

# PREWATCHER® 4

## PRÜFUNG VON PREFORMS

Der PreWatcher® 4 ist der neue Standard, wenn es um die Qualitätskontrolle von **transparenten und opaken Preforms** geht. Sein **schlankes, platzsparendes Konzept** bei gleichzeitig umfassender Inspektionsleistung überzeugt auf ganzer Linie. Dabei entgeht den **17 Kameras** kein Detail. Zudem ist das System schnell und mühelos auf verschiedene Preformgrößen einstellbar. Und das Sammeln von **Rückstellmustern** war nie einfacher als mit dem PreWatcher® 4!



**DER NÄCHSTE SCHRITT IN  
DER PREFORM INSPEKTION**

**3 m<sup>2</sup>** Stellfläche,  
Prüfgeschwindigkeiten  
von bis zu **100.000 Preforms**

**pro Stunde, 17 Kameras** zur umfassenden Inspektion – das sind die Kernattribute des PreWatcher® 4. Das Preforminspektionssystem bietet für Ihren Produktionsalltag viele Vorteile, wie z.B. der Wechsel auf andere Preformgrößen, der dank des neuartigen Einstellkonzeptes auf ein Minimum reduziert ist. Wechselteile werden keine benötigt.

Der PreWatcher® 4 kann sowohl offline zur Nachsortierung als auch inline direkt hinter der Spritzgießmaschine eingesetzt werden. Und mit der zweiten Auswerfereinheit können Sie zum Beispiel **Rückstellmuster leicht im laufenden Prüfbetrieb sammeln**.

Für die **Verfahrenssicherheit im Produktionsalltag** ist ebenfalls gesorgt. Die hauseigene, vorinstallierte Prüfsoftware bietet mit ihrer umfangreichen Benutzerverwaltung die Sicherheit, dass jeder User nur Einstellungen am PreWatcher® 4 vornehmen kann, zu denen er berechtigt ist.

### VOORTEILE

- \\ Vollumfängliche Preformkontrolle, keine Blindbereiche
- \\ Mehrere kontrollierte Auswurfmöglichkeiten
- \\ Umschaltbare Beleuchtung (Weiß- und Infrarotlicht) für die Kontrolle von transparenten und stark eingefärbten Preforms
- \\ Kontrolle von opaken Preforms (Milch- und Kosmetikpreforms)
- \\ Entnahme der geprüften Preforms über eine Ablaufschiene zur weiteren geordneten Verarbeitung möglich

### PRÜFKRITERIEN GEOMETRIE/KÖRPER

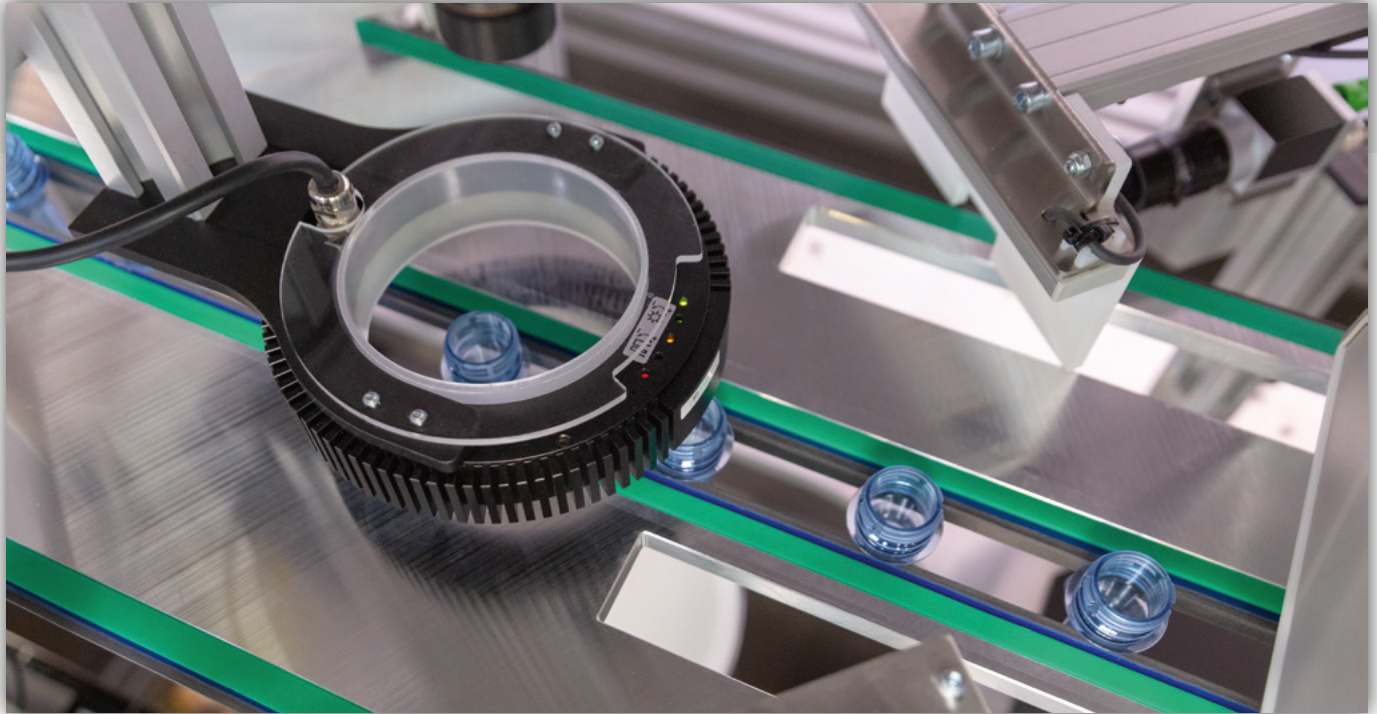
- \\ Länge, Form, Durchmesser
- \\ Short-Shots, Länge des Anspritzpunktes
- \\ Unvollständig geschmolzenes Material
- \\ Blasen und Brenner
- \\ Verunreinigungen (auch Ölspritzer)

### PRÜFKRITERIEN KAVITÄTENNUMMERNLESEUNG

- \\ Aussortieren anhand festgelegter Kavitätensnummern
- \\ Kavitätenorientierte Fehlerstatistik

# PREWATCHER® 4

## PRÜFUNG VON PREFORMS



### PRÜFKRITERIEN FARBE

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

### PRÜFKRITERIEN MÜNDUNG

- \\ Durchmesser und Ovalität, Überspritzungen
- \\ Kratzer und Kerben im Bereich der Dichtfläche
- \\ Fehler am Neck Support Ring

### PRÜFKRITERIEN ANSPRITZPUNKT

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

### PRÜFKRITERIEN GEWINDE

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

### Prüfgeschwindigkeit

- \\ Bis zu 100.000 Preforms / Stunde

### Prüfkörperabmessungen

- \\ Durchmesser 10-48 mm (am Körper)
- \\ Höhe 40-162 mm
- \\ Gewicht bis zu 100 gr

### Elektrischer Anschluss

- \\ Nennspannung 3/PE AC 400-480 V, 50/60 Hz\*
- \\ Nennstrom 10 A

### Druckluftversorgung

- \\ 6-8 bar, ölfrei, aufbereitet

\* Alle Systeme sind UL und CE konform gebaut