

Monitoraggio del processo di spalmatura su laminati sintetici



La misura dello spessore sul laminato rivestito è importante per definire la certificazione del prodotto finito.

Con l'utilizzo di 3 laser a triangolazione della serie [LDE](#) posti sui bordi e nella parte centrale del laminato viene controllata l'esatta posizione dei rulli di calandra, cosicché è possibile correggere l'eventuale spostamento dei rulli stessi con la precisione di qualche centesimo di millimetro (1 centesimo di millimetro = 0,01mm).

E' sufficiente effettuare la misura di distanza da un solo lato (superiore) in quanto ogni laser effettua il suo offset, ad ogni cambiamento del lotto di produzione, direttamente sul rullo di trascinamento.

Un altro controllo viene effettuato più a monte, prima della calandratura, per prevenire l'eventuale otturazione degli augelli che spruzzano il materiale di spalmatura.

In questo caso un sensore di flusso allo stato solido della serie [flow-captor](#) controlla l'erogazione del materiale (quasi sempre denso e viscoso) in modo da fornire un allarme in caso di riduzione sensibile o ingiustificata della portata, normalmente dell'ordine di pochi millilitri al minuto (1 millilitro = 0,001L).