

CAPWATCHER® III VISIÓN PARA TAPAS

La tercera generación de la eficaz serie del CapWatcher® comprueba las tapas mejor que nunca antes. El equipo se distingue por el procesamiento de un elevado volumen de datos de imagen, por el potente manejo de las piezas y por un control centralizado.



El CapWatcher® III comprueba también tapas ligeras y frecuentemente traslúcidas con paredes delgadas y precintos de garantía estrechos

Disponer de más datos permite tomar decisiones mejores. Por ello, siete cámaras se encargan de reproducir con alta precisión los objetos. Gracias a sus eficientes soluciones de separación y clasificación, el CapWatcher® III comprueba **hasta 252.000 tapas por hora**. Las tapas se manipulan de una forma tan segura que hasta las tapas más ligeras se pueden comprobar sin problemas.

El CapWatcher® III se puede **utilizar en-línea**, pero **también fuera de línea** en combinación con bunkers, clasificadores y sistemas de relleno de cajas para el control posterior. El control centralizado de todos los componentes individuales se maneja cómodamente mediante el panel de INTRAVIS.

Una separación especial de objetos con **inspección de microagujeros integrada** en la cinta de doble vía, única en su clase, permite una asignación de los microagujeros detectados a las cavidades específicas.

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE LA INSPECCIÓN INTERIOR

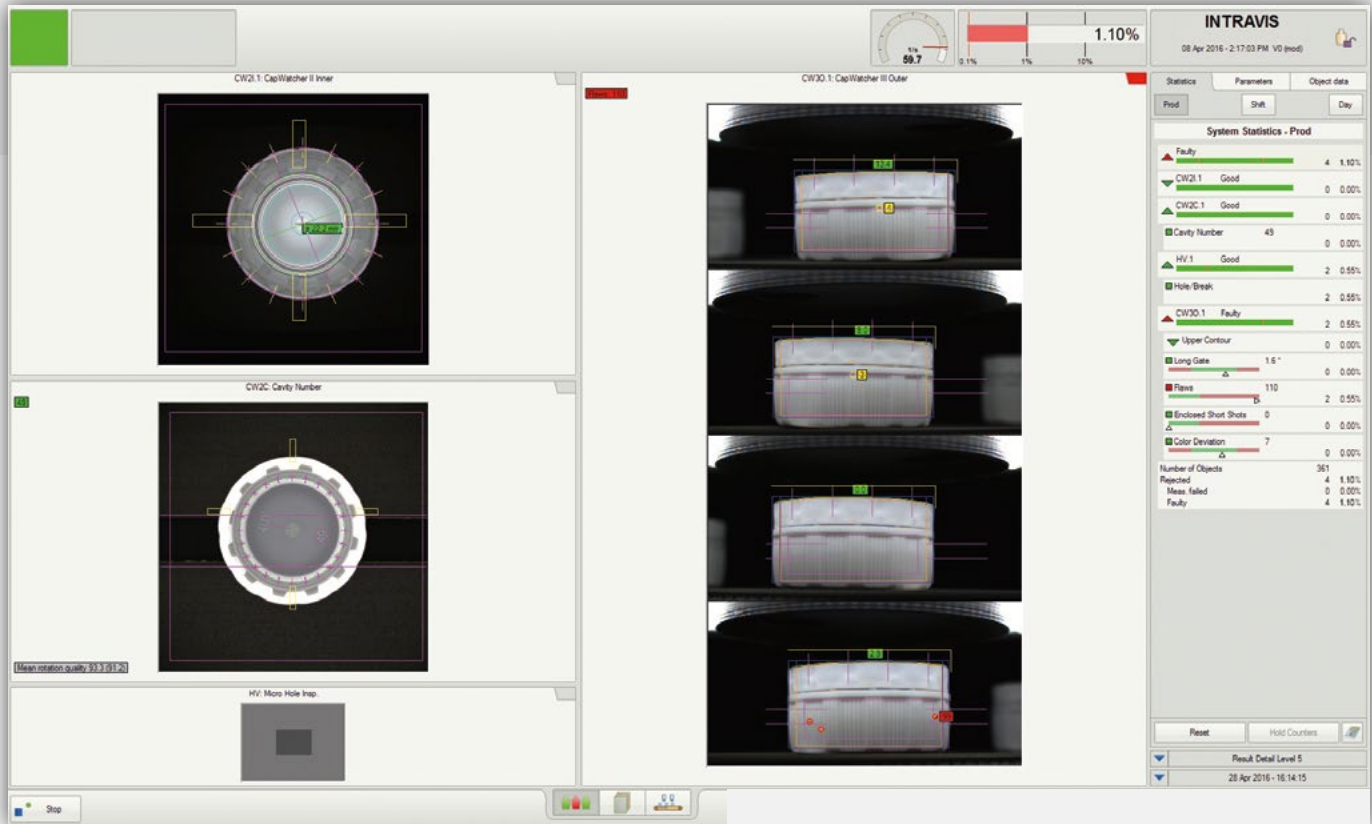
- \\ Diámetro y ovalidad del precinto de garantía
- \\ Diámetro y ovalidad del cono de sello
- \\ Deterioros del cono de sello
- \\ Contaminaciones en el interior
- \\ Desviaciones de color
- \\ Líneas de flujo
- \\ Rebabas horizontales
- \\ Aletas deterioradas
- \\ Irregularidades de liner

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE LA INSPECCIÓN DE CAVIDADES

- \\ Lectura y clasificación de números de cavidad
- \\ Estadística ampliada de las cavidades, también para errores de microagujero

CAPWATCHER® III

COMPROBACIÓN DE TAPAS



MÓDULO DE INSPECCIÓN HV

- Microagujeros en el área del punto de inyección

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE LA INSPECCIÓN EXTERIOR

- Short-shots abiertos y cerrados
- Contaminación en las paredes exteriores
- Falta o fallos de precinto de garantía
- Rebabas verticales
- Aletas altas
- Altura del tapón

OTRAS OPCIONES DE COMPROBACIÓN

- Superficie de tapa
- Imagen de impresión / decoración
- Desviaciones de posición en imagen de impresión
- Puntos defectuosos
- Tapas cortadas y dobladas

Velocidad de comprobación

- 252.000 objetos / hora (tasa de comprobación máxima)

Dimensiones del cuerpo de comprobación

- Diámetro 20-42 mm
- Altura 10-20 mm

Conexión eléctrica del armario eléctrico

- Tensión nominal 3/N/PE AC 400/230 V, 50/60 Hz*
- Corriente nominal 5 A

Alimentación de aire comprimido

- 6-8 bares, sin aceite, filtrado

* Todos los sistemas se pueden suministrar en versión UL/CE
Se pueden construir a sus requisitos eléctricos

WWW.INTRAVIS.COM **RESOLVEMOS PROBLEMAS.
ANTES QUE OCURREN.**