

Mess- und Regeltechnik

Folienziehkalander

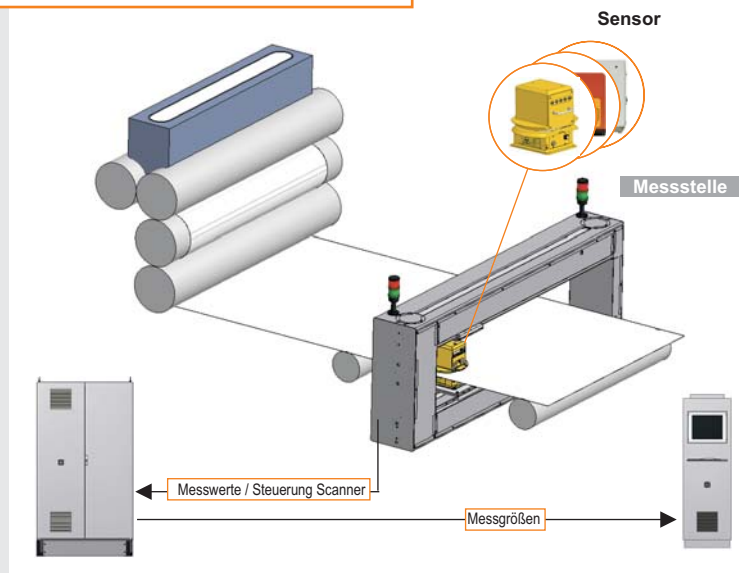
Die Qualität einer Flachfolie, die von einer Kalandranlage produziert wird, wird u. a. maßgebend von der Dickenverteilung in Längs- und Querrichtung bestimmt. Durch die automatische Justage der Walzenspalte sowie der Verschränkungs- und/oder Biegeeinrichtung am Kalandr wird ein optimales Querprofil erreicht.

Diese Mess- und Regelfunktionen werden von einem **betacontrol**-System, bestehend aus Messstellen mit unterschiedlichsten Sensoren, transversierend oder stationär, und dem Auswertesystem mit Bedieneinheit, übernommen.

Prinzipielle Messanordnung bei einem 4-Walzen Folienziehkalander

Die Messung

Ein der Messaufgabe entsprechender Sensor ist in einem Scanner eingebaut und wird motorisch quer zur Folienabzugsrichtung hin und her verfahren. Die Verfahrbreite wird je nach Anforderung in den spezifischen Produktdaten vorgegeben oder vom System automatisch bestimmt.



Die Verfahrgeschwindigkeit des Sensors ist auf die Umfangsgeschwindigkeit der letzten Kalandrwalze synchronisiert, Walzenrundlauffehler werden kompensiert und fließen somit nicht in die Regelsignale ein. Während der kontinuierlichen Traversierungen werden die Sensorsignale zusammen mit der zugehörigen Messposition dem Auswertesystem zugeführt und hier für grafische Darstellungen und Regelsignale aufbereitet.

Die Regelung

Für einen Folienziehkalander sind nachfolgend beschriebene Regelkreise implementierbar:

- Regelung Spalt
- Regelung Biegen
- Regelung Verschränken
- Regelung Abzug
- Walzenrundlauffehlerkompensation

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: