

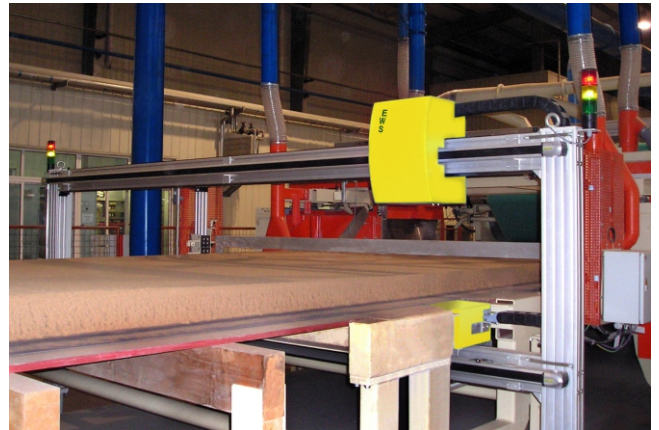
# Sistema de medición de peso de base transversal

## MASS-SCAN X MultiEnergy

### Descubrir potenciales desconocidos mediante la medición de masa por área

Uno de los objetivos en la producción de tableros de madera es lograr una distribución lo más uniforme posible del material durante su dispersión.

Si no se mantienen las tolerancias durante la dispersión, el consumo de material y de energía será mucho mayor. Los medidores de masa por área de EWS posibilitan el mantenimiento de las tolerancias.



### Los enormes avances técnicos de los últimos años en las instalaciones de medición de masa por área son irreconocibles desde afuera.

Cuáles eran hasta ahora los límites de aplicación y los puntos débiles de los medidores de masa por área? El tubo de rayos X se tenía que enfriar. Esto tenía efectos negativos sobre la vida útil. Electronic Wood Systems ha desarrollado un detector, cuya sensibilidad es prácticamente inigualable. Gracias a él ha sido posible reducir la potencia del tubo de rayos X a una fracción de la potencia nominal permitida. Las consecuencias: El tubo de rayos X ya no necesita refrigeración. Los problemas con el agua condensada son cosa del pasado. Y gracias a ello: larga vida útil, gran disponibilidad. Una novedad adicional: Antes, los medidores de masa por área se calibraban regularmente sobre muestras de tableros, cuya masa por área era conocida. ¿Cómo se hace hoy? Electronic Wood Systems analizó el comportamiento específico del material en la madera de manera tan intensiva, que fue capaz de reflejarlo exactamente en el software para poder tenerlo en cuenta. Por ello ya no se necesita ningún (!) tipo de calibración, ni en el momento de poner el equipo en funcionamiento, ni durante el mantenimiento. Gracias a la tecnología MultiEnergy, los pesos base muy bajos y altos se pueden medir con precisión. Esto ofrece una gran ventaja cuando en una misma línea de producción se producen tableros delgados y gruesos (ligeros o pesados).

Mediante una medición precisa de la masa por área se logra una distribución homogénea del material en sentido longitudinal y transversal. Cuando se utilizan bandas de transporte, en las que pueden aparecer desequilibrios, es posible solucionar los problemas derivados de ello con suficiente antelación.

### Particularidades

- No es necesario refrigerar el tubo de rayos X
- Larga vida útil del tubo de rayos X
- No necesita calibración después de la puesta a punto y el mantenimiento
- Las influencias del ambiente son compensadas automáticamente

### Lugares de instalación

- detrás de la pre-prensa
- sobre la banda de dosificación
- en la estación de formado

**Datos técnicos****MASS-SCAN X MultiEnergy**

	Rango de medición	Resolución
1	1 - 10 kg/m <sup>2</sup>	6 - 11 g/m <sup>2</sup>
2	10 - 23 kg/m <sup>2</sup>	14 - 27 g/m <sup>2</sup>
3	23 - 40 kg/m <sup>2</sup>	31 - 40 g/m <sup>2</sup>

Tecnología:	Rayos X
Tubo de rayos X:	< 35 kV / 1 vatio
Modos de funcionamiento:	transversal, paso a paso, estacionario
Altura de paso máx.:	420 mm
Temperatura ambiente:	0 – 45 °C
Velocidad de avance transversal:	10 - 30 m/min.
Salidas:	2 relés para tolerancias positivas (+1, +2) 2 relés para tolerancias negativas (-1, -2) 1 optoacoplador para la señal Life
Calibración:	automática
Compensación de condiciones de medición cambiantes:	automática
Duración del tubo de rayos X:	mín. 3 años
Mantenimiento a distancia:	"EWS Online Support"

