

SAMPLE-PREWATCHER®

VISIÓN DETALLADA DE PREFORMAS

El Sample-PreWatcher® realiza un análisis continuo de muestreo y alta precisión de la calidad de las preformas producidas. El sistema se instala detrás de la máquina de moldeo por inyección o se utiliza como sistema de laboratorio.



El Sample-PreWatcher®: mediciones precisas y extensas inline u offline

El Sample-PreWatcher® mide y comprueba extensamente las preformas y suministra **datos de calidad detallados y objetivos** en la pantalla, en informes y en forma de entradas de base de datos. De este modo se pueden detectar fallos en serie y recopilar valiosos datos para los **análisis de calidad a corto y largo plazo**. En aproximadamente ocho minutos se dispone de los resultados completos del análisis de un molde de 96 cavidades, esto habilita el procesamiento de un molde nuevo instalado en un tiempo mínimo. Además, las preformas se pueden seguir utilizando a continuación ya que se remueve intervención humana.

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE GEOMETRÍA/ CUERPO

- \\ Longitud, diámetro, forma, espesor de pared, short-shots
- \\ Longitud del punto de inyección
- \\ Material no fundido por completo
- \\ Burbujas, salpicaduras de aceite, quemaduras, impurezas
- \\ Deterioro del interior de la pared
- \\ Desplazamiento del núcleo

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE LA ROSCA

- \\ Contaminaciones
- \\ Medición de todas las dimensiones importantes de la rosca
- \\ Puntos de inyección excesiva

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE COLOR

- \\ Desviaciones de color y de intensidad (ΔL^* , Δa^* , Δb^*)
- \\ Medición UV (presencia de bloqueadores de UV)
- \\ Medición IR (presencia de nylon)

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DE LA BOCA

- \\ Arañazos y muescas en la zona de la superficie de boca
- \\ Diámetro, ovalidad
- \\ Rebabas, faltas de inyección

SAMPLE-PREWATCHER®

COMPROBACIÓN DETALLADA DE PREFORMAS



COMPROBACIÓN LECTURA DE NÚMEROS DE CAVIDAD

- Clasificación por números de cavidad
- Estadística de errores orientada a las cavidades
- Recopilación de muestras de referencia

COMPROBACIÓN DE PESO

- Determinación del peso de alta precisión

CRITERIOS DE COMPROBACIÓN DEL PUNTO DE INYECCIÓN

- Concavidades, agujeros
- Contaminaciones en el área del punto de inyección

OTRAS OPCIONES

- Prueba de estrés (polarización)
- Comprobación de la pared interior de la boca

Velocidad de comprobación

- < 20 objetos / minuto (tasa de comprobación máxima)

Conexión eléctrica del armario eléctrico

- Tensión nominal 3/N/PE AC 400/230 V, 50/60 Hz, conductor neutro resistente*
- Corriente nominal 3 A
- Potencia de conexión 2 kW

Dimensiones y peso

- Longitud 1200 mm
- Anchura 1200 mm
- Altura 2405 mm (puertas de protección abiertas, con columna de señalización)
- Peso 380 kg

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