

Einsatzgebiet:

Druckmaschinen und Wieterverarbeitung, mit welchen eine bereits bedruckte Papierbahn noch einmal synchron zum ersten Druck bedruckt und/oder bearbeitet werden soll (zweiter Durchlauf). **Bedienung:** Bei Einrichten eines neuen Jobs, wird das Gerät eingeschaltet und in einem "passiven" Zustand gehalten. Das heißt, es greift selbst nicht aktiv ein, sondern beobachtet anhand der Sensoren die Vorgänge in der Maschine.

Ist beim Probeandruck die gewünschte Position erreicht (Übereinstimmung des zweiten Arbeitsganges mit dem ersten), wird die Taste "Aktiv" betätigt.

Ab diesem Zeitpunkt hält das System die Einstellung konstant. Während des Betriebes ist es möglich, Sollwertänderungen direkt in bruchteile von mm vorzunehmen, auf die das System zukünftig ausregeln soll. Das heißt, wurde z.B. zum Zeitpunkt der Aktivierung eine um 0.07 mm zu frühe Position gespeichert, so ist diese Korrektur ohne weiteres während des Betriebs möglich.

Kann das System die Druckmarke nicht oder nicht ausreichend gut erkennen, wird ein Alarm ausgelöst.

Erreichbare Genauigkeiten:

Bei Verwendung von gut homogenem Material ist eine Abweichung kleiner +/- 0.1 mm durchaus einzuhalten.

Etwas schwieriger wird der Sachverhalt bei der Verwendung von Kunststoff-Folien. Hier können sich die Toleranzen verändern. Ein speziell für diese Anwendung optimierter Regelalgorithmus, stellt sich auf die gegebenen Verhältnisse ein und sorgt für annähernd besten Ergebnisse. Unser Regler zeichnet sich durch hohe Dynamik und gutes Halten der Position aus.

Funktion:

Zwei Sensoren erfassen die Position der Maschine an der Hauptwelle und auf einem Abtriebs-Zahnrad kontinuierlich und mit einem optischen Reflexionslicht-Taster wird die aktuelle Abweichung als Zeitversatz gemessen. Über eine präzise Maschinengeschwindigkeitsmessung wird diese Zeit in eine Längenabweichung umgerechnet. Diese Abweichung wird einem Regelnetzwerk zugeführt. Je nach Eingriffsmöglichkeit in die Maschinensteuerung (pneumatisch, elektrisch) werden entsprechende Nachstellgrößen ermittelt und ausgegeben.

Der voraussichtliche Zeitaufwand für Test, Installation und Schulung beträgt ca. 2-5 Tage, ohne Reisezeit.

A16 Reinssetter

Vorteile: der neuen Serie - 3.1 (R)

- weniger Prozeßabfall während des Maschinen Rüsten

Der Einschwingvorgang ist wesentlich optimiert worden, im Allgemeinen sprechen wir um den Faktor 4 gegenüber älteren Versionen.

- Bedienbarkeit und Bedienung einfacher

durch mm-kalibrierte Anzeige lassen sich gewünschte Korrekturen bequem mit dem „Smarty“ Keypad direkt eingeben und werden in kürzester Zeit ausgeregelt.

- trotz technischer Verbesserungen günstigerer Preis

damit erreichen wir ein hervorragendes Preis-/ Leistungsverhältnis.

- Rangeate, Version (R) (eine Geräte Option)

eine Geräteerweiterung mit deren Hilfe die Insettermarke ohne seitlichen Versatz zu Registermarken etc. laufen kann und dadurch keinen Abfallstreifen erzeugt. Eine einfache Teach Funktion lernt die Marke ein, und blendet automatisch den Rest der eventuell vorhandenen Druckzeichen aus.



- elektronischer Format Rad Rechner (eine Geräte Option)

ersetzt des lästige und zeitraubende Wechseln des Formatrades bei Ändern des Druckformates. Durch ein einfaches Eintippen des Zollumfanges ist ohne Werkzeugvorhaltung auch praktisch jede Drucklänge realisierbar.



Sietron Reinsetter laufen von Thailand, Rußland, Europa bis nach Südamerika zur besten Zufriedenheit unserer Kunden.

Eine robuste, technisch hochstehende, aber für den Bediener leicht verständliche Entwicklung macht es möglich

Unsere Geräte haben wir auf Maschinen der Hersteller:

Mark Andy, Nil peter , Gallus, Müller Matini
nachgerüstet.

Für nichterwähnte Hersteller fragen Sie in unserer Technik unverbindlich nach
Möglichkeiten

Sietron Elektronik
Ing. Franz Blender
Mittlere Feldstraße 5
83395 Freilassing

Tel: 08654 / 65564
Fax: 08654 / 67420
email: info@sietron.de

Bankverbindung: Sparkasse BGL
Kto-Nr.: 10 55 44
BLZ: 710 500 00
Ust-IdNr.: DE128975347