

Klebestellenerkennung

Die Fotozelle am Einlauf der Maschine erkennt die Klebestelle zwischen zwei Folien durch einen Farbwechsel. Je nach der Position der Klebestelle im Formwerkzeug wird die Verformung ein bis drei Takte ausgesetzt.

In Kombination mit einer ILLIG Stapelung werden die ausgesetzten Takte ebenfalls nicht gestapelt.

Ihr Vorteil

- | Kein Maschinen-Stop notwendig
- | Weniger Abfall
- | Sensor auf Innenseite des Folieneinlaufs

Verfügbar für Maschinen

RDM 54K ab #584_0101
#784_0301

RDM 70K ab #516_0476
#716_0701

RDM 75K ab #577_0150
#777_0501



Grunddaten Klebestellenerkennung

Klebestellenerkennung ← 00000 mm → Einlauf Werkzeug Auslauf Werkzeug ← 00000 mm → Einlauf RS

Klebestelle:

Ablauf gestartet!

Vorschübe bis Formen Stopp	000	000	✓
Vorschübe am Werkzeug	000	000	✓
Vorschübe bis RS	000	000	✓
Vorschübe ohne Schalldämmung RS	000	000	✓

Test

Auswerferüberwachung: Position: 000,0 mm nicht referenziert

Position ausgefahren:	000,0 mm	Auswerferhub:	000,0 mm
Position eingefahren:	000,0 mm	ermittelter Auswerferhub:	000,0 mm

Mode Data °C F I 1x000 RDT ACK