

# Dickenmessanlage

## **THICK-SCAN** Mark 3

### **Kosteneinsparung durch kontinuierliche Dickenmessung**

Die Produktion zu dicker Platten hat einen Anstieg der Herstellkosten zur Folge. Dieser entsteht durch einen erhöhten Material- und Leimeinsatz. Des Weiteren verlängert sich die Presszeit, da diese von der Plattendicke mit bestimmt wird.

Die EWS-Dickenmessanlage hilft den Prozess zu optimieren, Kosten zu reduzieren und die gewohnten Qualitätsanforderungen einzuhalten.



### **Die Zeiten sind schon lange vorbei**

in denen man die Dickentoleranzen regelmäßig durch Handmessgeräte kontrolliert hat. Heute macht man das kontinuierlich-automatisch, d. h. online. Qualitätskontrolle ist schon lange nicht mehr das Hauptmotiv für die Anschaffung einer Online Dickenmessanlage. Das wichtigste Motiv ist heute ein anderes. Es ist die enorme Einsparmöglichkeit bei dem Einsatz von Holz, Leim und Energie. Wenn heute die obere Dickentoleranzgrenze überschritten wird, dann werden kostbare Ressourcen verschwendet. THICK-SCAN verhindert das. Diese EWS-Anlage ist so robust und zuverlässig, dass wir sie „Arbeitspferd“ nennen. Und noch etwas: Die Anlage kann auch im Endlosstrang eingesetzt werden, weil eine Kalibrierung online möglich ist (**PATENT**).

Durch den Einbau einer Dickenmessanlage in der Schleifstraße wird der Verschleiß der Schleifbänder reduziert.

### **Funktion**

Die Messköpfe sind gegenüberliegend angeordnet und messen die Plattendicke kontinuierlich während der Produktion.

### **Installationsorte**

- hinter Presse
- vor / zwischen / hinter Schleifmaschine

### **Technische Daten**

- Technologie:
  - a) berührend:  
(intern berührungslos)
  - b) berührungslos:  
Laser (Triangulation)
- Genauigkeit:
  - a) berührend:  
+/- 0,02 mm  
pro Messkopfpaar
  - +/- 0,01 mm  
pro Messkopf
  - b) Laser: +/- 0,1 mm
- Anzahl Messspuren: beliebig

## Option

- Online Kalibrierung mit separater Referenzspur außerhalb der Produktionslinie. Empfohlen im Endlosstrang oder bei Plattenlücken die kürzer als  $< 0,7$  s verfügbar sind.

### Besonderheit dieser Kalibriermethode:

- Höhere Genauigkeit durch Berücksichtigung der Umgebungsbedingungen.
- Kein erhöhter Wartungsaufwand durch zusätzliche Mechanik.

- Anbindung an SPS
- Erweiterbar auf Spaltererkennung
- Einbindung einer Plattenwaage für Dichteberechnung
- Verstellbare Messspuren entsprechend Plattenbreiten

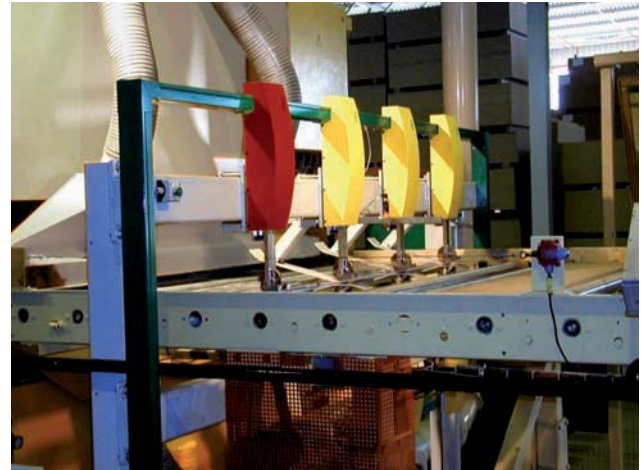
## Visualisierung (PiperWare)

(siehe auch separate Beschreibung in dieser Broschüre)

- Quer- und Längsprofil
- Trend pro Spur
- Trend Min.-, Max.- und Mittelwert
- History

## Datenauswertung durch EWS „GAUGE-CONTROLLER“:

- Echtzeit-Betriebssystem
- Netzwerkanbindung für Visualisierungs-PC



Kalibrierspur (rot)

## Typenbezeichnungen:

### THICK-SCAN

Messspuren in festen Positionen

### THICK-SCAN M (movable)

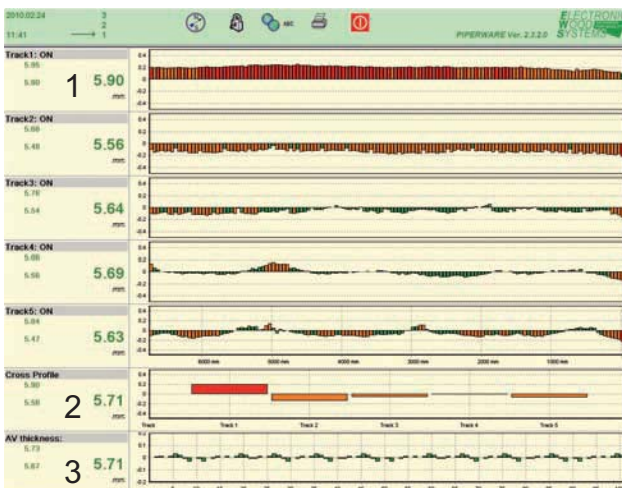
mit verfahrbarer Messspur

### THICK-SCAN C

mit außen liegender Kalibrierspur

### THICK-SCAN L (Laser)

Isolierstoffplatten



- 1 Dickenmessspur  
(Das Beispiel zeigt fünf Spuren.)
- 2 Dickenprofil quer zur Produktion
- 3 Mittelwert Dicke  
(Jeder Balken zeigt eine Platte.)