

# Sistema de control de peso lineal ScenEx B para líneas de mono extrusión

## Soluciones ...

Combinando tecnología avanzada con las demandas del mercado, el ScenEx B ofrece un control de extrusión altamente preciso y confiable a bajos costos de inversión. Las ganancias son inmediatas en términos de ahorro de materia prima y pérdida reducida así asegurando un rendimiento rápido.

## Ventajas de ScenEx B:

- Tolva de pesado protegida por tolva externa, impidiendo así cualquier medición falsa
- Memoria para 100 fórmulas (opcional)
- Opciones de control para
  - peso lineal deseado
  - espesor promedio deseado
- Diagnóstico remoto de fallas (opcional)
- Tolvas de acero inoxidable aseguran
  - vida mucho más larga
  - sin corrosión
  - sin contaminación por abrasión de materias primas
- Fácil de ampliar con otros módulos
- Poca mantención
- Interface para sistema de monitor central CMS/SPC

## Visor LCD iluminado:

- Gramos por metro nom./act. g/m
- Espesor nominal/actual  $\mu\text{m}$
- Consumo nominal/actual kg/h
- Velocidad de material m/min
- Densidad  $\text{g}/\text{cm}^3$
- Alarmas
- No. de fórmulas (opcional)
- Ancho nom./act. (opcional)

## ... para líneas de film soplado.

Montada en la entrada de material de la extrusora, la unidad de medición de consumo WLS asegura la medición precisa del consumo de resina. Los parámetros de producción requeridos son ingresados en el procesador VisEx A el que luego controlará la velocidad del estiro y/o el husillo de la extrusora.

La experiencia demuestra que el sistema ScenEx B de control de peso lineal reduce al mínimo las desviaciones de peso por metro desde el punto fijado a un valor mínimo.

El diseño práctico de ScenEx B permite una integración fácil en el proceso de extrusión.



ScenEx B con computadora de proceso VisEx A

### Calidad

- Asegura consistencia de calidad
- Previene film demasiado **fino** y las consiguientes reclamaciones del cliente
- No hay necesidad de tolerancias mayores

### Beneficios

- Significante ahorro en consumo de resina - hasta 3 %
- Reducida pérdida durante el inicio y cambios de trabajo
- Previene film demasiado **grueso**, así ahorro en consumo de resina

### Automatización

- Periodos más cortos de inicio y de cambios
- Proceso de extrusión simplificado
- Compensación de fluctuaciones del flujo de resina
- Uso más eficiente de la capacidad de producción

# Sistemas de Control Octagon:

## Control de calidad, productos optimizados, ahorro de materia prima

### Volumen de suministro estandar:

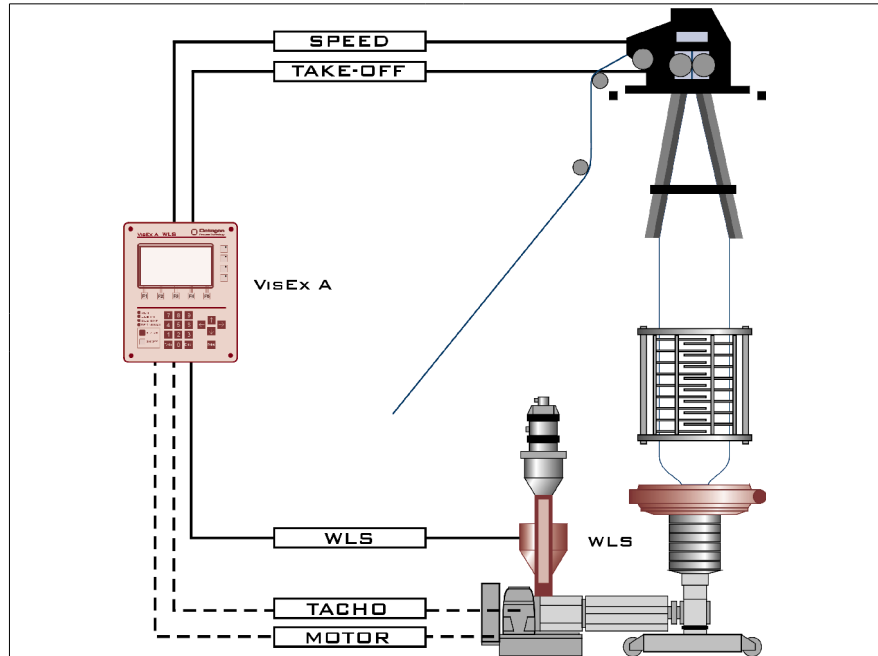
- Unidad de medición de consumo WLS
- Ordenador de proceso VisEx A
- Encoder para velocidad de estiro
- Potenciómetro motorizado de estiro

### Opciones:

- Armazón de montaje para tolva de alimentación
- Taco U/F convertidor extrusora
- Potenciómetro motorizado de extrusora

### Ampliaciones:

- Medición y control de ancho



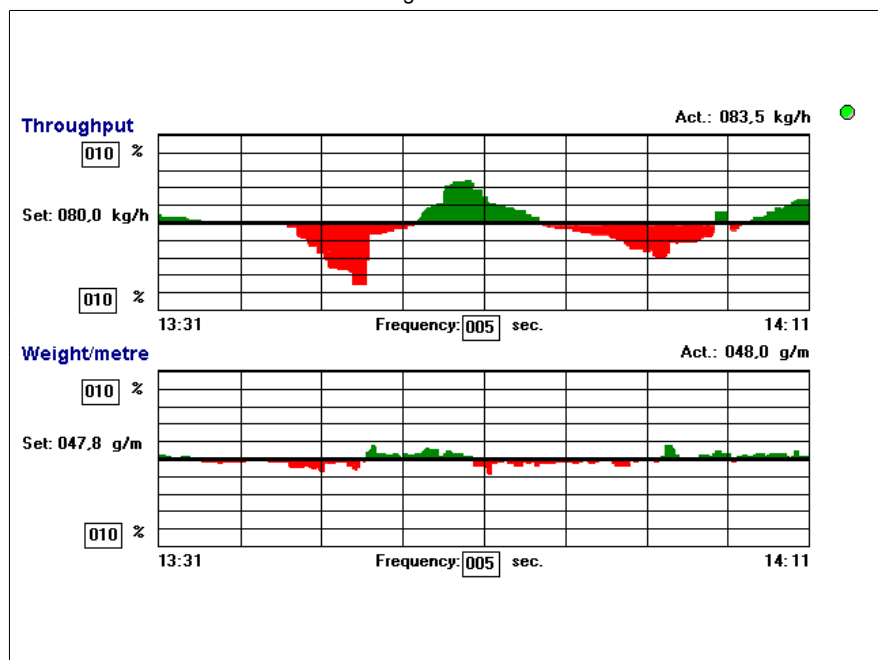
Sistema ScenEx B integrado en una línea de extrusión

### Compensación de las variaciones de consumo

El diagrama adjunto demuestra las tendencias paralelas de consumo y de peso por metro. En cambio con considerables fluctuaciones evidentes en el consumo no controlado (arriba), el peso lineal (abajo) se mantiene estable con el sistema ScenEx B.

### Mantienimiento de las tolerancias a valores mínimos

La experiencia muestra que las desviaciones en peso por metro y la medida promedio se reduce a un mínimo mediante el sistema de control de peso lineal ScenEx B.



Diagramas de tendencia para consumo y peso lineal disponibles con sistema de visualización

Octagon  
Process Technology GmbH  
Nuernberger Straße 119  
D-97076 Wuerzburg

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

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