

Kontrolowanie błędów druku z wykorzystaniem bobiniarek - monitoring flagi

Zaawansowane systemy 100-procentowej kontroli druku wstęgi zainstalowane na nowoczesnych maszynach drukujących umożliwią aplikację flagi w drukowanej roli w celu zaznaczenia, gdzie pojawiła się partia z błędnie wydrukowanym materiałem.



W przypadku wystąpienia takiej sytuacji, czyli powstania partii błędnie wydrukowanego materiału, w procesie cięcia na odwijaku bobiniarki powstaje konieczność monitorowania flagi w celu precyzyjnego zatrzymania maszyny tnącej na stoliku, aby można było usunąć wadliwy fragment.

Kamery na stacji odwijającej bobiniarki

Najprostszym sposobem pozwalającym na osiągnięcie tego celu jest zainstalowanie dodatkowych kamer na stacji odwijającej bobiniarki z dwóch stron roli matki, skierowanych na powierzchnie boczne roli, w których znajdują się flagi. Z kolei od strony nawijaków powyżej pulpitu powinien znajdować się dodatkowy monitor pozwalający na bieżąco obserwować pozycję flag w roli znajdującej się na stacji nawijającej.

Dzięki powyższemu rozwiązaniu operator może z odpowiednim wyprzedzeniem zredukować prędkość maszyny i ostatecznie ją zatrzymać w momencie, gdy miejsce oznaczone flagą znajduje się przy stoliku, na którym nastąpi wycięcie błędnej partii materiału. Niewątpliwą zaletą tego rozwiązania jest uniknięcie konieczności przemieszczania się operatora od rolek nawijakowych do odwijaka.

Programowalny czujnik wykrywania flagi

Drugim, bardziej zautomatyzowanym sposobem pozwalającym na monitorowanie znaczników flagi jest zainstalowanie czujnika na stacji odwijającej wraz z odpowiednim oprogramowaniem. Pozycja tego czujnika jest programowana w panelu operatorskim. W momencie gdy czujnik osiągnie określoną pozycję, maszyna zaczy-

na automatycznie hamować aż do całkowitego zatrzymania w miejscu, w którym znajduje się flaga. Następnie wadliwa partia materiału może być usunięta przez operatora na stoliku znajdującym się na odwijaniu.

Te dwa proste i relatywnie niedrogie sposoby pozwalają na zoptymalizowanie oraz częściowe zautomatyzowanie procesu kontroli pozycji flagi, co ma bezpośrednie przełożenie na bardziej wydajną pracę operatora. Pozwalają one również w znaczący sposób usprawnić proces wycinania błędów na bobiniarce.

Warto podkreślić, że istnieją również inne, bardziej zaawansowane sposoby kontroli druku i usuwania wadliwego materiału. Zostaną one opisane w kolejnym artykule z niniejszego cyklu.



JURMET sp. z o.o. sp.k.
ul. Antoniewo 8
87-162 Lubicz k. Torunia
tel. 56 678 27 77
fax 56 678 27 85
<http://www.jurmet.com.pl>



Hala 6
stoisko D35



Hala 3
stoisko F33