

# PREWATCHER® 4

## INSPECCION DE PREFORMAS

El PreWatcher® 4 es el nuevo estándar en control de calidad de **preformas transparentes y opacas**. **Dentro de su diseño delgado** y que ahorra espacio se realiza una inspección completa: con sus **17 cámaras** no escapará ningún defecto. Además, el sistema se puede ajustar a diferentes tamaños de preforma de forma rápida y eficiente, ¡y la colección de muestras de referencia nunca ha sido tan fácil!



**EL PRÓXIMO PASO EN LA INSPECCIÓN DE PREFORMAS**

**17 cámaras** realizan una inspección completa hasta **100.000**

**preformas por hora** y un espacio de **3 m² (32 pies²)**: estas son las características principales del PreWatcher® 4. El sistema de inspección de preformas le ofrece muchas ventajas para su producción diaria, incorporando un sistema innovativo de ajuste para facilitar el cambio a diferentes tamaños de preformas. Piezas de personalización no son necesario.

El PreWatcher® 4 puede usarse para revisión fuera de línea o en línea, instalado directamente detrás de la máquina de moldeo por inyección. Con su segunda unidad de rechazo, muestras de referencia se pueden colocar fácilmente, **incluso mientras el sistema está en modo de inspección**.

**La seguridad del proceso en la producción diaria** se garantiza a través del software propietario de inspección INTRAVIS. Se incluyen amplias capacidades de administración de usuarios, lo que garantiza que cada operador solo puede cambiar la configuración para la que está autorizado.

### VENTAJAS

- \\ Inspección completa de preformas sin áreas ciegas
- \\ Varias alternativas para el rechazo controlada de preformas
- \\ Iluminación conmutable (luz blanca e infrarroja) para la inspección de preformas transparentes y colores oscuros.
- \\ Inspección de preformas opacas (por ejemplo, para mercados de leche y cosméticos)
- \\ A través del manejo del riel de salida estándar, El procesamiento adicional de preformas es posible

### CRITERIOS DE INSPECCIÓN GEOMETRÍA / CUERPO

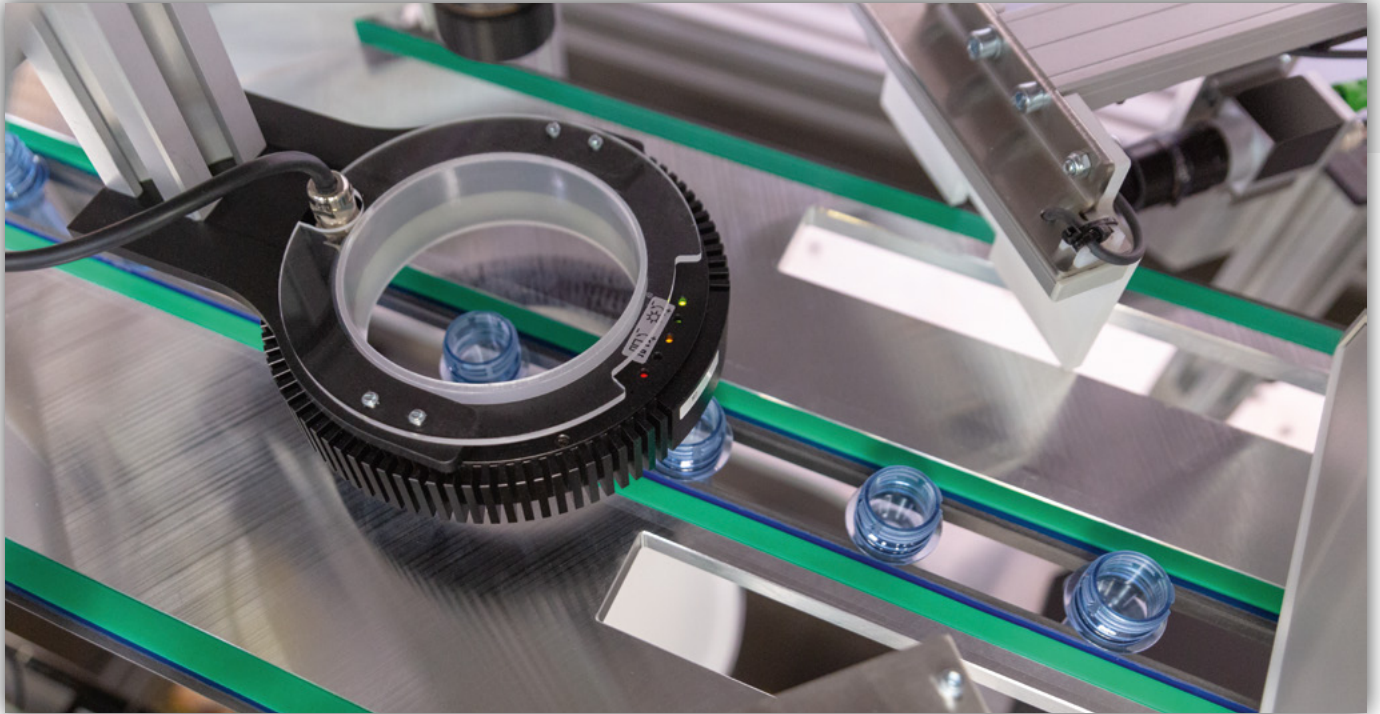
- \\ Longitud, forma, diámetro
- \\ fallas de inyección, longitud de punto de inyección
- \\ Material sin fundir
- \\ Burbujas, puntos quemados
- \\ Marcas de aceite
- \\ Contaminación

### CRITERIOS DE INSPECCIÓN LECTURA DEL NÚMERO DE CAVIDAD

- \\ Clasificación de preformas según los números de cavidad
- \\ Estadísticas relacionadas con el número de cavidad

# PREWATCHER® 4

## INSPECCION DE PREFORMAS



### CRITERIOS DE INSPECCIÓN COLOR

- \\ Desviaciones de color e intensidad ( $\Delta L^*$ ,  $\Delta a^*$ ,  $\Delta b^*$ )
- \\ Medición UV (presencia de bloqueador UV)
- \\ Medición IR (presencia de nylon)

### CRITERIOS DE INSPECCIÓN SELLO SUPERIOR

- \\ Diámetro y Ovalidad
- \\ Rebabas o plástico excesivo
- \\ Arañazos y muescas en la superficie de sellado superior
- \\ Defectos en el anillo de soporte del cuello

### CRITERIOS DE INSPECCIÓN PUNTO DE INYECCION

- \\ Muecas, agujeros
- \\ Contaminación en el área del punto de inyección

### CRITERIOS DE INSPECCIÓN ÁREA DE LA ROSCA

- \\ Contaminación
- \\ Dimensiones de las roscas
- \\ Defectos en el anillo del cuello de soporte

### Rendimiento de inspección

- \\ Hasta 100,000 preformas / hora

### Dimensiones de preforma

- \\ Diámetro 10-48 mm (Cuerpo)
- \\ Altura 40-162 mm

### Requisitos de energía

- \\ Tensión nominal 3 / N / PE AC 400-480 V, 50/60 Hz \*
- \\ Corriente nominal 10 A
- \\ Requisito de aire comprimido
- \\ 6-8 bar (87-116 PSI), sin aceite, filtrado

\* Todos los sistemas están diseñados para ser compatibles con UL y CE

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