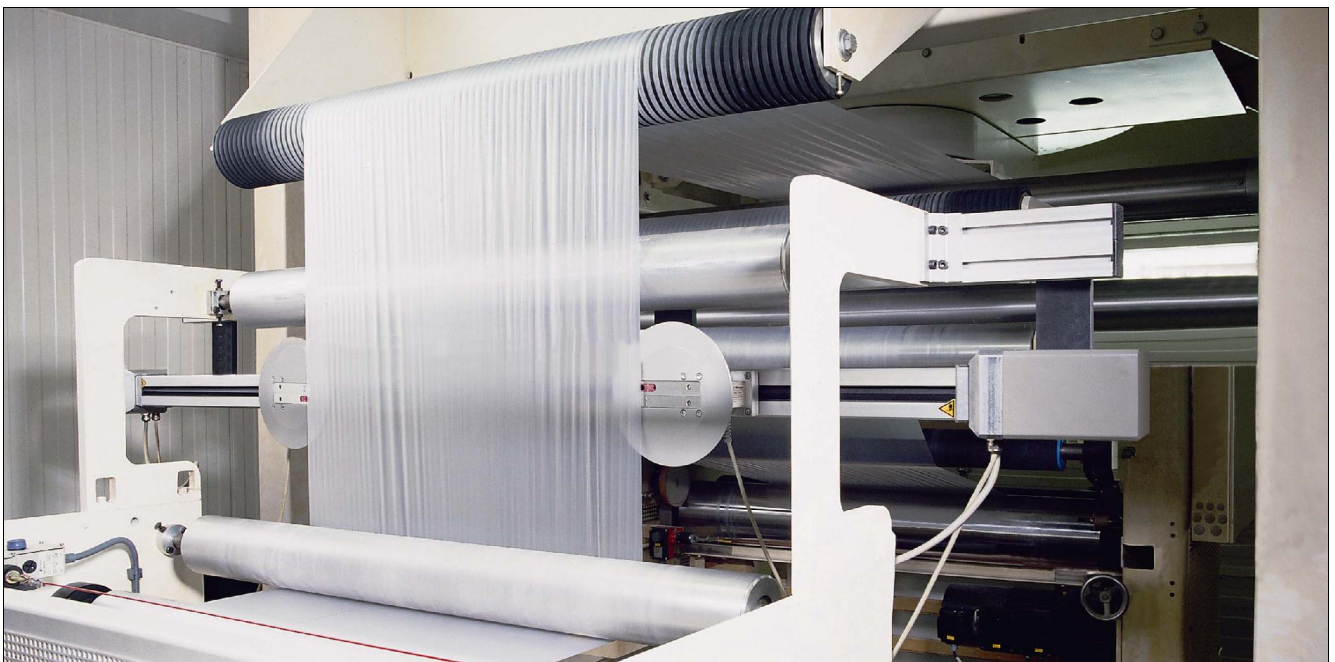


Liegebreitenregelung mit Sensor GMS bei Folie mit und ohne Seitenfalten

Optimum für Folienblasanlagen

Mit ScenEx LG bietet Octagon ein bewährtes Stand-alone-System zur Messung und Regelung der Liegebreite von Folie mit Seitenfalten. Hochwertig, genau und zuverlässig aber trotzdem kostengünstig und wartungsfreundlich, mit diesen Eigenschaften werden die Anforderungen an ein modernes Mess- und Regelsystem optimal erfüllt.

Der Messsensor GMS misst die Breite der flachgelegten Folie. Zur Einhaltung der Soll-Liegebreite wird je nach Anlagenart der Kalibrierkorb angesteuert oder das Stützluftvolumen der Folienblase beeinflusst. Bei Überschreitung eines Toleranzwertes wird zusätzlich ein Alarm gegeben.



Funktionsbeschreibung

Zwei unabhängig voneinander arbeitende und von Schrittmotoren angetriebene Scheiben tauchen in die Seitenfalten der flachgelegten Folie. Vier Infrarot-Sensoren folgen den jeweiligen Folienkanten.

Die Prozesssteuerung errechnet aus der Anzahl der Schritte die jeweilige Kantenposition und damit die Breite der flachgelegten Folie.



Infrarot-Sensor an einer Folienkante

Qualität

- Einhaltung vorgegebener Folienbreiten
- gleichmäßige Produktqualität
- Eingrenzung der Toleranzen auf Minimalwerte
- Reduzierung der Reklamationen

Ihr Vorteile

- Verringerung des Ausschusses
- keine Überbreite
- keine Ungenauigkeiten durch Handmessung
- keine Breitenschwankungen bei Temperaturänderung

Automatisierung

- einfache Bedienung
- hohe Produktionssicherheit
- verkürzte Umrüst- und Anfahrzeiten
- ständige Erfassung und Darstellung wichtiger Prozessdaten

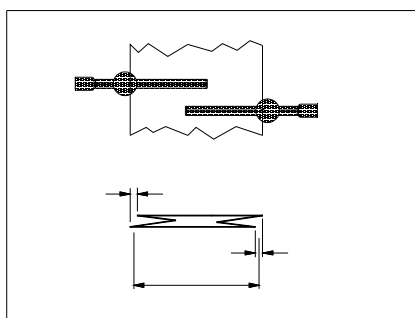
Octagon Regelsysteme: Qualitätskontrolle, Produktoptimierung, Rohstoffersparnis

Pluspunkte eines ausgereiften Messsystems

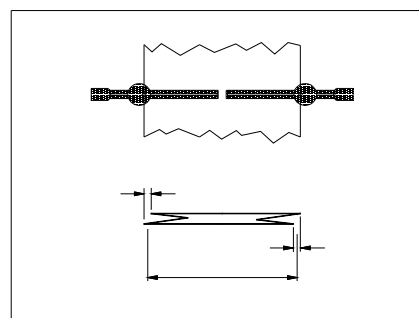
- Die Verstelleinheiten sind in jeder Sensorstellung vollständig abgedeckt, dadurch ist eine Verschmutzung der Mechanik praktisch ausgeschlossen.
- Durch den Einsatz von getriebelosen Schrittmotoren arbeitet der Antrieb weitgehend wartungsfrei.
- hohe Messgenauigkeit durch vier präzise Infrarotsensoren.
- Auf beiden Seiten befinden sich voneinander unabhängige Messeinheiten.
- Praktisches Design ermöglicht einfache Montage.

Messbereich und Genauigkeit

Der Messbereich der beiden Verstelleinheiten beträgt 1.500 mm. Durch unterschiedliche Positionierung wird das Messsystem an jeweiligen Arbeitsbereich angepasst. Die Auflösung eines Messschrittes beträgt 0,1 mm. Die Messgenauigkeit des Breitenmessensors ist besser als 1 mm.



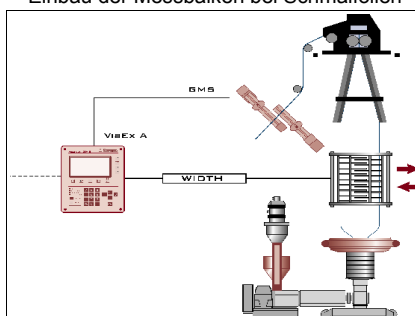
Einbau der Messbalken bei Schmalfolien



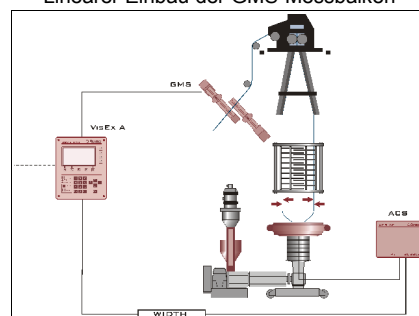
Linearer Einbau der GMS-Messbalken

Mess- und Regelaufgaben an einer Extrusionsanlage

- Liegebreitenmessung
- Liegebreitenregelung
- Blasenvolumensteuerung ACS bei Anlagen ohne IBC
- Ansteuerung des Kalibrierkorbes bei Anlagen mit IBC
- Messung von Seitenfaltenversatz



Ansteuerung des Kalibrierkorbes



Anlage mit Blasenvolumensteuerung

Prozesssteuerung VisEx A

An der Prozesssteuerung VisEx A werden alle Komponenten des Systems angeschlossen. Der Abstand zu den Sensoreinheiten ist maximal 5 m.

Die Gerätefront besteht aus Tastatur und hochwertiger LCD-Anzeige. Hier werden alle Soll-Werte eingegeben und die Ist-Werte angezeigt.

Einfache Dateneingabe:

- Soll-Liegebreite in mm
- Soll-Seitenfalten

LCD-Anzeige:

- Soll- / Ist-Liegebreite in mm
- Soll- / Ist-Seitenfalten in mm
- Alarmer
- Auftragsnummer



Prozesssteuerung VisEx A

Octagon
Process Technology GmbH
Nuernberger Straße 119
D-97076 Wuerzburg

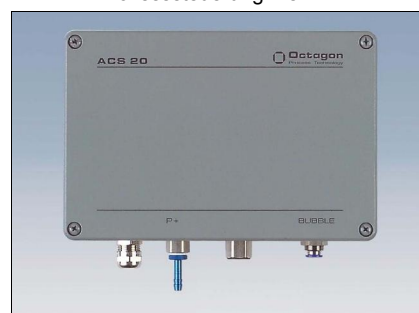
Telefon +49 (0)931 27 96 70
Telefax +49 (0)931 27 47 19

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

Blasenvolumensteuerung ACS

Die Regelung der Liegebreite erfolgt bei Anlagen ohne IBC durch eine gezielte Änderung des Blasenvolumens.

Durch automatisches Aufblasen oder Absaugen während der Produktion wird die Soll-Liegebreite genauestens eingehalten.



Blasenvolumensteuerung ACS

Technische Änderungen vorbehalten