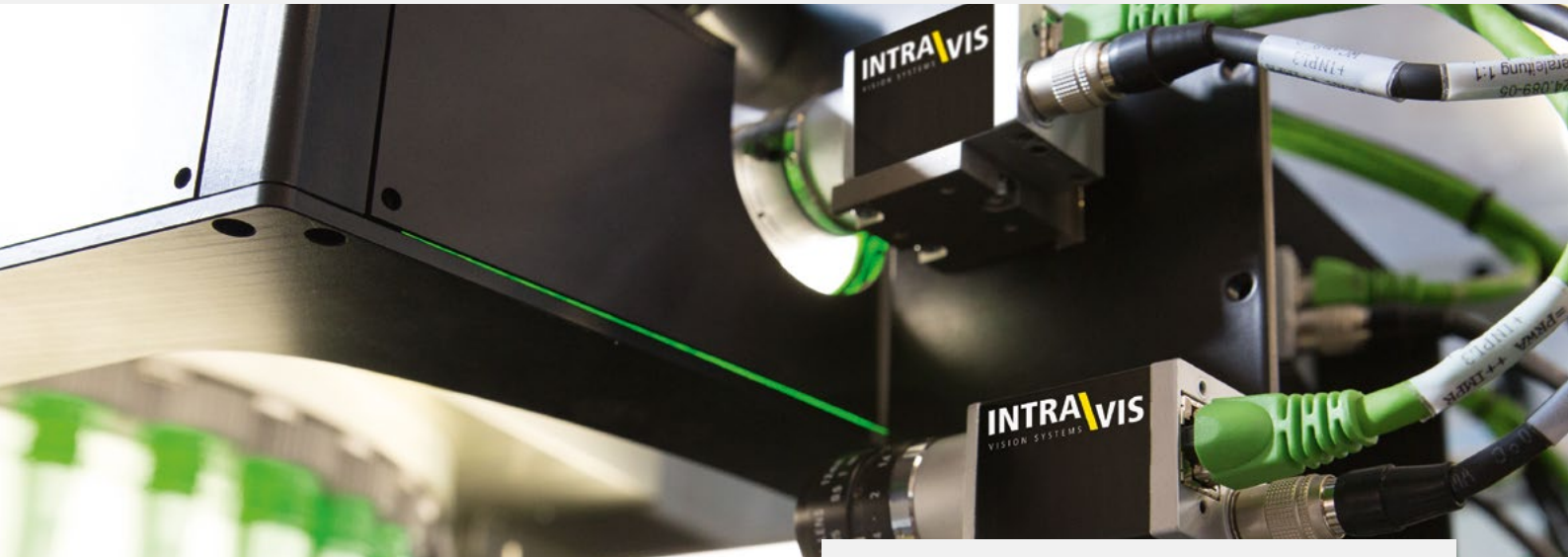


# PREWATCHER® III

## CONTRÔLE DES PRÉFORMES

Le PreWatcher® III est le système d'inspection conçu par INTRAVIS pour le contrôle de masse des préformes. Il s'agit déjà de la 3<sup>e</sup> génération de ce système optimisé pour une utilisation Inline. Il se distingue notamment par son faible encombrement, sa rapidité et sa précision inégalées, mais aussi par sa capacité à lire les numéros de cavités.



Le PreWatcher® III peut contrôler la qualité d'un maximum de 72 000 préformes par heure, et ce sur une superficie d'à peine **huit m<sup>2</sup>**. Actionné par la force centrifuge, le dispositif d'orientation du système est également déjà inclus sur cette superficie.

Six caméras contrôlent le filetage et le corps, tandis que deux autres inspectent l'embouche et le point d'injection. Par ailleurs, le système dispose d'une fonction ultra-moderne **de lecture de numéros de cavité** - INTRAVIS ayant été le premier au monde à proposer cette fonction de contrôle dès 2004. Depuis lors, le logiciel développé par nos équipes en interne fait l'objet d'une amélioration constante. En outre, il n'utilise pas de bibliothèques provenant de tiers.

Le PreWatcher® III peut être installé inline derrière une machine de moulage par injection, mais aussi offline à des fins de contrôle post-production, en combinaison avec un réservoir, un basculeur et une unité de remplissage des octabins.

### CRITÈRES D'INSPECTION GÉOMÉTRIE/CORPS

- \\ Longueur, forme

### Inspection totale sans contact avec huit caméras : le PreWatcher® III

- \\ Diamètre
- \\ Injections insuffisantes
- \\ Longueur du point d'injection
- \\ Fonte incomplète du matériau
- \\ Bulles
- \\ Éclaboussures d'huile
- \\ Brûlures
- \\ Contaminations

### CRITÈRES D'INSPECTION LECTURE DE NUMÉROS DE CAVITÉ

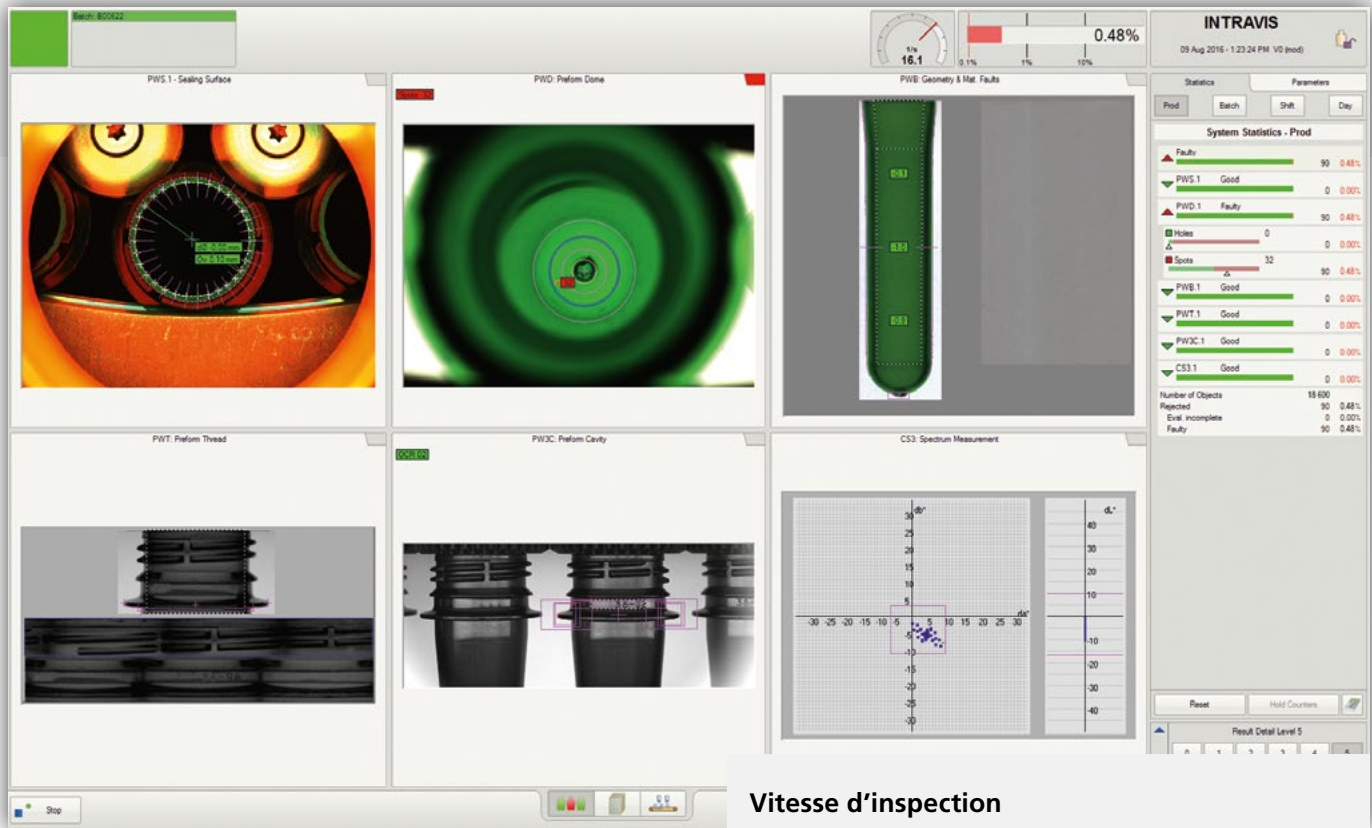
- \\ Tri de préformes selon des numéros de cavités définis
- \\ Statistiques d'erreurs sur les cavités

### CRITÈRES D'INSPECTION COULEUR

- \\ Écart de couleur et d'intensité ( $\Delta L^*$ ,  $\Delta a^*$ ,  $\Delta b^*$ )
- \\ Mesurage des UV (présence de bloqueurs d'UV)
- \\ Mesurage des IR (présence de nylon)

# PREWATCHER® III

## CONTRÔLE DES PRÉFORMES



### CRITÈRES D'INSPECTION EMOUCHE

- \\ Diamètre
- \\ Ovalité
- \\ Sur-injections
- \\ Rayures et encoches sur la surface d'étanchéité

### CRITÈRES D'INSPECTION POINT D'INJECTION

- \\ Creux
- \\ Trous
- \\ Contaminations dans la zone du point d'injection

### CRITÈRES D'INSPECTION FILETAGE

- \\ Contaminations
- \\ Mesures du filetage
- \\ Défaut au niveau de l'anneau de soutien du goulot

### Vitesse d'inspection

- \\ < 72 000 objets / minute (taux d'inspection maximal)

### Raccordement électrique de l'armoire électrique

- \\ Tension nominale 3/PE 400-480 V, 50/60 Hz, conducteur neutre chargé\*
- \\ Courant nominale 12,5 A
- \\ Puissance nominale 8,5 kW

### Poids et dimensions

- \\ Longueur 3176 mm
- \\ Largeur 2345 mm
- \\ Hauteur 2103 mm (centrifuge fermée)
- \\ Poids 1000 kg

\* Tous les systèmes peuvent être livrés en version UL/CE  
Autres tensions sur demande

WWW.INTRAVIS.COM **NOUS RÉSOUVONS LES PROBLÈMES. AVANT QU'ILS APPARAISSENT.**