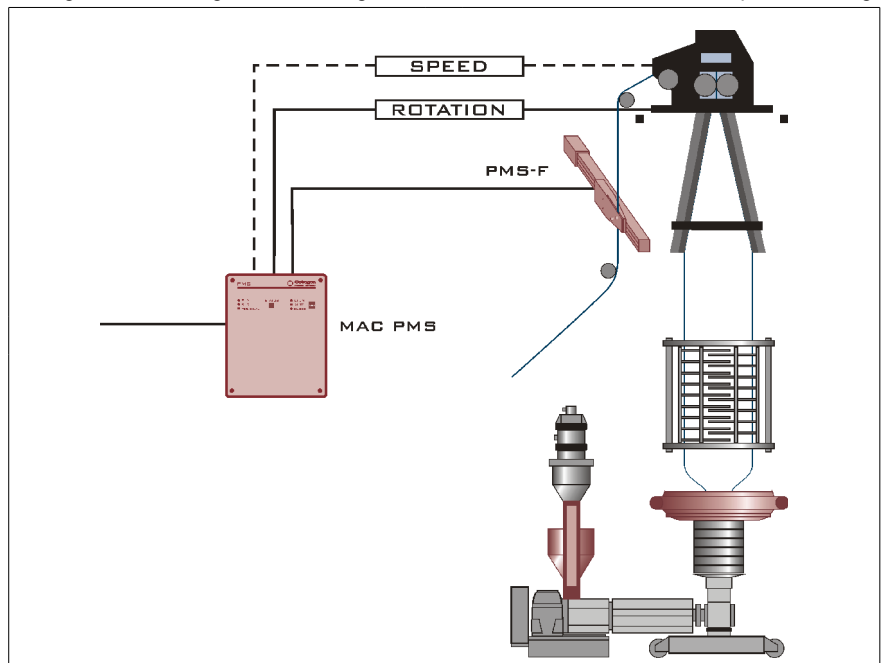


Mittige Folienführung durch Sensorgabel



Infrarot-Sensoren für Kantenpositionierung

Anordnung in einer Extrusionsanlage



Standardlieferungsumfang:

- Messsensor PMS-F mit automatischer oder manueller Kantenpositionierung
- Steuerkasten MAC-PMS
- O-Punkt Sensor

Weitere Optionen:

- Sensor Zähne zählen
- Bahngeschwindigkeitssensor

Anlagenvoraussetzungen

- für rotierende oder reversierende Anlagen geeignet

Technische Daten

- Messbereich 6 - 300 μm
- Auflösung 0,1 μm

Octagon
Process Technology GmbH
Nuernberger Straße 119
D-97076 Wuerzburg

Telefon +49 (0)931 27 96 70
Telefax +49 (0)931 27 47 19

contact@octagon-gmbh.de
www.octagon-gmbh.de