



## CAPWATCHER® Q-LINE

### IL VOSTRO LABORATORIO DEL CONTROLLO QUALITÀ IN LINEA

Volete la sicurezza di produrre tappi di alta qualità? Volete massimizzare il vostro profitto ottenendo di più dalla vostra linea di produzione? Volete controllare i vostri processi ed evitare di produrre tappi difettosi? Se è così, il CapWatcher® Q-Line è la risposta a tutte queste esigenze!



PER SAPERE  
DI PIÙ



Il CapWatcher® Q-Line porta il **laboratorio controllo qualità nella vostra linea di produzione**. Con le sue otto telecamere ad alta risoluzione, una precisione di 1/100 di millimetro, più di 40 criteri di ispezione per tappo e una velocità fino a 60 tappi al secondo, il CapWatcher® Q-Line raccoglie **in un minuto 144.000 dati sul prodotto legati alle cavità**. Inoltre, le visualizza e offre ampie opportunità di analisi statistiche.

L'elevata capacità di performance vi dà la sicurezza di buoni tappi - non dopo che il vostro laboratorio controllo qualità li ha controllati, ma proprio al momento della produzione.

**I vostri vantaggi:** Sarete in grado di regolare le singole cavità invece dell'intero stampo, le nuove resine e i lotti principali vengono introdotti facilmente e velocemente, la fatica del materiale viene rilevata tempestivamente e la manutenzione necessaria può essere pianificata opportunamente.

Soprattutto, ovviamente, la performance del tappo. **Il sigillo di sicurezza anti-manomissione, i filetti e gli elementi di tenuta devono essere perfetti** per garantire il funzionamento del tappo. Per questo motivo ci siamo concentrati su questi elementi.

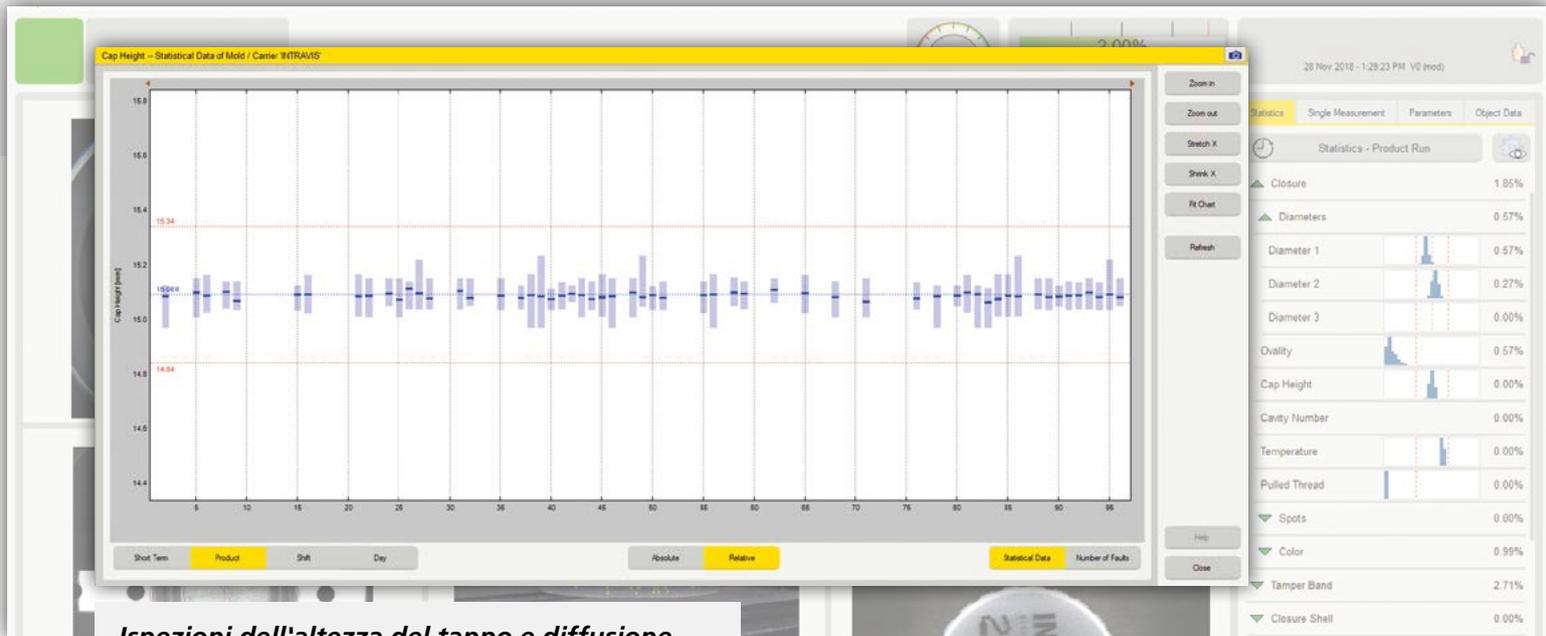
Per la prima volta il **CapWatcher® Q-Line ispeziona la qualità del taglio del sigillo di sicurezza**. Questo permette di identificare frese usurate o problemi con la temperatura della lama. Un filetto perfetto è importante anche per la piena efficacia del vostro tappo. Per questo motivo **ispezioniamo l'intero filet-to** con un processo di elaborazione delle immagini sviluppato in casa per verificare la presenza di eventuali danni. Anche le più piccole incisioni o la mancanza di materiale in corrispondenza degli elementi di tenuta - sia che si tratti di tappi a uno o due pezzi - possono portare a una degassazione incontrollata o all'ingresso di materiale estraneo. Per evitare ciò, **due stazioni d'ispezione autonome** ispezionano la piena funzionalità degli elementi di tenuta.

Per la prima volta in assoluto è anche possibile **ispezionare la temperatura dei singoli tappi**. Ciò consente di determinare il processo di termoretrazione dei tappi e quindi di garantire che il sistema di chiusura abbia le esatte dimensioni necessarie per il processo di tappatura. Inoltre, ogni ad ogni tappo viene associato l'orario di misurazione della temperatura. In tempi in cui le linee di produzione sono interconnesse, le dimensioni misurate possono essere utilizzate come feedback per la pressa ad iniezione. Questo **riduce al minimo i disturbi e ottimizza i controlli**.



# CAPWATCHER® Q-LINE

IL VOSTRO LABORATORIO DEL CONTROLLO QUALITÀ IN LINEA



*Ispezioni dell'altezza del tappo e diffusione entro i limiti di tolleranza correlati alla cavità*

## MISURAZIONE DEI TAPPI

- \\ Diametro esterno dei tappi
- \\ Diametro interno del cono di tenuta
- \\ Altezza del tappo
- \\ Altezza del sigillo di sicurezza
- \\ Lunghezza del punto di iniezione

## CRITERI GENERALI D'ISPEZIONE DELLA CHIUSURA

- \\ Deviazione di colore
- \\ Contaminazione
- \\ Bruciature
- \\ Ovalizzazione
- \\ Temperatura
- \\ Filettatura

## CRITERI D'ISPEZIONE DEL SIGILLO DI SICUREZZA

- \\ Qualità del taglio per i tappi tagliati
- \\ Ponti rotti
- \\ Eccesso di materiale tra i ponti
- \\ Alette piegate/non piegate
- \\ Iniezioni e bave brevi e lunghe

## CRITERI DI ISPEZIONE DELLA PARETE SUPERIORE

- \\ Strisce di colore
- \\ Linee di flusso
- \\ Immagini stampate
- \\ Variazioni del registro di stampa

## CRITERI DI ISPEZIONE DEL PUNTO DI INIEZIONE

- \\ Micro fori
- \\ Capelli d'angelo
- \\ Crepe

## CRITERI DI ISPEZIONE DEGLI ELEMENTI DI TENUTA

- \\ Distanza costante tra il cono di tenuta interno ed esterno
- \\ Danni al cono di tenuta
- \\ Iniezioni lunghe/corte del cono di tenuta
- \\ Danni al cono di tenuta
- \\ Liner