

Automatisierung

für die Kunststoffindustrie



Extrusionsprofis seit über 40 Jahren

PLAST-CONTROL

SEIT ÜBER

40
JAHREN

AUTOMATISIEREN WIR
EXTRUSIONS-PROZESSE

Eine Erfolgsgeschichte

PLAST-CONTROL automatisiert Extrusions-Prozesse und hat seit der Gründung 1979 kontinuierlich neue Technologien und Standards entwickelt und auf dem Markt durchgesetzt.

Frühzeitig haben wir uns auf die Ausrüstung von Folien-Blasanlagen spezialisiert und sind heute der führende Hersteller auf diesem Gebiet. Inzwischen werden etwa 30% der Systeme auch in andere Bereiche der Kunststoffindustrie geliefert – zum Beispiel in die Herstellung von Gießfolien, Platten, Rohren, Spinnvlies oder Spritzguss.

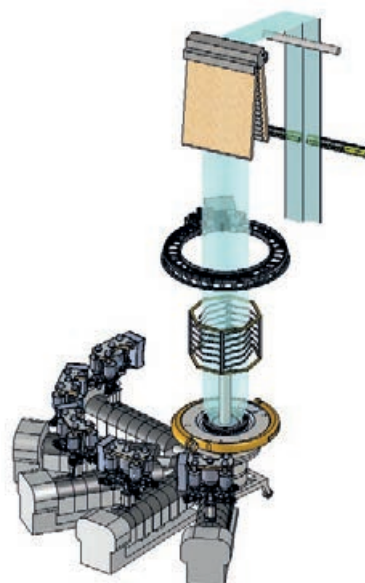
Wir produzieren in Deutschland und liefern weltweit. Für einen reibungslosen, globalen Vertrieb sorgen eigene Niederlassungen in den USA, in Großbritannien, Indien, China und Taiwan sowie Vertretungen in Ländern auf allen Kontinenten.

Unsere Mitarbeiter, unser größtes Kapital!

Wir setzen auf High-Tech, hohe Qualität in der Verarbeitung sowie umfassende und schnelle Kundenbetreuung durch unser Serviceteam. Das geht nur mit qualifizierten und motivierten Mitarbeitern, die an neuen Entwicklungen interessiert sind. Deshalb sind Investitionen in unser Personal Investitionen in die Zukunft – im Interesse unserer Kunden.



MEHR ALS
24.000
INSTALLIERTE SYSTEME
WELTWEIT



● Niederlassungen
● Vertretungen



AUF
6.000 m²

ARBEITEN ÜBER 100 MITARBEITER
AM STAMMSITZ IN REMSCHEID



Inhaltsverzeichnis

Über PLAST-CONTROL 2

Systeme

GT3 & ACS..... 7

NAVIGATOR 8

Dosieren

PRO-GRAV mit PRO-DOS 10

PRO-BATCH 12

PRO-CLEAN & PRO-DRAIN 13

Saugförderung

PRO-VAC 15

Profilmessung

PRO-FIL 17

PRO-WIDE 18

Profilregelung

PRO-CON, -DUO II & -Flex 20

Sonderlösungen

Zentralvakuum 23

PIPE-IDENT & PCH-E 24

PCC 25

PRO-SONIC, PRO-CAGE 26

PRO-LAB II 27

”

Bei Aristocrat Industries Ltd, Nigeria, setzen wir in unserem Werk erfolgreich PLAST-CONTROL Gravimetriesysteme und automatische Messgerätesteuerungssysteme ein. Dank der präzisen Steuerung können wir unseren Kunden kontinuierlich Extrusionsfolien in bester Qualität liefern. Wir schätzen den Beitrag von PLAST-CONTROL zu unserem Geschäftserfolg sehr.

**Bibhash Ghosh, Leiter Instandhaltung,
Aristocrat Industries Ltd, Nigeria**

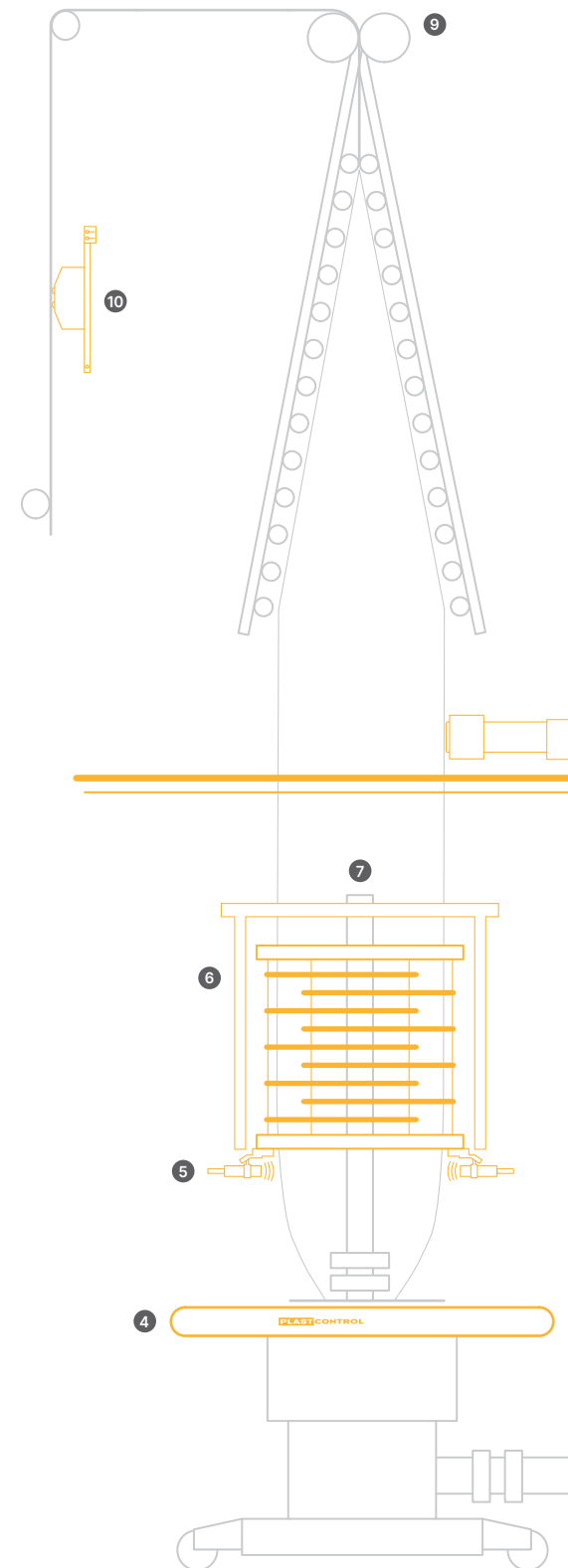
Automatisierung & Qualitäts- sicherung

PLAST-CONTROL fertigt als einziges Unternehmen in der Industrie alle benötigten Komponenten im eigenen Haus.

Kennen Sie einen leistungsfähigeren Partner, der Ihnen durchgängig wie PLAST-CONTROL von der Materialversorgung über die gravimetrische Dosierung mit Extruderregelung, Temperaturregelung, IBC-Regelung, Kühlringtechnologie, Profilmessung und Profilregelung bis hin zu speziellen Sonderlösungen in der Verfahrenstechnik zur Verfügung steht?

Wir automatisieren auch Ihre komplette Extrusionsanlage. Fordern Sie uns!

- ① zentrale Bedienstation
- ② Saugförderung mit intelligenter Steuerung
- ③ Gravimetrische Durchsatz-, Mess- und Regelsysteme
- ④ Dickentoleranz-Regelung, eigene Kühlring-Technologie
- ⑤ PRO-SONIC Blasenregelung
- ⑥ Kalibrierkorb PRO-CAGE
- ⑦ IBC, interne Blasenkühlung
- ⑧ Online-Dickenmessung
- ⑨ Abzugsmessung und Abzugsregelung
- ⑩ Breitenmessung



”

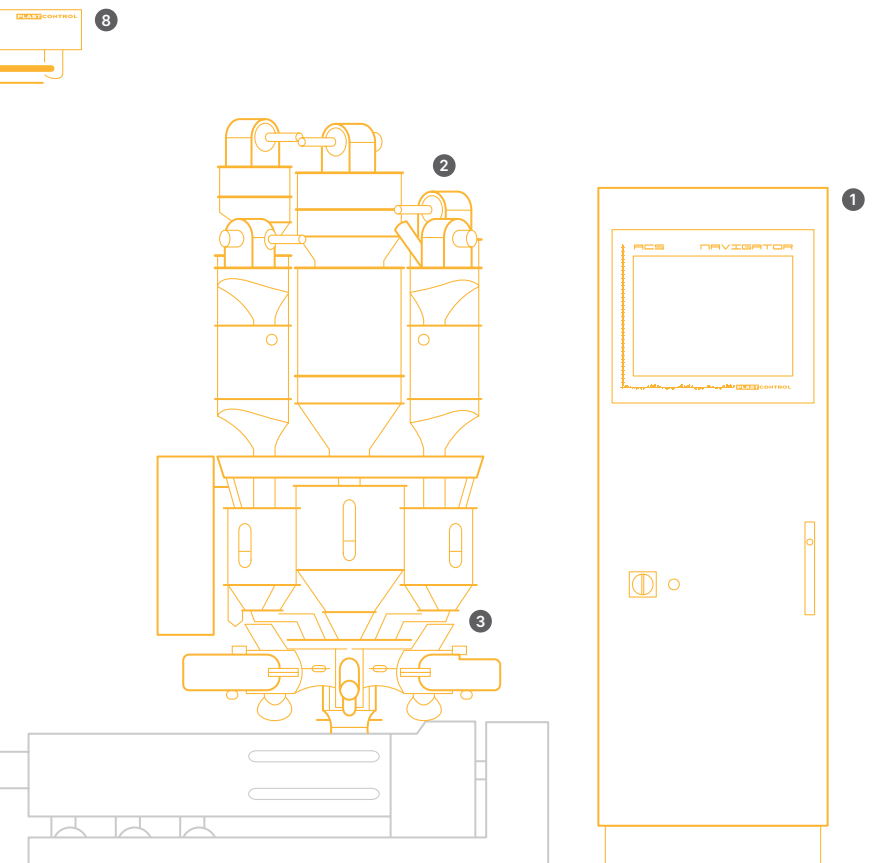
Das aktuelle Projekt ist meine erste Erfahrung mit PLAST-CONTROLS automatischer Dickenkontrolle und anderen Geräten. Wir haben es sehr zu schätzen gewusst, wie PLAST-CONTROL Indien und auch das deutsche Pendant sofort auf mein Problem reagiert und es schnell gelöst hat. Dies hat das Vertrauen in die Produkte und Dienstleistungen von PLAST-CONTROL enorm gestärkt. Wir schätzen besonders den technischen Support und das Serviceteam, die uns in der Vergangenheit immer wieder unterstützt haben. Ich persönlich bin davon überzeugt, dass die Zusammenarbeit mit PLAST-CONTROL und ihre Geräte ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis bieten. Wir freuen uns auf unsere zukünftige Zusammenarbeit.

**Anil Dimri, Vizepräsident Operatives Geschäft,
Shree Maa Roll Wrap P LTD & Spack Laminators, Indien**

”

Die Plastilene Gruppe ist immer auf der Suche nach mehr als nur Lieferanten, nach Geschäftspartnern, mit denen wir Hand in Hand wachsen können, basierend auf der hohen Zuverlässigkeit der gekauften Ausrüstung und der guten Geschäftsbeziehung. Aus diesem Grund ist PLAST-CONTROL einer unserer strategischen Partner in unseren Folienextrusionsprozessen.

**Mauricio Hernando Muños Cubillos,
Manager für Technik und Instandhaltung,
Plastilene, Kolumbien**



IHR VORTEIL

- Abfallreduzierung und Rohstoffeinsparung
- schnelle Umstellzeiten
- Reproduzierbarkeit der Produkte
- höhere Ausstöße
- transparente Produktion und Kostenkontrolle
- vollständige Automatisierung aus einer Hand
- Vermeiden von Bedienungsfehlern



Systeme

GT3 & ACS

Wir bieten komplexe Systeme zur gravimetrischen Regelung und Dosierung sowie zur Verbesserung des Folienprofils. Alle PLAST-CONTROL Systeme können modular erweitert und so individuell angepasst werden.



GT3 – preiswert und leistungsstark

Das System zur gravimetrischen Regelung einer Extrusionsanlage, konzipiert für die Verwiegung von maximal drei Trichtern. Das GT3 wird ebenfalls bei Anforderungen, die keine umfangreiche Visualisierung erfordern, eingesetzt, wie:

- Reine Saugfördersteuerung
- Breitenregelung
- IBC-Regelung



ACS – der Alleskönner

Das ACS zeichnet sich durch die zeitgleiche Bewältigung aller bisher beschriebenen Funktionen aus.

Durch die großzügige Darstellung aller Prozesse auf einem 19" TFT Touchscreen-Display ist die Bedienung besonders übersichtlich und komfortabel.

Die beste Lösung für Anforderungen, die keine umfangreiche Visualisierung erfordern

Optional kann das ACS in einem bestehenden Schrank installiert werden

”

PLAST-CONTROL bietet eine stabile und präzise Steuerung für komplette Blasfolienanlagen. Noch wichtiger ist, dass ihre Produkte – insbesondere das IBC-Steuerungssystem – für unsere Bediener sehr einfach zu handhaben sind. Wir schätzen auch ihren reaktionsschnellen Kundendienst in unserem Tagesgeschäft.

Queen's Machinery, Taiwan

IHR VORTEIL

- kapazitive Online-Dickenmessung
- Breitenmessung und -regelung
- IBC-Regelung
- Saugfördersteuerung



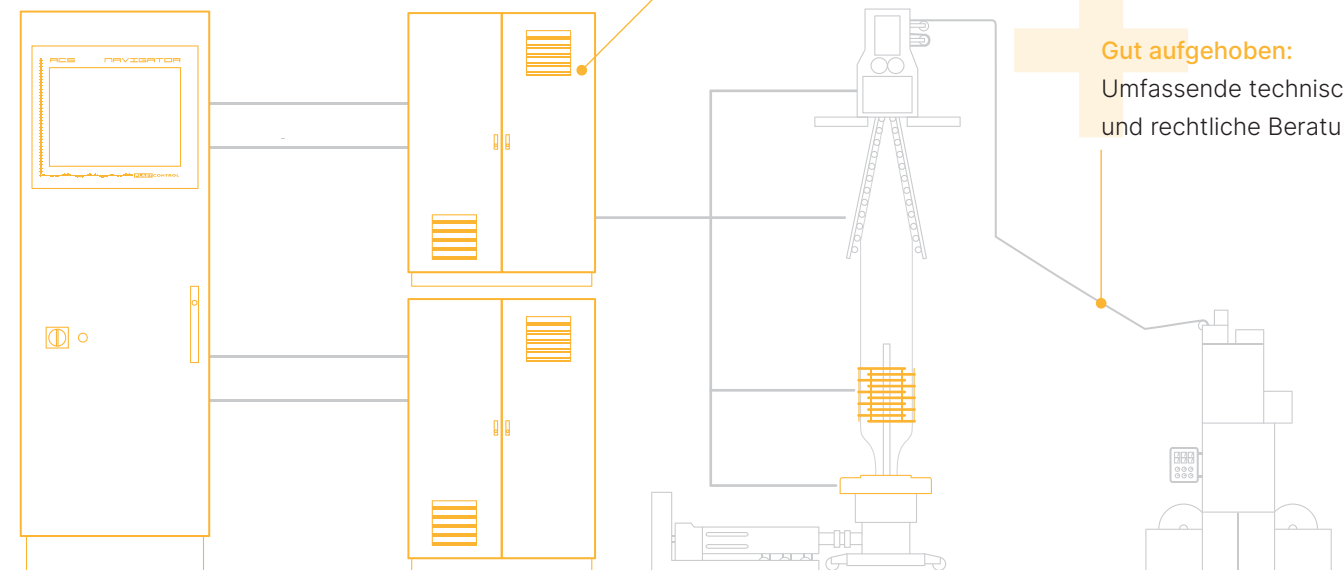
Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

NAVIGATOR

Das NAVIGATOR-Steuerungskonzept macht eine einfache und komfortable Steuerung aller Anlagenkomponenten über Touch Screen möglich. Egal, ob Nachrüstung oder Neuanlage – der NAVIGATOR ist durch den modularen Aufbau schnell und einfach auf alle Anlagenkonzepte adaptierbar.

Langjähriger und vollständiger Service
auf alle unsere Produkte

Gut aufgehoben:
Umfassende technische
und rechtliche Beratung



IHR VORTEIL

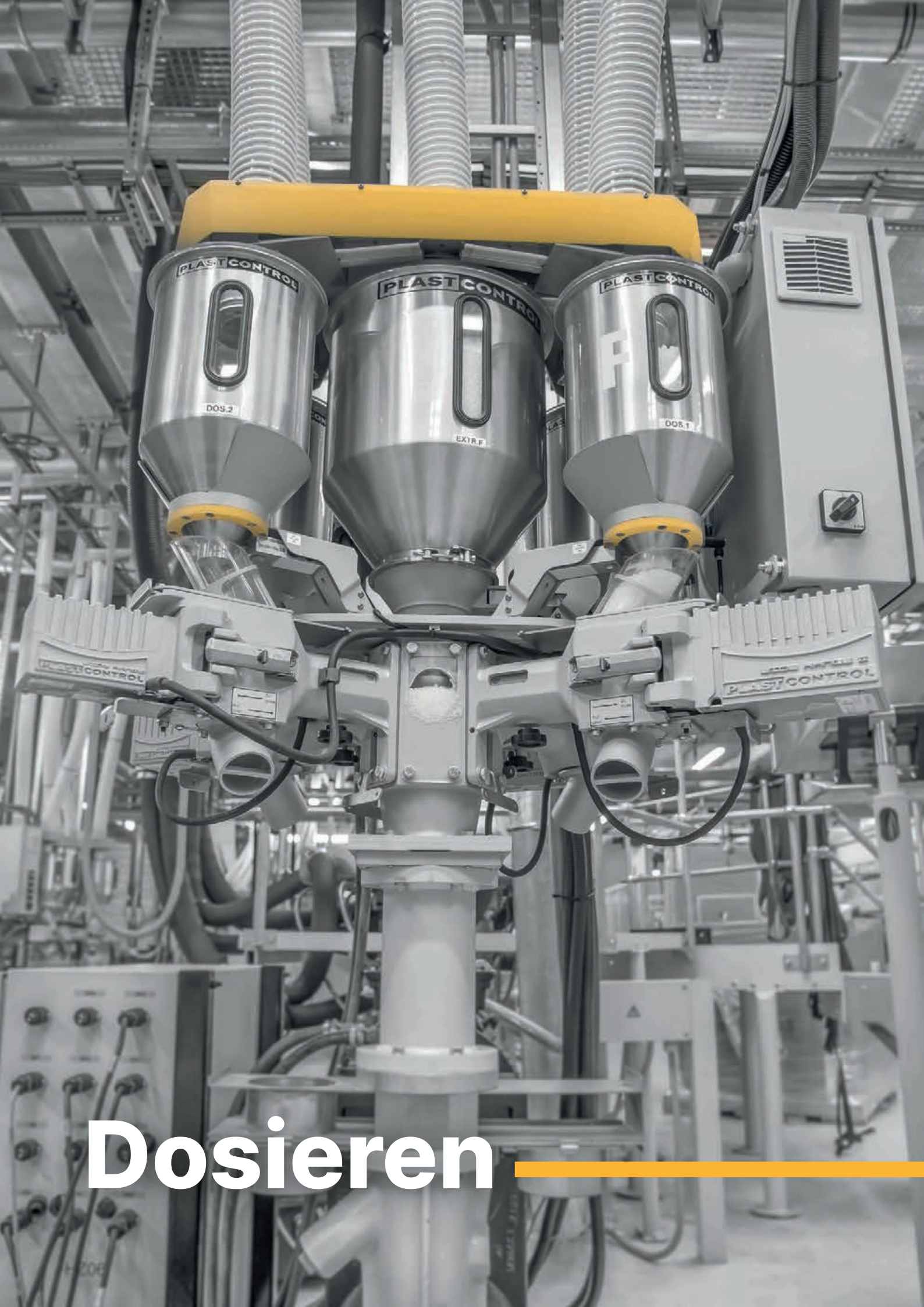
- Modularität
- Sicherheitsfunktionen
- Nachrüstung bzw. Austausch aller Steuerungen
- Langzeit-Ersatzteilversorgung
- Bedienung über Touch Screen
- Umsetzung von individuellen Kundenwünschen
- Projektentwicklung aus einer Hand
- Schaltschrankbau bzw. -überarbeitung



Unabhängig von marktüblichen Zykluszeiten
sowie schwieriger Ersatzteilversorgung durch
Eigenproduktion von Hard- und Software



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website



Dosieren

PRO-GRAV mit PRO-DOS

Die Grundlage der Automatisierung von Extrusionsanlagen ist seit über 40 Jahren die gravimetrische Extruderregelung. Das Regelkonzept kann für alle kontinuierlichen Extrusionsprozesse eingesetzt werden. Notwendig sind dazu ein gravimetrisch verwogener Trichter mit einer Ab-sperreinheit und ein PC-System.

PRO-GRAV

Bei Co-Extrusionsanlagen erfolgt die Regelung der Schichtdicken durch die Verstellung der einzelnen Extruderdurchsätze unter Berücksichtigung der Sollwertvorgabe. Wird das Produktionsniveau erhöht, werden alle Extruder synchron mitgeführt und auch während der Umstellphase die Produktspezifikationen eingehalten.

PRO-DOS

Vielfältige Anforderungen an das Endprodukt erfordern oft den Einsatz von mehreren Materialtypen pro Extruder. Die beste technische Lösung teure Additive möglichst ökonomisch zudosieren zu können, ist die kontinuierliche gravimetrische Dosierung, bei der die Additive über dem Extrudereinzug dem Hauptmaterialstrom zugeführt werden.

- Anordnung verhindert Entmischungen
- Steuerung aller Dosierer synchron zu den Extrudern

Messung nach dem „Loss-in Weight“-Prinzip garantiert eine präzise Durchsatzermittlung, unabhängig vom Schüttgewicht

Sollwert-Abweichungen werden vom System erfasst und entsprechend nachgeregelt

Neueste Dosiermotoren mit großem Drehzahlbereich und hohem Drehmoment machen Schneckenwechsel überflüssig



Auch eine Nachrüstung Ihrer Anlagen mit PRO-GRAV ist möglich. Sprechen Sie uns an!

Die Microdosierer

folgen dem Trend zu immer mehr und kleinen Dosiermengen. Minimal sind etwa 100g/h bei guter Dosiergenauigkeit möglich



Modulare Bauweise

Anschluss von bis zu sieben gravimetrischen Dosierern möglich



IHR VORTEIL

- Rohmaterial- und Zuschlagsstoff-Einsparungen (bis zu 4% möglich)
- keine Abhängigkeit vom Schüttgewicht
- schnelle Umstellzeiten
- kein vorgemischtes Material
- Genauigkeit von 0,1%
- konstante Produktqualität
- einfache Sollwertführung
- robuster, langlebiger Aufbau
- bis zu 8 Materialien pro Extruder
- keine Dosierschnecken-Wechsel notwendig
- leichte Reinigung
- Schneller ROI



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

PRO-BATCH

Im Vergleich zur kontinuierlichen Dosierung arbeitet ein Chargenmischer bei der Herstellung der Mischung nach dem „Gain-in-Weight“-Prinzip. Dabei werden Materialschieber eine vorausberechnete Zeit geöffnet und die Gewichtszunahme in der Wiegekammer registriert. Ist die Charge vollständig, wird das Material in die Mischkammer abgelassen und gemischt.

- effektiver Helix-Mischer
- einfache Handhabung
- leichte Reinigung
- kostengünstig



IHR VORTEIL

- präziser Chargenmischer
- Genauigkeit von $\pm 0,3\%$
- kompakte Bauart
- vielseitig einsetzbar
- gute Zugänglichkeit



Der Mischtrichter arbeitet als gravimetrischer Wiegetrichter im „Loss-in-Weight“-Verfahren zur Extruderregelung

Vielfältig und Flexibel

für vier oder sechs Materialien und unterschiedliche Durchsätze



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

Modell	PB4-180	PB4-450	PB6-150	PB6-300
Anz. Komponenten	4	4	6	6
Max. Output kg/h	180	450	150	300

PRO-CLEAN & PRO-DRAIN

Verunreinigungen führen oft zu Mängeln in der produzierten Folie und damit zu einer höheren Ausschussrate. PLAST-CONTROL hat eine neue integrierte Lösung für einen saubereren gravimetrischen Dosierprozess und einen vollautomatischen Ablaufprozess für weniger Materialverlust bei Auftragswechsel entwickelt.

PRO-CLEAN

arbeitet mit einem neuen konischen Wiegetrichter, der das klassische „Schieberdesign“ mit seinen großen Totzonen ersetzt. Alle inneren Trichteroberflächen werden durch fließende Granulate kontinuierlich selbst gereinigt.

- vollständige Befüllung in einem Förderschritt
- genaue Verwiegung

PRO-DRAIN

Mit PRO-DRAIN können alle gravimetrischen Dosiereinheiten am Ende eines Auftrags automatisch gereinigt werden.

- manueller Anschluss der Materialleitung an den neuen Materialbehälter/das neue Silo
- der Rest wird automatisch erledigt



Bei Auftragswechsel

verbleibt nur ein Minimum an Material in den Behältern

Totraumfreies Nachfüllen

verhindert Staubbelastung und Verunreinigungen

IHR VORTEIL

- Minimierte Stillstandszeit
- Rohmaterial Einsparung
- Reduzierung der Ausschussrate
- Jederzeit saubere Trichter
- Keine toten Zonen mehr in den Förderern/Trichtern



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website



Saugförderung

PRO-VAC

Jeder Extrusionsprozess beginnt mit der Förderung der Materialien zur Anlage. Die richtige Auslegung garantiert eine hohe Verfügbarkeit, geringste Staubbildung und Energieeffizienz bei höchster Flexibilität.

Das dezentrale Prinzip

Jede Komponente wird mit einem eigenen Abscheider versehen. Sobald der Abscheider einen Materialbedarf an das System meldet, wird zeitnah ein Ventil geschaltet und der Abscheider über eine Vakuumpumpe mit zentralem Vorfilter in Unterdruck versetzt. Nur über die Materialleitung kann der Abscheider jetzt Luft ansaugen. Mit der angesaugten Luft wird das gewünschte Material mitgenommen.

Das zentrale Prinzip

Mehrere Abscheider können hier gleichzeitig saugen. Dazu wird eine leistungsstärkere Pumpe benötigt, aber zumeist auch kleinere Abscheider mit geringerem Volumen.



Einzelkomponenten

in geringen Mengen über kurze Distanz zu saugen ist ebenso möglich wie ...



... die Ausrüstung einer gesamte Halle mit einer Zentral-Vakuumanlage – wir haben immer die passende Lösung

IHR VORTEIL

- abriebarme Auslegung
- hohe Flexibilität
- zentrale Steuerung



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

Profilmessung

AIR-CC
TRUE NON-CONTACT
PLASTCONTROL



PRO-FIL

PLAST-CONTROL fertigt seit vielen Jahren eigene kapazitive Mess-Sensorik zur Online-Dickenmessung von Folien.

Berührungsloser Mess-Sensor

Speziell für klebrige und oberflächensensible Folien ist der patentierte Messkopf AirCC vorgesehen. Der AirCC misst neben der Foliendicke ebenfalls den vorhandenen Luftspalt (auch permanent wechselnd).

Kapazitiver Mess-Sensor

Kapazitive Mess-Sensoren sorgen in Verbindung mit direkt angetriebenen Drehkränzen in Leichtbauweise für einen wartungsarmen und schlupffreien Mess-Zyklus.

Neue Lösungen für Barriere- und Gießfolien

Eine zukunftsweisende, kapazitive Messung für Barrierefolien bietet der neue C-SCAN. Bisher kapazitiv nicht messbare PA- und EVOH-Folien können jetzt gemessen werden.

Langlebige und robuste
Industriearbeitung für
non-klebrige Folien



Unempfindlich
gegenüber Temperatur-
Schwankungen und stark
klebenden Oberflächen

Patentierte Lösung
für klebrige Folien



IHR VORTEIL

- für jede Anwendung die richtige Messung
- klebrige (EVA) und weiche Folien messbar
- integrierte Folientemperatur-Messung
- Barriere-Folienmessung mit neuem C-Scan-System
- berührungslose Gesamtdickenmessung



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

PRO-WIDE

Bei Folien mit Seitenfalten kann u.U. eine Breitenmessung über die Ultrasonic-Sensoren des IBC erfolgen. Für Folien ohne Seitenfalten ist eine separate Breitenmessung erforderlich.

Dabei wird ein Breitenmessbalken zwischen Flachlegung und Wickler installiert. Breitenschwankungen werden durch eine Durchmesser-Verstellung des Kalibrierkorbes und der IBC-Regelung kompensiert. Die Messung erfasst präzise die Kanten der Folienbahn.

Eventuelle Schrumpfungen sind am Messpunkt weitgehend abgeschlossen



Die Breitenmessung erfolgt kurz vor dem Wickler und entspricht damit exakt der Breite auf dem Folienwickel



IHR VORTEIL

- präzise Breitenregelung
- flexible Aufsätze für die Rollen
- verwindungssteife Konstruktion
- breiter Anwendungsbereich



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

”

Das gesamte PLAST-CONTROL-Team ist immer bereit uns zu unterstützen, unabhängig von den gegebenen Zeitvorgaben oder um welches Problem es sich handelt. Unsere Zusammenarbeit mit PLAST-CONTROL war immer sehr positiv und ermutigend für uns.

Rahul Agrawal, Geschäftsführer,
Shiv Shakti Packaging Pvt. Ltd., Nepal

Profilregelung

PLAST CONTROL

PRO-CON DUO



BESSER REGELN UND KÜHLEN MIT

Einfache
Nachrüstung!

PRO-CON, -DUO II & -FLEX

Für Reduzierung der Quertoleranzen an geblasenen Folien ist neben dem eingesetzten Stellglied vor allem eine schnelle und genau arbeitende Software entscheidend.

PRO-CON

Die Profilregelung PRO-CON arbeitet mit einem automatischen, segmentierten Kühlring, der das Volumen der beiden Kühlluftströme regelt und damit eine Beeinflussung der Foliendicke im plastischen Bereich erzielt.

IHR VORTEIL

- Halbierung der Ausgangs-Toleranzen
- kein zusätzlicher Energie-Eintrag in die Folie
- Ausstoßerhöhung durch MAGIC FLOW
- gleichzeitige Regelung auf Dünn- und Dickstellen
- rotierende/oszillierende Düsen nachrüstbar
- automatische Profilversatz-Kalkulation



Verschiedene Modelle zur Auswahl

Die Kühlringe sind in drei Größen lieferbar

TYP	Modell	Düsen Ø mm
PRO-CON	C-200/32	80-200
PRO-CON	C-400/48	200-400
PRO-CON	C-750/64	400-750

Verbesserte Luftführung

und veränderte Geometrien erlauben die Arbeit mit erheblich höheren Luftmengen und Luftgeschwindigkeiten

**Leistungssteigerungen von bis zu 40%**

sind gegenüber herkömmlichen, modernen Doppellippen-Kühlringen möglich

**Vorhandene Dünnstellen in der Folie**

werden direkt beim Austritt der Schmelze aus der Düse stärker gekühlt und können sich deshalb nicht mehr so stark ausdehnen. Die Folie bleibt an dieser Stelle dicker

Auf Dickstellen in der Folie

reagiert PRO-CON entsprechend gegenläufig. Je nach Rohstoff und Produkt-Fahrweise erfolgt eine Reduzierung der Folienumfangs-Toleranz auf ein mögliches Minimum

PRO-CON DUO II

Eine weitere Leistungssteigerung ist mit dem Doppelkühlring PRO-CON DUO II möglich. Neben dem Ausstoß werden auch die mechanischen Eigenschaften der Folie deutlich verbessert. Eine elektrische Höhenverstellung und eine optimierte Geometrie machen die Handhabung kinderleicht.

IHR VORTEIL

- hoher Ausstoß, kurze Amortisationszeit
- beste Folientoleranzen
- bessere Folienfestigkeiten
- vielseitig einsetzbar
- hoher BUR-Bereich, z.B. von 1:1,3 bis 1:5

PRO-CON FLEX

Der neue automatische Hochleistungskühlring erlaubt eine deutlich schnellere und zielgenauere Beeinflussung der Querprofiltoleranzen der Folie. Möglich wird dies durch die Modulierung des Luftstrom über ein flexibel verformbares Medium direkt am Austritt der sekundären Lippe. Aktuell in 2 Größen erhältlich (Düsendurchmesser von 200 – 850 mm).

IHR VORTEIL

- dynamische, präzisere und übergangslose Regelung
- keine Überlappung der Luftströme
- deutliche Reduzierung von eingesetzter Kunststoffmenge und Energieverbrauch
- erheblich verbesserte Folieneigenschaften



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

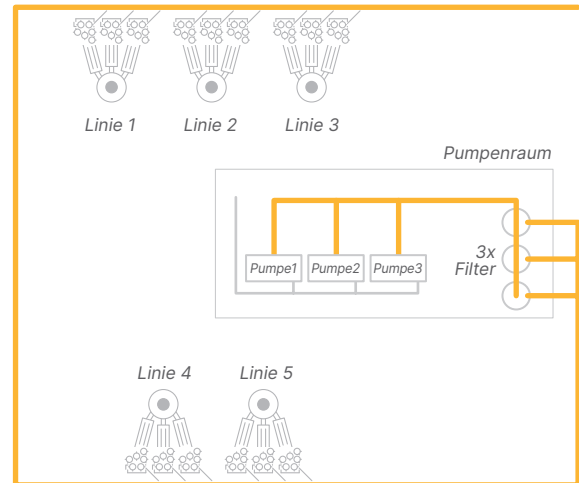
Sonderlösungen



Zentralvakuum

Immer mehr Extrusionsbetriebe zentralisieren die Vakuumerzeugung, die zur Förderung der Rohmaterialien von den Silos zu den Maschinen benötigt wird.

Dazu werden in einem abgeschlossenen Raum mehrere leistungsstarke Vakuumpumpen und entsprechende Vorfilter installiert. Über eine zentrale Rohrleitung wird die gesamte Fertigungshalle mit Vakuum versorgt. Zusätzlich zu den vielfältigen Hardware-Lösungen bietet PLAST-CONTROL intelligente Softwarelösungen. Material Minimizing Control (MMC) sorgt dafür, dass die Vorratsbehälter bei einer Umstellung bereits komplett leer sind und sich nur noch eine geringe Menge Material im Wiegetrichter befindet.

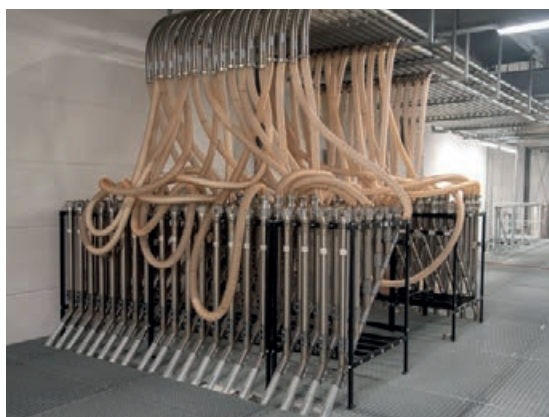


Die Vorteile einer zentralisierten Vakuumerzeugung

Energie-Effizienz, arbeitsplatzgerechter Lärmschutz und eine deutlich erhöhte Leistung bei geringeren Investitionskosten

IHR VORTEIL

- deutlich geringerer Energiebedarf
- hohe Flexibilität
- gesteigerte Verfügbarkeit
- verringerter Wartungsaufwand
- zentrale Steuerung
- kein Staubeintrag in der Fertigungshalle
- Lärmvermeidung in der Fertigungshalle



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

PROBLEME LÖSEN MIT

PIPE-IDENT & PCH-E

Kupplungserkennung PIPE-IDENT

Die fehlerhafte Kupplung von Rohrleitungen wird mit PIPE-IDENT weitgehend unmöglich gemacht.

Die flexible Kupplungsseite ist mit einer festen Codierung versehen, die starre Seite wird über ein Kabel und einen Rechner codiert. Wird nun die flexible Seite mit einem falschen Gegenstück gekuppelt, erscheint eine Alarmmeldung. Die Identifikation jeder geschlossenen Kupplung erfolgt über Nahbereichsfunk.



IHR VORTEIL

- hohe Kundenbindung:
Reduzierung der Fehlproduktion
- Alleinstellungsmerkmal bei
Integration in SCADA System
- keine Ansaugung wenn falsch
gekuppelt
- Abgleich von Rezept an Maschine
mit Materialtypen in den Silos



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website



Staubabscheidung mit PCH-E

Staub und sich im Material befindliche Verunreinigungen sorgen im Extrusionsprozess immer wieder für Probleme. Gerade durch lange Sauglängen von den Außensilos zur Maschine mit vielen Umlenkungen wird ein Abrieb erzeugt, der möglichst gefiltert werden sollte. Für diese Probleme gibt es vielfältige Lösungen – fragen Sie einfach unsere Ingenieure.

IHR VORTEIL

- hohe Transparenz
- Energie-Effizienz
- bedarfsgerechte Auslegung
- hohe Zuverlässigkeit
- effiziente Filterung von Stäuben
und Engelshaar

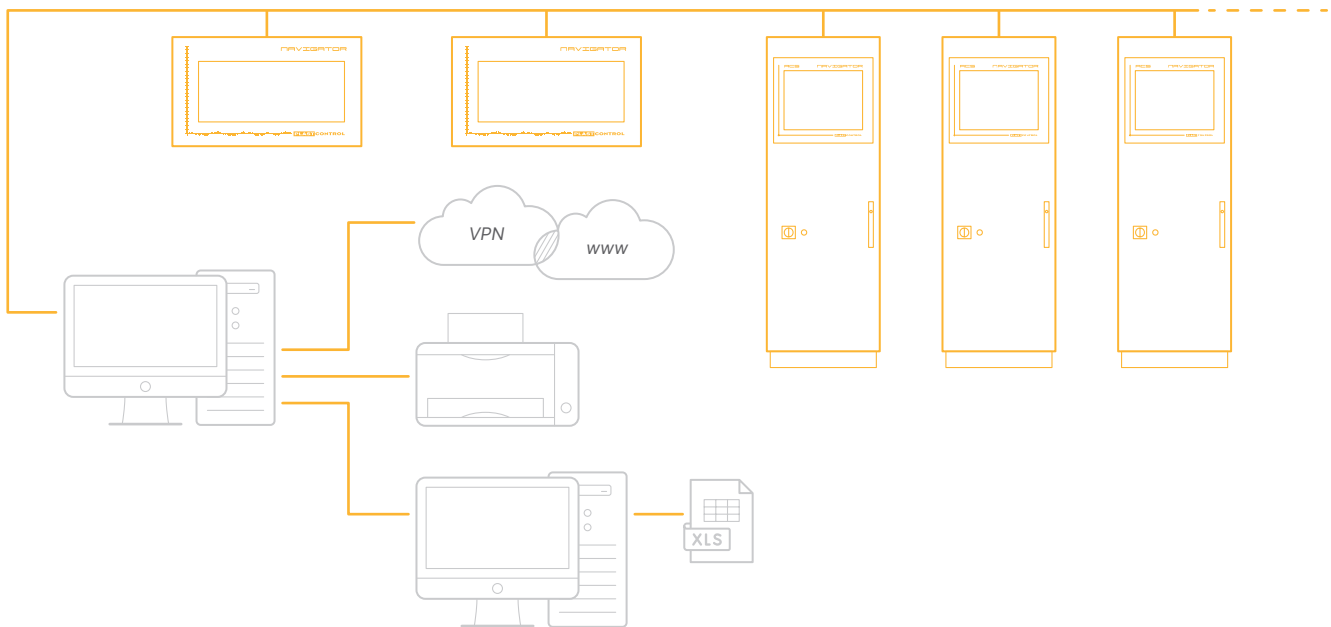
TRANSPARENZ IN ECHTZEIT ZENTRAL MIT

PCC

Die betriebsweite Vernetzung aller Extrusionsanlagen mit PCC schafft eine bisher nicht vorstellbare Transparenz aller tatsächlichen Vorgänge in der Produktion – in Echtzeit!

Zentral, auf einem PC werden online alle vorhandenen Produktionsdaten jeder Anlage sichtbar gemacht. Mit PCC sind sehr leicht lückenlose Material-Bilanzierungen, Qualitäts-Kontrollen, Datensicherungen, Produktionskontrollen und Arbeits-Vorbereitungen durchzuführen.

Wir können Ihnen ein sinnvolles und praxisnahes Basispaket mit Standard-Auswertungen zur Verfügung stellen. Auch individuelle Anpassungen sind möglich.



”

Die Zusammenarbeit mit PLAST-CONTROL reicht fast zwei Jahrzehnte zurück. Tatsächlich haben wir PLAST-CONTROL in Indien eingeführt, nachdem wir weltweit nach einem Partner für die Automatisierung unserer Blasfolienanlagen gesucht hatten. Die Innovationen in der Automatisierung für die Blasfolientechnologie sind sowohl für uns als Maschinenhersteller als auch für unsere Kunden von großem Nutzen. Der After-Sales-Support ist ein wichtiger Aspekt einer solchen Beziehung. Die Tatsache, dass PLAST-CONTROL diese Art von Unterstützung vor Ort in Indien anbietet, ist ein wichtiger Vertrauensfaktor für uns und unsere Kunden. Wir freuen uns darauf, unsere Beziehung zu PLAST-CONTROL weiter auszubauen.

Yogesh Joshi, Leiter Technischer Einkauf,
Rajoo Engineers Ltd., Indien

IHR VORTEIL

- OEE (Overall Equipment Efficiency)
- Fertigungs-Transparenz in Echtzeit
- Material-Bilanzierungen
- zentrale Datensicherung
- Online-Zugriff auf alle Produktionsparameter
- Abfallerfassung
- zentraler Service, Zugriff auf alle Anlagen
- Fernwartung
- Einbindung in Ihr Firmen-Netzwerk



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

IBC BLASEN-REGELUNG

PRO-SONIC

PRO-SONIC kann in jeden PLAST-CONTROL Rechner implementiert werden. Zur berührungsfreien Messung kommen drei Ultraschall-Sensoren zum Einsatz.

Der Austausch einer bestehenden IBC-Regelung macht häufig Sinn, da die heutigen Systeme berührungsfrei, viel präziser und schneller reagieren. Dadurch spart man Randbeschnitt und der Ausschuss wird minimiert.



IHR VORTEIL

- zentrale Bedienung
- kostengünstige Nutzung vorhandener Rechnerkapazitäten
- berührungsfreie Messung



Dank hoch genauer Ultraschallsensoren

und einer Regelklappe realisieren wir auch an bestehenden Anlagen Breiten-schwankungen von unter +/- 2 mm



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website

KALIBRIERKORB

PRO-CAGE

Der Kalibrierkorb PRO-CAGE ist ein äußerst wichtiges Bauteil für die produzierbare Qualität einer Folie.

Er zeichnet sich durch eine sehr stabile und intelligente Konstruktion und einen breiten Anwendungsbereich aus. Diverse Aufsätze für die Kalibrierrollen ermöglichen die flexible Anpassung an die jeweiligen Folien-Anforderungen.

Erhältlich

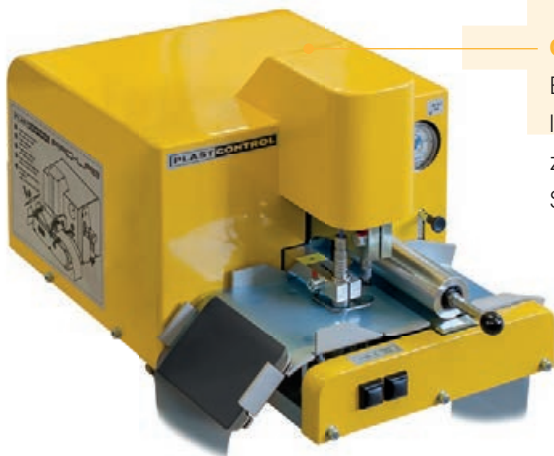
in diversen Ausführungen, auch als Scherenkorb



PRO-LAB II

Das PRO-LAB II ist mit einem Taster zur Absolut-Messung von Folienprofilen gemäß den Normen DIN 53370/ ISO 4593/ASTM-D 6988-08 ausgestattet.

Die Analyse erfolgt über einen Folienstreifen, die Messwert-Erfassung über einen Tastkopf, der in wählbaren Abständen die Messung automatisch durchführt. Der schrittweise Vorschub des Folienstreifens wird durch einen wartungsfreien Schrittmotorantrieb gewährleistet. Aussagekräftige Profil-Grafiken, Mittelwerte, Maximal- und Minimalwerte erleichtern die Erkennung von Sollwert-Abweichungen.



Optional

Betrieb in kontinuierlichem Modus mit einem zusätzlichen kapazitiven Sensor möglich



IHR VORTEIL

- genormte Messung nach DIN/ISO
- leichte Handhabung
- automatisierte Messung
- einfache Kalibrierung
- inkl. serieller Schnittstelle



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website



Flexibel anpassbar

an die Anforderungen an die Folien der jeweiligen Folie

IHR VORTEIL

- präzise Breitenregelung
- diverse Aufsätze für die Rollen
- verwindungssteife Konstruktion
- breiter Anwendungsbereich



Weitere Informationen sowie zusätzliches Bildmaterial und Grafiken finden Sie auf unserer Website



**Besuchen Sie
unsere Website**

PLAST-CONTROL GmbH Walter-Freitag-Str. 15, 42899 Remscheid · Germany
Tel. +49 2191 9480-0 · Fax +49 2191 9480-49

PLAST-CONTROL Ltd. Unit 17, Leeward Road · Ashton-Preston · Lancashire Pr2 2te · Great Britain
Tel. +44 1772 769963 · Fax +44 1772 736357

PLAST-CONTROL Inc. 65 Parker Street, Unit 10 · Newburyport, Ma 01950 · USA
Tel. +1 978 462 0306 · Fax +1 978 462 1425

PLAST-CONTROL Asia Ltd. 7f, No. 155, Keelung Road · Sec. 1, Xinyi District · Taipei City, 110 · Taiwan
Tel. +886 2 3765 1808 · Fax +886 2 2767 2538

PLAST-CONTROL China Co. Ltd. Unit 53 · Floor 11 · No. 6088 Humin Road · Shanghai
Tel. +86 21 5413 3383 · Fax +86 21 5413 3323

PLAST-CONTROL India Pvt. Ltd. (Office in MUMBAI) B Wing · G -8 Kemp Plaz · Ram Nagar
Mindspace · Malad (West) Mumbai 400064 · Maharashtra · India
Tel. +91 95940 33303

PLAST-CONTROL India Pvt. Ltd. (Office in AHMEDABAD) C-806 · Rajyash Rise Business Park
NH 64 · Near Vishalla Hotel · Ahmedabad 380007 · Gujarat · India
Office Tel. +91 79 46027251 · Tel. +91 96876 40089