

Regelung von Monoextrusionsanlagen ScenEx M

Lösungen für Monoextruder ...

Das Modul ScenEx M ist eine Prozesssteuerung und dient als Hauptrechner zur Regelung von Monoextrusionsanlagen.

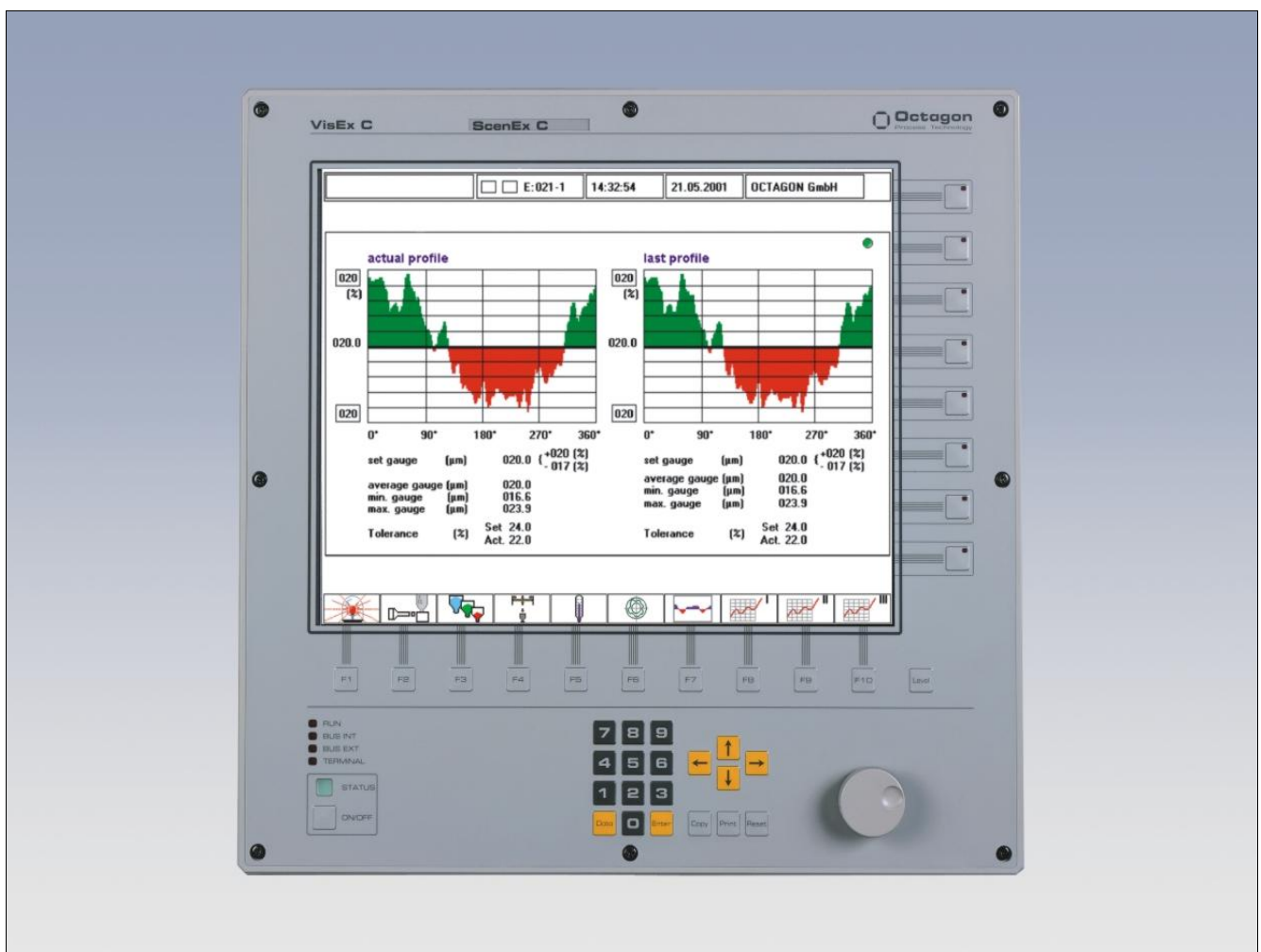
Der Regelungsbereich an der Anlage wird durch die angeschlossenen ScenEx Mess- und Regelmodule bestimmt.

... modular und ...

Alle ScenEx Mess- und Regelmodule sind mit eigener CPU ausgestattet. Sie werden an ScenEx M über einen Feldbus (z. B. Profibus) zur kontinuierlichen Übertragung der Mess- bzw. Regeldaten angeschlossen.

... einfach zu bedienen.

Zur Bedienung wird ScenEx M als Einheit mit der Visualisierung VisEx C geliefert. Dem seine optimal konzipierte Benutzeroberfläche ermöglicht höchste Bedienerfreundlichkeit und eine klare und deutliche Übersicht aller Prozessdaten.



Modulares Konzept

- schnelle mechanische und elektrische Installation
- Kommunikation mit ScenEx Mess- und Regelmodulen über Feldbus (z. B. Profibus)
- einfacher Anschluss von Octagonssystemen - Plug and Run

Hochwertige Technologie

- komfortable Bedienung aller Funktionen durch zentrale Bedienoberfläche VisEx
- Übersichtliche Darstellung aller Prozessdaten, Folien- und Alarmedaten, Alarme und Diagramme
- einfache Eingabe aller Soll- und Istwerte

Automatisierung

- Vereinfachung des Extrusionsprozesses
- hohe Produktionssicherheit
- ständige Erfassung und Darstellung wichtiger Prozessdaten
- bessere Ausnutzung und Planung der Produktionskapazität

Octagon Regelsysteme: Sicherung der Qualität, Folienoptimierung, Rohstoffersparnis

Mess- und Regelaufgaben:

Durch Anschluss der entsprechenden ScenEx-Module lassen sich folgende Regelaufgaben erfüllen:

Modul GDS

- gravimetrische Dosierung mit bis zu 6 Nebenkomponten

Modul WLS

- Metergewichtsregelung
- Durchsatzregelung

Module PMS-A, PMS-B, VenPad PMS-F

- kapazitive Dickenprofilmessung

Module LMS, GMS, Scan

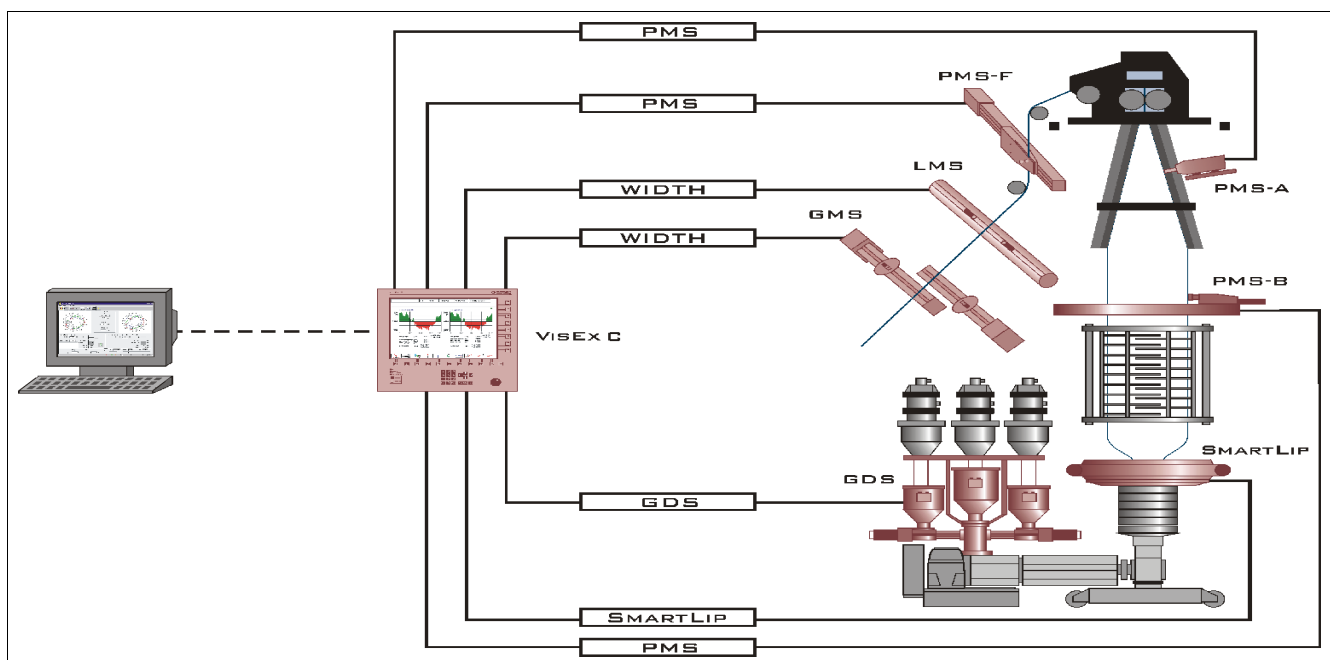
- Liegebreitenmessung /-regelung

Module SmartLip, SmartLip SL, SmartLip DL, SmartLip TL, mc8

- automatische Dickenprofilregelung

PC-Software DIAG-Win

- DIAG-Win Basic
- DIAG-Win Comfort



Mess- und Regelkonzept ScenEx M

Gravimetrische Dosierung

Mit den Modulen WLS werden die Durchsätze aller Komponenten gemessen. Die Prozesssteuerung ScenEx M und das Modul GDS regeln die Drehzahlen der Dosierschnecken entsprechend dem Sollanteil. Zusätzlich wird die Bahngeschwindigkeit zur Einstellung des Metergewichts geregelt.

Aufgabe

- Durchsatzmessung / -regelung aller Komponenten
- Dosierschneckenregelung von bis zu 6 Nebenkomponten
- Bahngeschwindigkeitsmessung
- Bahngeschwindigkeitsregelung
- Metergewichtsregelung

Kostensenkung und Qualität

- Verringerter Ausschuss beim Anfahren und Produktwechsel
- keine zu **dicke** Folie und damit eingespartes Rohmaterial
- keine zu **dünne** Folie, damit weniger Kundenreklamationen
- gleichmäßige Dosierqualität
- Überwachung der Toleranzen

Octagon
Process Technology GmbH
Nuernberger Straße 119
D-97076 Wuertzburg

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

Contact@octagon-gmbh.de
www.octagon-gmbh.de

Solldateneingaben:

- Soll-Gesamtdurchsatz
- Soll-Dicke
- Sollanteile der Nebenkomponten
- Dichte aller Komponenten
- Liegebreite

Lieferumfang grav. Dosierung

- Prozesssteuerung ScenEx M
- Visualisierung VisEx C
- Modul GDS
- Bahngeschwindigkeitssensor
- Motorpotentiometer Abzug

Je Nebenkompontente:

- Durchsatzmesssensor WLS
- Dosiereinheit