



颈部传送装置 的 3D 扫描

克朗斯 LCS 生命周期服务



默契无间



为确保克朗斯设备平稳运行，各组件间彼此完美匹配至关重要。尤其是容器转接站，需要拥有极高的精确度。我们专家团队正是精于此道：借助最现代化的技术手段，一名激光校准师和一名克朗斯专家能够在现场快速可靠地发现颈部传送装置中可能存在的偏差。

一览

- 由激光校准师对实际位置进行分析并将其校准至初始的设定位置
- 由于激光测定非常适合在检修之后或检修期间执行，因此设备的停机时间短
- 优化后的工作：
 - 出具相关措施的详细信息报告
 - 生产过程通过了额定功率验证

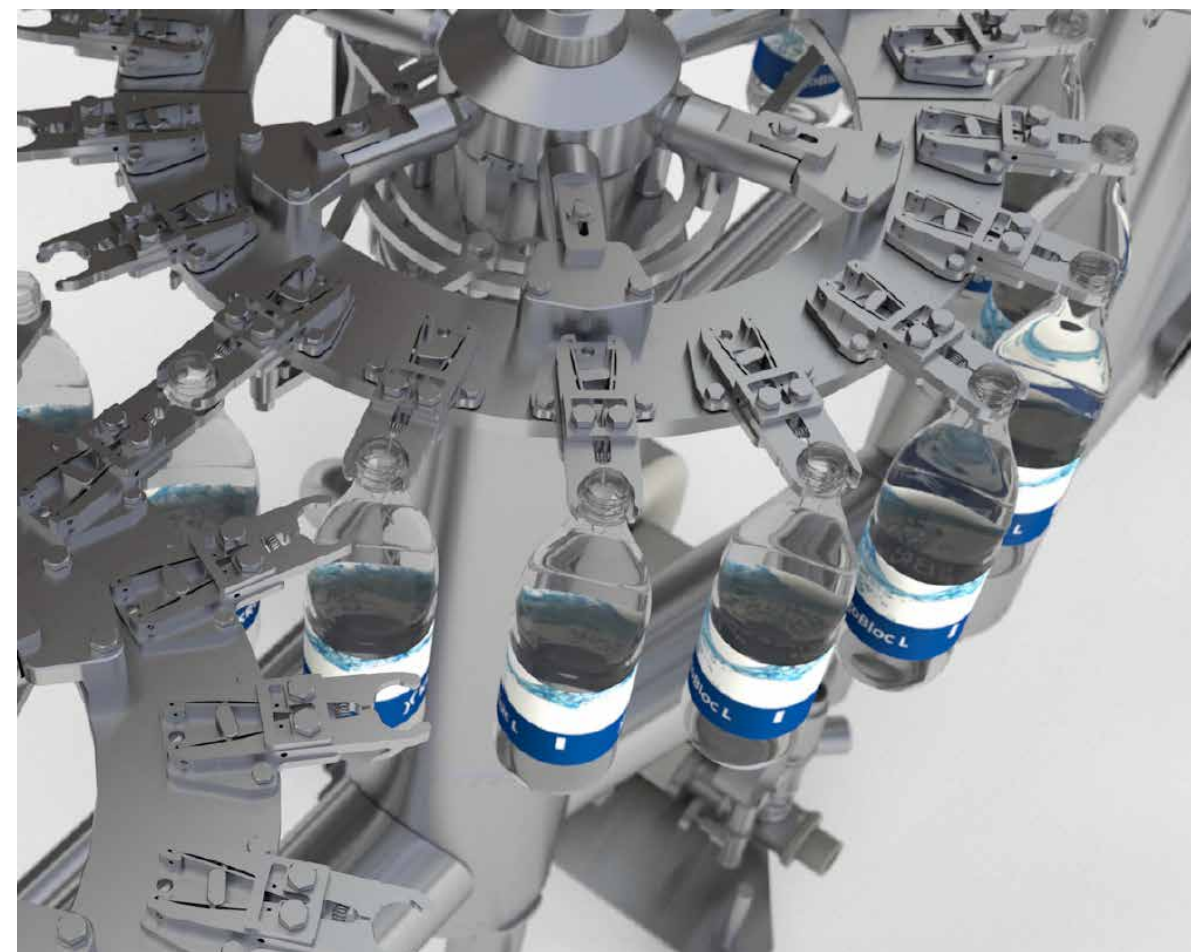


消除了偏差



诸多因素在致力于实现最佳效率方面发挥着重要作用：最为重要的因素之一是颈部夹精确的转接位置，确保输送过程稳定无误。在生产过程中，转接位置可能由于各种原因而出现偏离初始设定位置的情况。常规辅助工具在这方面常常显得不足，无法采取适当的措施加以应对。

为确保您能享受到克朗斯贯有的品质，我们同一位 3D 激光测定领域中的著名专家联手打造了一个方法，从而可以快速调整颈部夹并能轻而易举地将其重新调整至所需的位置。



开始前的工作



正确的时机

我们的经验显示：如果在校准前必须换新所有颈部夹或者比如使用颈部夹的检修工具进行整修时，我们能够为您提供最好的、更重要的是长久有效的结果。

因此，我们建议在检修或加装期间或在这之后对颈部传送装置进行 3D 扫描。这不仅可以保证绝佳成果，还能最大限度地缩短停机时间——对您而言，绝对大有裨益。

正确的准备工作

我们的专家搭档——一名克朗斯专家和一名激光校准师，可以身处一线岗位就您的设备结构采取大量研究并就委托事宜确定相应的坐标系统。这就是我们在工期内在您现场所完成的基础工作，并为输送转盘确定设定位置。



3D 激光测定的详情



3D 激光在经过短暂的准备阶段后可在现场快速地进入候命状态。首先要做的就是测定每个输送转盘的高度偏差、立柱中心点的间距、波形以及节圆直径的轴向端跳，并同设定位置进行比较。

这些位置上可能存在的偏差将在报告点和保养点进行修正并以十分之一毫米的精确度对设备进行调整。第二个 3D 扫描设备对结果进行校验。

为了确保我们的调整工作最终圆满成功，我们将对您提供的瓶子样品进行多次测试运行。



详细流程



作业设备工作

- 工期规划
- 制定安装图纸
- 确定坐标系统
- 生产所需的测量适配器
- 汇报作业情况



测量

- 安装和校准
- 确定参考点和参考高度
- 对颈部夹进行 3D 扫描（灌装机、打标机、转塔夹子等）
- 比较实际位置和额定位置，如有必要进行相应的校准
- 通过 3D 扫描进行校验
- 对瓶子样品进行测试运行



完工

制定和发送记录

10 天工期
生产期间



4 到 6 天的工期
设备停机



5 到 10 天的工期
生产期间



您的优势



- 减少颈部夹区域的磨损
- 颈部区域无任何损伤
- 颈部传送装置在机组内实现无故障传送
- 灌装过程无饮品损耗
- 灌装过程通过了额定功率验证，因此生产运作得心应手



**SOLUTIONS
BEYOND
TOMORROW**

