

Phase 1: Dérouleur

Régulation FMS de dérouleur:

Grâce au freinage défini du dérouleur, une tension est établie afin d'acheminer la bande de matière vers le processus de transformation avec une tension de bande contrôlée.

Les capteurs de force FMS mesurent la tension de la matière et transmettent ce signal comme valeur réelle au régulateur de tension FMS. Le régulateur de tension FMS compare la valeur réelle actuelle avec la valeur de consigne exigée et transmet au frein la valeur de réglage qui en résulte.

Phase 2: Entraînement intermédiaire

Régulation d'entraînement de ligne FMS:

La tension de la bande de matière doit être régulée entre deux entraînements (par exemple stations d'impression) même pendant la marche du processus.

Ceci permet de garantir l'acheminement de la matière vers le processus en aval à une tension constante. Dans le cas idéal, tous les entraînements sont pilotés ici séparément, au moyen de systèmes de régulation de tension FMS.

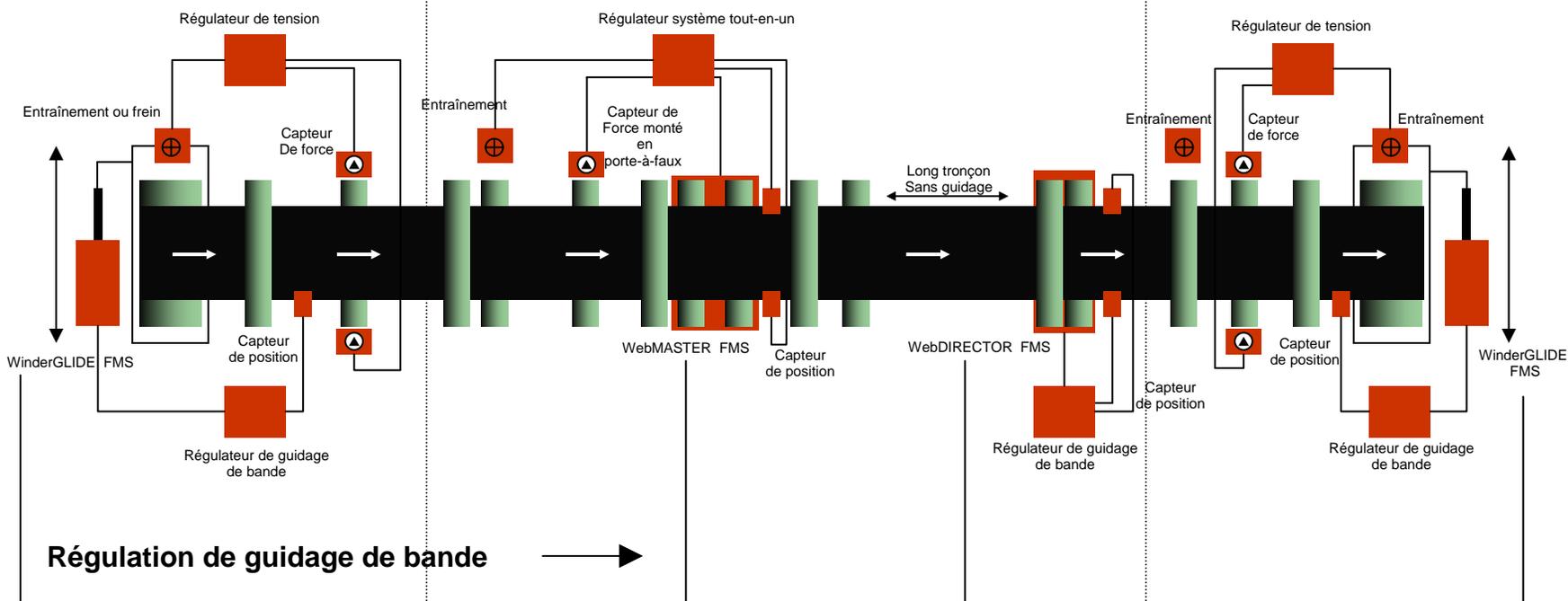
Phase 3: Enrouleur

Régulation du dérouleur FMS:

L'enrouleur est utilisé pour enrouler la matière transformée au processus ultérieure. La qualité de la bobine terminée résulte de la constance de la tension de bande « Elle est la carte de visite de l'entreprise ».

Ici également, la tension de la matière est détectée au moyen de capteurs de force FMS et un régulateur de tension FMS calcule le signal de réglage pour l'entraînement.

Régulation de la tension de bande



Régulation FMS de dérouleur:

Souvent, il est nécessaire de transformer des rouleaux de matière avec des bordures inégales. Dans ce cas, le rouleau de matière doit être positionné afin que cette erreur initiale ne se répercute pas sur la qualité de la transformation.

Habituellement, cette opération est effectuée par un WinderGLIDE FMS, par le déplacement du châssis mobile complet du rouleau. Cette méthode garantit un déroulement de la matière à traiter à la position exacte.

Régulation de processus FMS avant la transformation:

En amont du processus (par exemple aux stations d'impression), la position exacte de la bande de matière est le facteur déterminant pour la qualité du produit fini. Pour garantir cette position, un WebMASTER FMS est couplé en amont du processus de transformation. Des éléments sensoriels détectent la position de la bande et la guident exactement à la position de consigne requise.

Régulation de processus FMS après la transformation:

Après les tronçons longs sans guidage (par exemple sècheurs), la bande de matière doit être replacée à sa position initiale.

Un WebDIRECTOR FMS ne ramène pas seulement la bande de matière à la position requise, il l'y maintient également.

Régulation FMS de dérouleur:

Les enroulements de matière à bords droits sont le facteur décisif pour éviter les rebuts dans la transformation ultérieure. Pour réaliser cette exigence, le WinderGLIDE FMS est utilisé pour positionner l'ensemble du bâti de l'enroulement.

Ceci garantit un enroulement à la position exacte de la matière à transformer et une qualité d'enroulement extrêmement élevée.