

Sistema de controle de peso por metro

ScenEx B para linhas de extrusão mono

Soluções ...

Combinando tecnologia avançada com as necessidades do mercado, o ScenEx B oferece um controle de extrusão altamente preciso e confiável com baixo investimento. Os ganhos são imediatos e a economia de matéria prima e redução de desperdício asseguram um retorno rápido do investimento.

Vantagens do ScenEx B:

- Funil de pesagem protegida por outro funil externo para prevenir quaisquer medições falsas
- Memória para 100 fórmulas (opcional)
- Opções de controle para
 - ajuste de peso por metro
 - ajuste de espessura média
- Diagnóstico remoto de falhas (opcional)
- Funis de aço inoxidável asseguram
 - vida consideravelmente maior
 - sem oxidação
 - sem contaminação por abrasão das matérias primas
- Fácil expansão com outros módulos
- Baixa manutenção

Tela LCD iluminada:

- Peso por metro nom./real g/m
- Espessura nominal/real μm
- Produção nominal/real kg/h
- Largura nominal mm
- Velocidade do puxador m/min
- Densidade g/cm^3
- Alarmes
- No. de fórmulas (opcional)
- Ajustado/real largura (opcional)

Qualidade

- Assegura consistência na qualidade
- Impede espessura do filme abaixo do ajustado e conseqüentes reclamações de clientes
- Sem necessidade de tolerâncias mais elevadas

para linhas de filme soprado.

A unidade patenteada WLS de medição de produção é montada na entrada de matéria prima da extrusora, onde assegura uma medição precisa do consumo de resina. Os parâmetros de produção desejados são colocados no computador de processo VisEx A, que então irá controlar a velocidade do

puxador e/ou a produção da extrusora.

A experiência mostra que o sistema de controle de peso por metro reduz os desvios do ajuste de peso por metro a um mínimo.

O desenho prático do ScenEx B permite uma integração fácil ao processo de extrusão.



ScenEx B e computador de processo ScenEx WLS

Benefícios

- Economia significativa no consumo de resina – até 3 %
- Desperdício reduzido durante partida e troca de pedidos
- Impede espessura do filme acima do ajustado, resultando economia no consumo de resina

Automação

- Períodos de partida e troca mais curtos
- Simplificação do processo de extrusão
- Compensação de flutuações de fluidez da resina
- Utilização mais eficiente da capacidade de produção

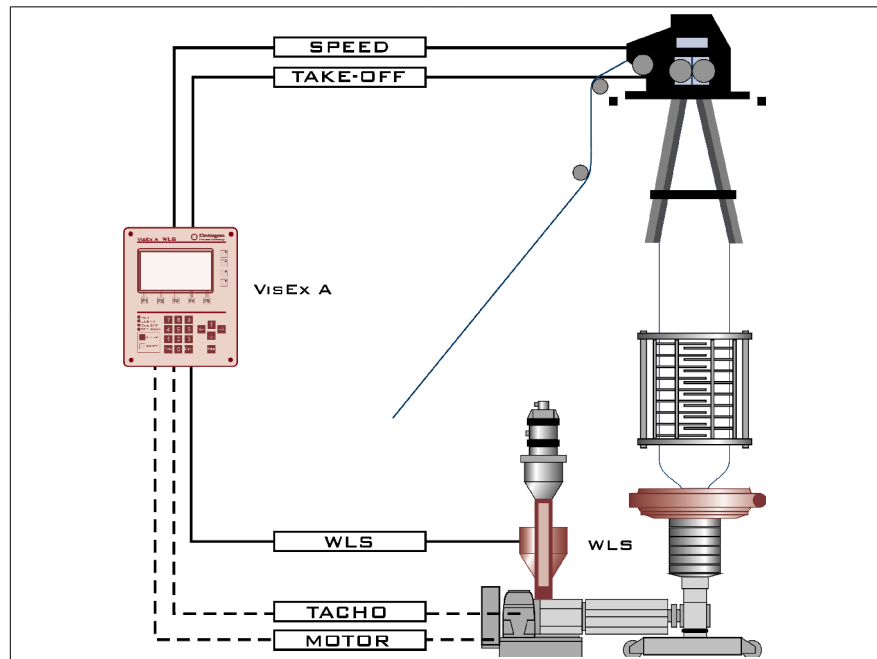
Sistemas de Controle Octagon: Controle de Qualidade, produtos otimizados, economia de matéria prima

Fornecimento padrão:

- Unidade de medição de produção WLS
- Computador de processo VisEx A
- Encoder de velocidade do puxador
- Potenciômetro motorizado do puxador

Expansões:

- Controle e medição de largura
- Rack de montagem do funil de alimentação
- Conversor Taco U/F da extrusora
- Potenciômetro motorizado da extrusora



Sistema ScenEx B integrado a uma linha de extrusão

Compensação por flutuações da produção

O diagrama ao lado ilustra gráficos de tendência da produção e peso por metro. Contrastando com flutuações consideráveis sendo evidentes na produção sem controle (superior), o controle de peso por metro (inferior) é mantido estável com o sistema ScenEx B.

Mantém tolerâncias a níveis mais baixos

A experiência mostra que desvios no peso por metro e espessura média são reduzidos a um mínimo pelo sistema de controle de peso por metro ScenEx B.

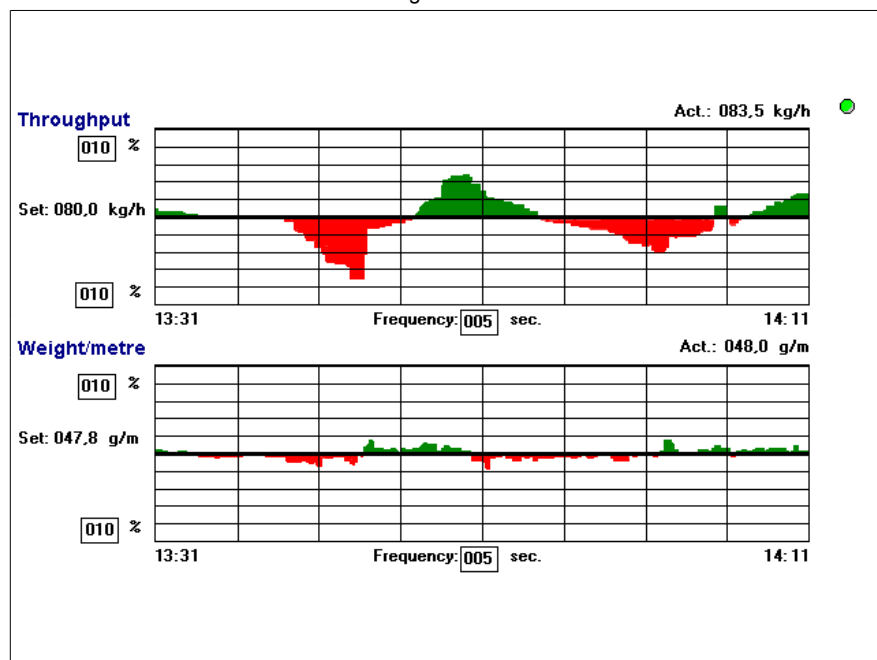


Gráfico de tendência para produção e peso por metro disponíveis com o sistema de visualização

Octagon
Process Technology GmbH
Nuernberger Straße 119
D-97076 Wuerzburg

Fone +49 931 27 96 70
Fax +49 931 27 47 19

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