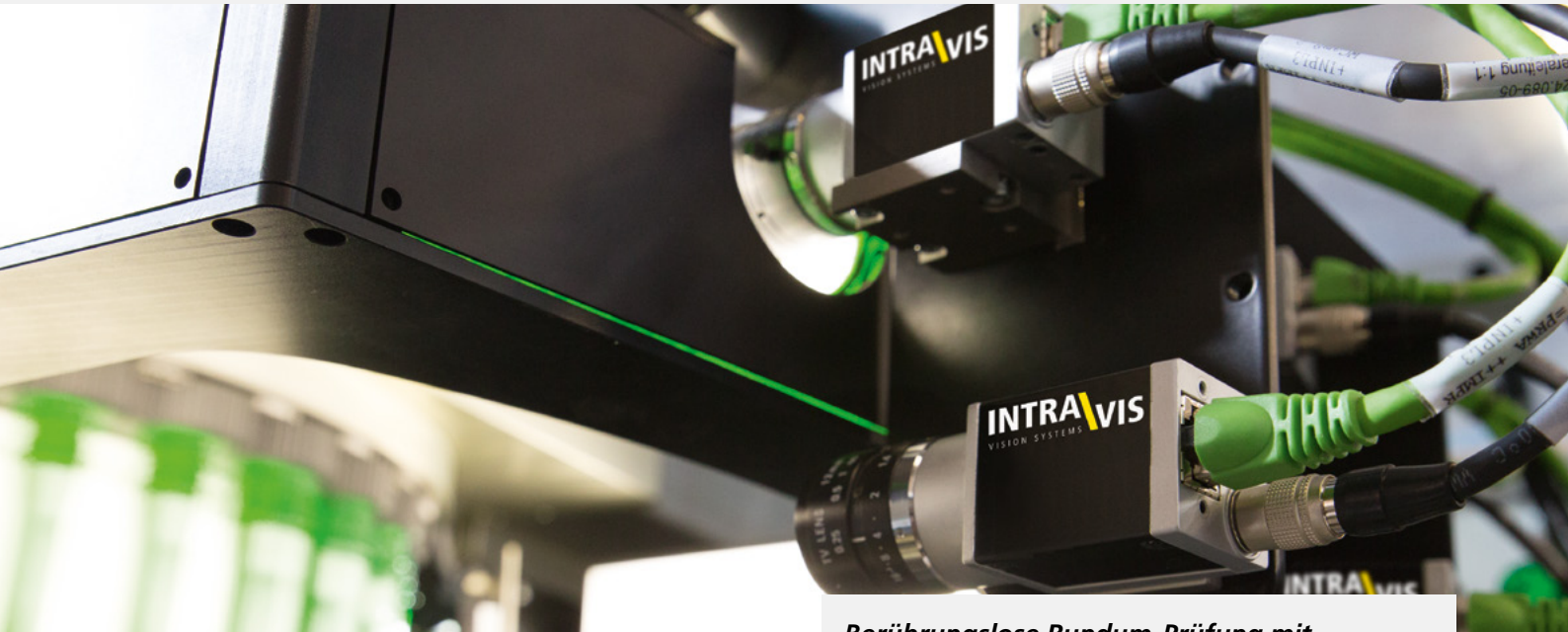




## PREWATCHER® INLINE PRÜFUNG VON PREFORMS

Der PreWatcher® Inline ist das INTRAVIS-Inspektionssystem für die Massenprüfung von Preforms. In seiner dritten Generation zeichnet sich das für den Inline-Einsatz optimierte System durch hohe Platzersparnis, Schnelligkeit und Präzision aus. Zudem ist es in der Lage, Kavitätennummern zu lesen.



**Berührungslose Rundum-Prüfung mit acht Kameras: Der PreWatcher® Inline**

Auf nur etwa **acht Quadratmetern** prüft der PreWatcher® Inline die Qualitätsmerkmale von bis zu 72.000 Preforms pro Stunde. Der hierfür entwickelte Orientierungsmechanismus, der mit Zentrifugalkraft arbeitet, ist auf dieser Fläche bereits integriert.

Sechs Kameras prüfen Gewinde und Körper, zwei weitere die Mündung und den Anspritzpunkt. Das System enthält zudem die fortschrittlichste **Kavitätennummernlesung** - als erster Anbieter weltweit bietet INTRAVIS diese Prüfmöglichkeit bereits seit 2004. Die eigens entwickelte Software wurde seither stets verbessert und greift nicht auf fremde Bibliotheken zurück.

Der PreWatcher® Inline wird inline hinter einer Spritzgussmaschine installiert. Zur Nachkontrolle ist er auch offline in Kombination mit Bunker, Kipper und Oktabin-Füller einsetzbar.

### PRÜFKRITERIEN GEOMETRIE/KÖRPER

- \\ Länge, Form
- \\ Durchmesser

- \\ Short-Shots
- \\ Länge des Anspritzpunktes
- \\ Unvollständig geschmolzenes Material
- \\ Blasen
- \\ Ölspritzer
- \\ Brenner
- \\ Verunreinigungen

### PRÜFKRITERIEN KAVITÄTENNUMMERNLESEUNG

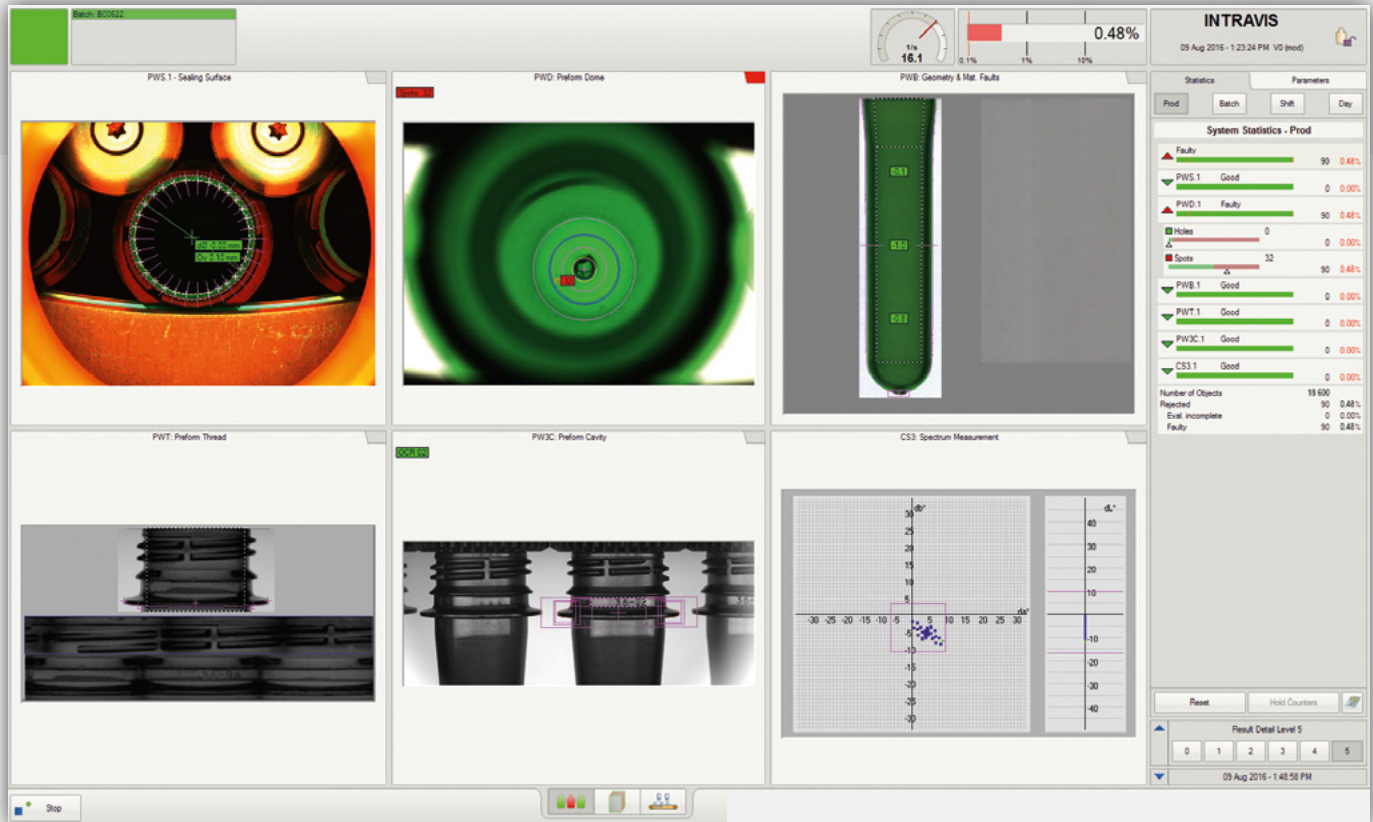
- \\ Aussortieren von Preforms anhand festgelegter Kavitätennummern
- \\ Kavitätenorientierte Fehlerstatistik

### PRÜFKRITERIEN FARBE

- \\ Farb- und Intensitätsabweichungen ( $\Delta L^*$ ,  $\Delta a^*$ ,  $\Delta b^*$ )
- \\ UV-Messung (Präsenz UV-Blocker)
- \\ IR-Messung (Präsenz Nylon)



# PREWATCHER® INLINE PRÜFUNG VON PREFORMS



## PRÜFKRITERIEN MÜNDUNG

- \\ Durchmesser
- \\ Ovalität
- \\ Überspritzungen
- \\ Kratzer und Kerben im Bereich der Dichtfläche

## PRÜFKRITERIEN ANSPRITZPUNKT

- \\ Mulden
- \\ Löcher
- \\ Kontaminationen im Bereich des Anspritzpunktes

## PRÜFKRITERIEN GEWINDE

- \\ Kontaminationen
- \\ Gewindeabmessungen
- \\ Fehler am Neck Support Ring

## Prüfgeschwindigkeit

- \\ < 72.000 Objekte / Stunde (maximale Prüfrate)

## Elektrischer Anschluss des Schaltschanks

- \\ Nennspannung 3/PE 400-480 V, 50/60 Hz, belastbarer Neutralleiter\*
- \\ Nennstrom 12,5 A
- \\ Nennleistung 8,5 kW

## Abmessungen und Gewicht

- \\ Länge 3176 mm
- \\ Breite 2345 mm
- \\ Höhe 2103 mm (Zentrifuge geschlossen)
- \\ Gewicht 1000 kg

\* Alle Systeme in UL/CE-Ausführung lieferbar  
Weitere Spannungen auf Anfrage