

Mess- und Regeltechnik

# BIAX-Reckanlage

Ein besonderes Herstellungsverfahren für Folien ist die Quer- und Längsreckung, wobei Folienbreiten bis zu 12 m Breite kontinuierlich mit einem **betacontrol**-System gemessen werden.

Die Mess- und Regelfunktionen werden von einem **betacontrol**-System, bestehend aus Messstellen mit traversierenden Sensoren und dem Auswertesystem mit Bedieneinheit, übernommen.

## Prinzipielle Messanordnung bei einer BIAX-Reckanlage

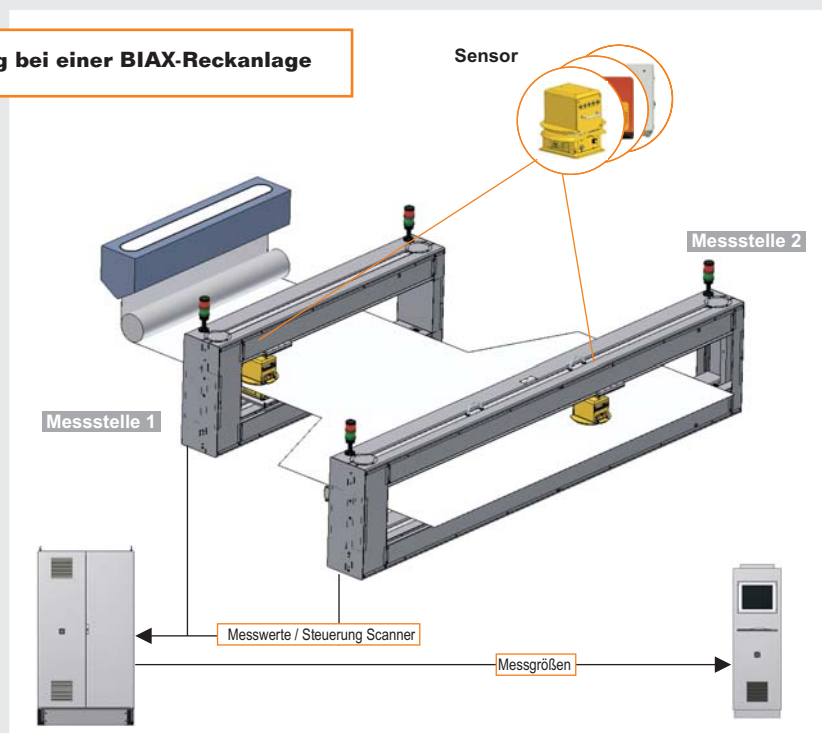
### Die Messung

**M1:** Primärmessung vor der Reckung

**M2:** Sekundärmessung nach der Reckung

Zu der Messaufgabe passende Sensoren sind in Scanner eingebaut und verfahren motorisch quer zur Folienuufrichtung hin und her. Die Verfahrbreite wird je nach Anforderung in den spezifischen Produktdaten vorgegeben oder vom System automatisch bestimmt.

**M** = Messstelle



### Die Regelung

Für eine Biax-Reckanlage sind nachfolgende Regelkreise implementierbar:

- Regelung Querprofil
- Regelung Abzugsgeschwindigkeit
- Automatische Neck-In Ermittlung
- Sollprofilvorgabe
- Kaskadenregelung

Zur Anforderung detaillierter Informationen kann das Faxformular (Rückseite) verwendet werden.

## Antwort-Fax an 02734 7711

Wir bitten um Zusendung von:

- |   |                                     |
|---|-------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Angebot                                | <input type="checkbox"/> per E-Mail |
| <input type="checkbox"/> Informationsmaterial                   | <input type="checkbox"/> per Fax    |
| <input type="checkbox"/> Unterlagen zur Service-Hotline         | <input type="checkbox"/> per Post   |
| <input type="checkbox"/> Unterlagen zu gebrauchten Messsystemen |                                     |

Firma \_\_\_\_\_

Name \_\_\_\_\_

Straße \_\_\_\_\_

PLZ \_\_\_\_\_ Ort \_\_\_\_\_

Land \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

Homepage \_\_\_\_\_

### Prozess:

- |  |   |
|--|---|
| <input type="checkbox"/> Filmextrusion   | <input type="checkbox"/> Plattenextrusion |
| <input type="checkbox"/> Plattenmaterial | <input type="checkbox"/> Kalander         |
| <input type="checkbox"/> Blasfolie       | <input type="checkbox"/> Beschichtung     |
| <input type="checkbox"/> Textil          | <input type="checkbox"/> Non-Woven        |
| <input type="checkbox"/> anderer         |   |

### Anforderungen:

- |   |  |   |
|---|--|---|
| _____ Liniengeschwindigkeit (min./max.)         | <input type="checkbox"/> Dicke           | <input type="checkbox"/> Radiometrisch  |
| _____ Materialbreite (min./max.)                | <input type="checkbox"/> Dichte          | <input type="checkbox"/> Laser          |
| _____ Messbereich (min./max.)                   | <input type="checkbox"/> Flächengewicht  | <input type="checkbox"/> Ultraschall    |
|   | <input type="checkbox"/> Feuchte         | <input type="checkbox"/> Infrarot       |
| <input type="checkbox"/> Stationäre Messung     | <input type="checkbox"/> Länge           | <input type="checkbox"/> Röntgen        |
| <input type="checkbox"/> Traversierende Messung | <input type="checkbox"/> Geschwindigkeit | <input type="checkbox"/> IndiCam®       |
| <input type="checkbox"/> Automatische Regelung  |  | <input type="checkbox"/> IndiTherm®     |
| <input type="checkbox"/> andere                 |  | <input type="checkbox"/> Interferometer |

### Bemerkungen / Sonderfunktionen: