

Produkt-Kontrollsystem PKS

Erkennung von fehlerhaften Produkten vor der Weiterverarbeitung. Kontrolle an zwei Stellen direkt im Druckbild. Das Gerät macht die visuelle Kontrolle und Aussortieren überflüssig. Es sind keine Messelemente nötig.



Polygraphische innovative
Technik Leipzig



Produkt-Kontrollsystem

PKS



Arbeitsprinzip

Die Positionierung der Messköpfe erfolgt an geeigneter Stelle im Anlagebereich mittels einer Halterung, die eine Verstellung in drei Freiheitsgraden im Radius von ca. 250 mm zulässt.

Die erfassten Videobilder werden mit hochperformanten, mathematischen Mustererkennungsalgorithmen analysiert, bewertet und bei fehlerhaften Produkten wird ein weiterverwertbares Signal ausgelöst.

Unterschiedliche Beleuchtungen des Messkopfes ermöglichen das Erkennen von Metallprägungen in Abhängigkeit von der Farbe des Untergrundes.



PITSID entwickelt mit dem SID Leipzig (Sächsisches Institut für die Druckindustrie GmbH) Mess- und Prüfgeräte für die grafische Industrie.

Zum aktuellen Lieferprogramm gehören Geräte zum Messen und Prüfen von Anpresskraft, Spalt, Passer, UV-Aushärtung, Alkoholkonzentration IPA, Aufzugshöhe, Plattenstanzung.

Polygraphische innovative Technik Leipzig GmbH

D-04329 Leipzig
MommSENstraße 2
Tel +49 (0) 3 41 . 2 59 42-0
Fax +49 (0) 3 41 . 2 59 42-99
info@pitsidleipzig.com
www.pitsidleipzig.com

Technische Daten

Prüfgrößen

Kontrolle des Druckbildes auf Fehler erfolgt anhand eines zuvor eingelegenen Gutbogens. Die kleinste messbare Lageabweichung beträgt dabei 0,1 mm

Folgende **Merkmale** werden geprüft:

- Metallprägungen (Silber- und Goldprägung)
- Linien- und Matrixcodes (ohne Dekodierung)
- Schimmelbogen (unbedruckter Bogen)
- flächenhafte Druckstörungen (Tönen, Schmieren, Fehlen von Farbflächen, Flecken, Kratzer)

Bedienung

Das Gerät wird über ein Kontroll-Panel (Farbdisplay, Tastatur und Touchscreen) bedient. Die Darstellung des Messergebnisses erfolgt im Live-Bild. Fehler werden farblich hervorgehoben. Auftragsbezogene Eingaben können vom Anwender vorgenommen werden. Ein Prüfprotokoll kann erstellt werden.

Signale

Das PKS erwartet als Eingangssignale einen Bogentakt (Bogen liegt am Anleger fertig ausgerichtet an) und einen Maschinentakt (Maschine läuft). Das PKS erzeugt bei fehlerhaften Produkten ein elektrisches Signal. Dieses kann optional zum Anhalten des Anlegers oder der Maschine bzw. zum Auslösen eines Fehlersignals an der Maschine genutzt werden. Der Messvorgang wird protokolliert und kann gespeichert und / oder gedruckt werden.

Messköpfe

Das Produkt kann mit einem oder optional mit zwei Messköpfen, an zwei unterschiedlichen Stellen gleichzeitig, kontrolliert werden. Jeder Messkopf kann auch für glänzende Materialien, wie z. B. Metallprägungen, verwendet werden. Dabei ist der unterschiedliche Einsatz der Messköpfe von der Farbe des Untergrundes des Bogens abhängig.

Anschlüsse

1 Schnittstelle (PKS - Maschine), max. 2 Kameraanschlüsse, 1 Bildschirm-, 1 Tastatur-, 1 Drucker-, 1 Netzanschluss.