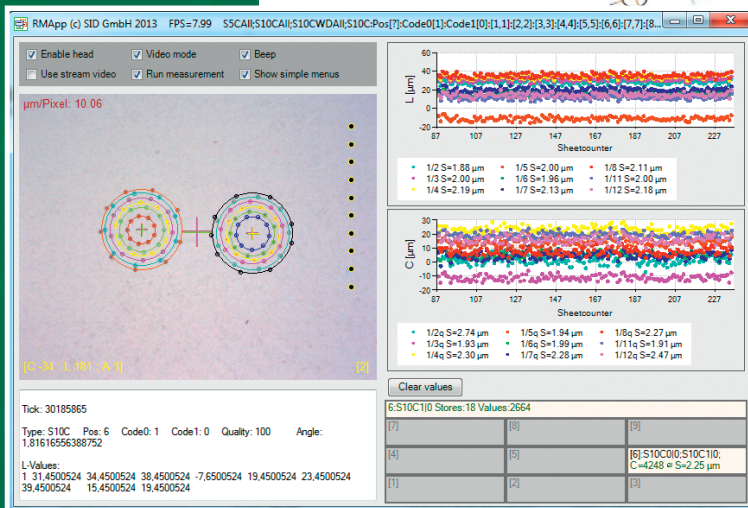


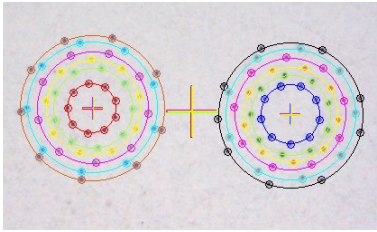
Register-Messverfahren / Register-Messkopf RMK



Hochgenaue Registermessung
mit fast unsichtbaren
Mikromarken auch für
Bogenoffsetanforderungen

Polygraphische innovative
Technik Leipzig





Register-Messverfahren / Register-Messkopf RMK

Arbeitsprinzip

Registermessverfahren mit kodierten Mikromarken zum Einsatz innerhalb und außerhalb von Offsetdruckmaschinen. Für die externe Messung steht der separate Registermesskopf RMK zur Verfügung. Die Messmarkenkodierung kann das jeweilige Druckwerk der Marken, den Messort auf dem Bogen, Bogenvorder- und -rückseite sowie weitere Informationen enthalten.



PITSID entwickelt mit dem Sächsischen Institut für die Druckindustrie Systeme für die grafische Industrie.

Zum aktuellen Lieferprogramm gehören Geräte zum Messen und Prüfen von Passer, Register, Anpress- und Zugkräften, Aufzugshöhen, Spaltbreiten, UV-Härtung, IPA-Konzentration, Buchblockfestigkeit oder auch zur Positionierung von Druckplatten in Biegeeinrichtungen und zur Walzenjustage.

PITSID Polygraphische innovative Technik Leipzig GmbH

D-04329 Leipzig
Mommsenstraße 2
Tel +49 341 25942-0
Fax +49 341 25942-99
info@pitsidleipzig.com
www.pitsidleipzig.com

Technische Daten

Registermessverfahren

- Visuell kaum sichtbare Mikromarken, Punktdurchmesser 80 µm
- Markenfeldgröße: für bis zu 5 Farben: 3 x 3 mm (27 Kodierungen)
für bis zu 10 Farben: 3 x 7 mm (54 Kodierungen)
- Positionierung an beliebigen Stellen des Druckbogens auch innerhalb schmaler Druckkontrollstreifen möglich
- Automatische Zuordnung des Messortes auf dem Bogen durch variable Kodierung
- Kodierung von Schön- und Widerdruckseite im Markenfeld
- Großer Messbereich von ± 2 mm
- Winkelunabhängige Messung
- Beliebige Messreihenfolge bei mehreren Registermarken auf dem Bogen

Registermesskopf RMK

- Für Registermessverfahren optimierter Handmesskopf
- Einsatz als Videolupe möglich
- Aktivierung des Messkopfes durch Anheben (separater Sensor)
- Vollautomatische Messung nach Positionierung des Messkopfes auf einer Messmarke
- Optisches und/oder akustisches Feedback nach dem Messen
- Sichtfeld des Messkopfes 10,5 x 13 mm gestattet eine Toleranz bei der Positionierung von $\pm 3-4$ mm
- Zwei Tasten für zusätzliche Bedienfunktionen
- USB-2 Verbindung zu vorhandenem Steuer-PC mit Software des Registermessverfahrens