

# Line Chaser

## スリッターライン追従装置

**マーク補正中**  
マークずれ量

検出異常

012.4 mm

マーク長さ設定  
① 01.3 mm  
② 01.3 mm  
③ 01.3 mm

警告許容値 ± 0.2

マーク長さ設定 (G追従動作時基準)

マーク形状選択  
SS1 SS2  
通常 1 2 3 4  
特厚 1 2 3 4

SS1 01.3 SS2 01.3

照度調整  
ライナー色 白色

マーク補正  
検出用照明 球切れ検出

**PHONIC**

マーク補正 警告 追従  
使用中 制御入

外部信号にて制御  
する

シャッター回数: 012345

シート有  
SS1使用中  
SS2使用中  
アプレット生産  
スリッパ移動可能

SS1  
SS2  
Cut 0123  
W.E 01.3

**プレプリント追従画面**

**一般紙補正中**  
一般紙ずれ量

検出異常

012.4 mm

警告許容値 ± 01.3

シートずれ量  
センター 0位置

中心補正值

G1 (SS1) 012.4 G2 (SS2) 012.4

オフセット設定

カメラ映像  
駆動側映像

一般紙  
0プリセット  
(基準変更)

今の状態をズレ0mm位置とします。

**PHONIC**

一般紙補正 警告 追従  
使用中 制御入

オーダーチェンジ時  
中心補正值リセット  
する

シャッター回数: 012345

シート有  
G1使用中  
G2使用中  
アプレット生産  
スリッパ移動可能

SS1  
SS2  
Cut 0123  
W.E 01.3

**一般紙追従イメージ**

駆動側 シートエッジ検査枠

操作側 シートエッジ検査枠

シートセンター

スリッターセンター

ずれを補正

**LC/CT補正中**  
LC/CTずれ量

検出異常

012.4

警告許容値 ± 01

シートセンター

LC/CT位置設定

設定 01 読出

カメラ移動先  
0123.5

検査対象

画面切替

カメラ移動 登録位置修正 LC/CT検査 LC/CTの映像 照明切/入

**PHONIC**

マーク補正 警告 追従  
未使用 制御切

LC/CT補正 警告 追従  
未使用 制御切

一般紙補正 警告 追従  
未使用 制御切

シート無  
SS1未使用  
SS2未使用  
一般シート生産  
スリッパ移動不可

SS1  
SS2  
Cut 0123  
W.E 01.3

**ライナーカット追従イメージ**

シートセンター

ライナーカット

制御許容値越えて  
補正開始

**PHONIC** 株式会社ホニック

# シートの蛇行を常時監視

## ● 装置概要

コルゲータラインにおいて、**プレプリントシート**、**一般シート**、**ライナーカットシート**生産時のシート蛇行を監視し、自動的にスリッターの位置補正を行います。

オペレータ作業の削減、トリム幅の縮小調整が可能になり、原紙のワンサイズダウンにも貢献します。

## 特徴

### 1. 一般シート生産時のトリム幅の均一化

スリッター入口に設置した CCD カメラにより、シート両エッジを監視し、スリッターをシートセンターに追従させます。

### 2. プレプリント生産時における追従精度アップ

スリッター出口に設置した CCD カメラにより、カットマークとシートエッジを監視し、スリッターをプレプリント印刷に追従させます。

スリット直後のカットマークを検出することにより、従来機と比較し、追従性能が良くなりました。

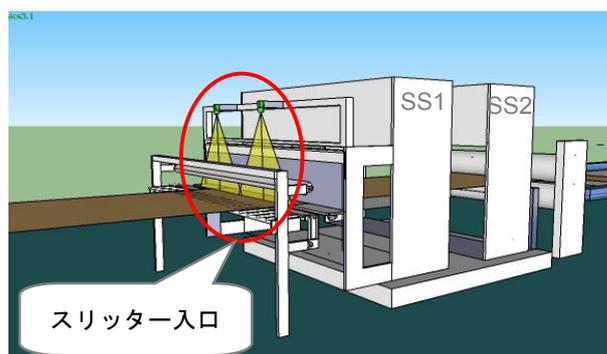
### 3. スリッターのシートエッジからの脱落防止

常時精度の良い監視を行うため、スリッター刃がシートエッジから脱落するのを防止します。

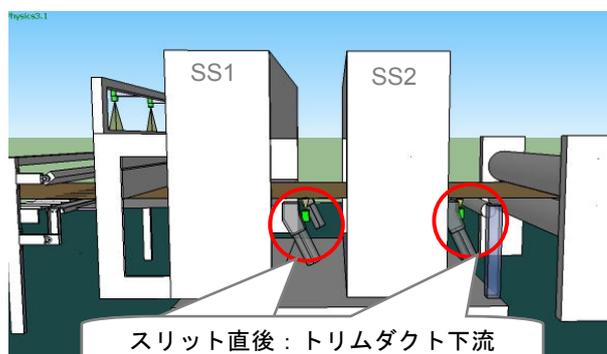
### 4. プレプリント生産時の危険作業の回避

機械下にて、スリッター刃の操作をする危険な作業を回避します。

[一般シート追従仕様：カメラ設置場所]



[プレプリントシート追従仕様：カメラ設置場所]



電源	A C 100V/110V 50/60Hz 30A
測定対象	プレプリントシート、ライナーカットシート、一般シート
警報許容値	±0.0mm～±9.9mm の範囲で 0.1mm 単位の設定
制御許容値	±0.0mm～±9.9mm の範囲で 0.1mm 単位の設定
制御方式	C C Dカメラによる画像処理

