



PACKCHECK

Kontrola jakości klejenia na gorąco gotowych opakowań **FAQ's**

Co to jest PackChek™?

System PackCheck to najnowsze rozwiązanie do kontroli jakości klejenia na gorąco gotowych opakowań. Opiera się o analizę obrazu widzialnego i termograficznego – kontroluje „ślad cieplny” gorącego kleju, sprawdzając czy naniesiono go w prawidłowych miejscach składanego opakowania.

Na jakich typach maszyn można zainstalować PackChek?

PackChek można zainstalować na praktycznie każdej linii, na której stosuje się klej termotopliwy, a dzięki możliwości użycia do trzech kamer, jest to idealne rozwiązanie dla zaklejek, kartoniarek, a nawet owijarek.



W jaki sposób system rozpoznaje sztuki wybrakowane?

Wady rozpoznawane są na podstawie zaprogramowanych przez użytkownika stopni tolerancji i „okien klejenia”. Ustawienia stopni tolerancji uwzględniają następujące cechy:

- Maksymalna liczba braków w ściegu kleju,
- Maksymalna liczba uszkodzeń ściegu kleju,
- Krytyczne miejsca klejenia (klej obecny i w granicach tolerancji) oraz
- Nadmiar kleju (klej poza określonymi obszarami).

Upoważniony personel zakładu może według uznania wyłączać i włączać osobne tolerancje, a system można skonfigurować tak, aby odrzucał element po danej liczbie kolejnych błędów. Dla każdego zlecenia można również wyświetlić w czasie rzeczywistym podział na konkretne tolerancje odpowiedzialne za powstałe wady.

Jak ustala się poziomy tolerancji?

Po narysowaniu „okna klejenia” można łatwo dostosować jego szerokość lub długość, po prostu dotykając i rozciągając je. Dodatkowo można wprowadzić wartości procentowe, aby określić, jaka część ściegu kleju musi mieścić się w oknie.

Czy kamery PackChek mają ograniczenia prędkości?

Obecnie prędkość linii przekracza 300 stóp (91,44 m) na minutę i do 10 000 kartonów na godzinę, co sprawia, że jest to idealne rozwiązanie dla szybkich kartoniarek.

Co, jeśli moja maszyna obsługuje wiele rozmiarów kartonów?

Można zaprogramować pracę systemu PackChek na dowolną ilość opakowań i wzorów kleju. Pakowarki seryjne (multi-packery) z możliwością przezbrajania formatu opakowań i liczby sztuk pakowanych produktów mogą wymagać dostawiania i odsuwania kamery inspekcyjnej, jeśli zamontowano ją na przenośniku wydającym linii.

Czy tolerancje muszą być dostosowane do zmian temperatury w zakładzie lub produkcji?

Nie. System PackChek porównuje różnicę temperatur pomiędzy obszarami klejenia a samym produktem. Ogólnie rzecz biorąc, wymagana jest różnica około 30°F (17°C).

Czy system będzie rozpoznawał produkty słabo sprasowane?

System PakChek skupia się wyłącznie na kleju dotykającym zewnętrznej klapki, co oznacza, że jeśli nie jest ona dociśnięta do klapki wewnętrznej, system zarejestruje brak wzoru (lub nieprawidłowy wzór). Ponieważ ustawia się tolerancję w obrębie „ram klejenia”, można wykryć słabo sprasowany ścieg kleju, nawet jeśli przejdzie przez czujnik otwartych kłapek.

W jaki sposób system uczy się różnych produktów?

PackChek poznaje różne produkty na trzy sposoby:

1. Zaprogramowane produkty i wzory kleju można zdalnie wgrać do systemu poprzez Ethernet.
2. Rzeczywiste wymiary wzoru można wprowadzić na ekranie dotykowym.
3. Prawidłowe wzory znalezione na dobrych produktach można zapisać jako szablony i wykorzystać jako punkt odniesienia do porównań. Wystarczy narysować prostokątne ramki wokół ściegu kleju bezpośrednio na 24-calowym ekranie dotykowym, aby uzyskać szablon wzoru, który można dokładnie dostroić podczas pracy maszyny, aby uniknąć kosztownych przestoju związanych z konfiguracją i regulacją. Wszystkie programy można zapisać i wywołać przy następnym uruchomieniu produktu.

Jak pomoże mi to naprawić problem, zanim powstanie wadliwy produkt?

W systemie można zaprogramować poziomy tolerancji jakości klejenia, klasyfikujące opakowania jako „prawidłowe”, „dopuszczalne” i „nieprawidłowe”. Wykrycie produktu o dopuszczalnej jakości może być sygnalizowane alarmem, dzięki czemu operator linii może np. wyregulować wzór nanoszonego kleju lub rozwiązać na bieżąco przyczynę odchyłki jakości nie wyłączając całej maszyny.

Jeśli maszyna zatrzyma się na jakiś czas, czy system może rozpoznać ten stan i zignorować opakowania, które straciłyby zbyt dużo ciepła podczas przestoju?

Tak, PackChek śledzi każdy pojedynczy produkt pomiędzy obszarem klejenia a kamerami. Schłodzone opakowania są domyślnie przepuszczane (bez odrzucania) przez obszar klejenia i kamery, a następnie rejestrowane i zliczane przez system jako „schłodzone”, nie jako błędy.

Jak duży przestój spowodowałby ten stan?

Czas chłodzenia zależy od materiału opakowaniowego i wynosi z reguły 30 sekund dla kartonów i do 2 minut dla pudełek z tektury falistej.

Czy można przeglądać obraz ostatnio odrzuconego opakowania?

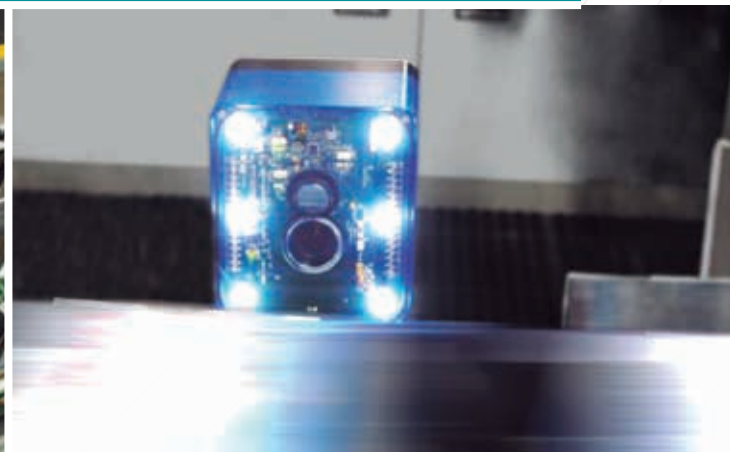
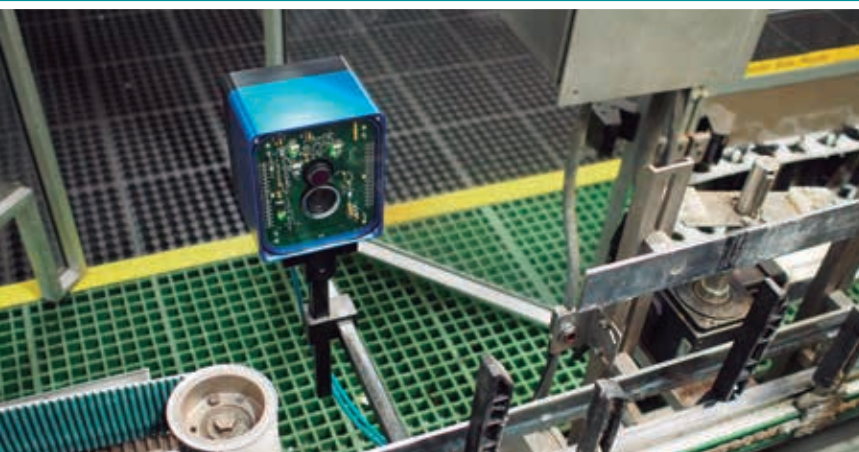
Tak. System zapisuje i przechowuje obrazy wszystkich wadliwych opakowań (do 6 miesięcy, w zależności od liczby błędów) i może je w każdej chwili przywołać. Informacje o błędach mogą być również przekazywane z powrotem do zakładu i wykorzystywane do tworzenia raportów, wykresów itp.

Czy system może być skonfigurowany tak, aby reagował na klej poza obszarami docelowymi?

Tak. Wokół całego produktu można narysować „zamaskowany” obszar, a ilość nadmiaru dopuszczalnego kleju poza „oknem” można ustawić jako tolerancję. Można również utworzyć dodatkowe parametry, w tym „dziury”, które powinny być ignorowane i obszary krytyczne, w których nie może być kleju.

Czy trudno jest zintegrować PackChek z istniejącą linią?

System PackChek firmy Valco Melton może być zamontowany zarówno wewnątrz pakowarki, jak i na przenośniku wydającym, co sprawia, że można go łatwo dostosować do prawie każdej linii pakującej. Zasadniczo instalacja trwa 1-2 dni i wymaga sygnału z enkodera z obszaru, w którym zamontowane są kamery (maszyna lub przenośnik), czujników w obszarze klejenia, kamery i wylądunku oraz wyrzutnika.



World Headquarters

USA, OH, Cincinnati | Tel: +1.513.874.6550
info@valcomelton.com

America Manufacturing, Sales & Service Centers

Canada, Vancouver, B.C.
ClearVision Technologies
Tel: +1.604.998.4012
canada@valcomelton.com

USA West Coast, CA, Petaluma
GMS-Vansco
Tel: +1.707.285.3392
inquiry@gmsvansco.com

Mexico, México D.F
Tel: +52.55.6278.1727
mexico@valcomelton.com

Colombia, Bogotá
Tel: +57.313.421.0926
colombia@valcomelton.com

Brazil, Sao Paulo
Tel: +55 11 3071 2117
brazil@valcomelton.com

Europe Manufacturing, Sales & Service Centers

Spain, Navarra, Orcoyen | Tel: +34 948 321 580
spain@valcomelton.com

France, Valence | Tel: +33 (0) 4 75 78 13 73
france@valcomelton.com

Italy, Brescia | Tel: +39 030 2732544
italy@valcomelton.com

Italy, Brescia | ERO s.l.r | Tel: +39 030 2731503
info@ero-gluers.com

Benelux, The Netherlands | Tel: +31 252-673673
benelux@valcomelton.com

Hungary, Budapest | Tel: +36 1-214-4705
hungary@valcomelton.com

UK, England, Telford | Tel: +44 1952-677911
uk@valcomelton.com

Germany, Düsseldorf | Tel: +49.211 984 798-0
germany@valcomelton.com

Poland, Długołęka | Tel: +48 71 889 04 50
poland@valcomelton.com



Direct Sales Centers ●
Distributors Worldwide ●

South, Southeast, West & Central Asia Manufacturing, Sales & Service Centers

Turkey, Istanbul | Tel: +90 212 327 99 71
turkey@valcomelton.com

India, Bangalore | Tel: +91.80.46553300
india@valcomelton.com

UAE, Sharjah | Tel: +971.521305960
uae@valcomelton.com

Singapore, Singapore | Tel: +65 850 95355
singapore@valcomelton.com

East Asia Sales & Service Centers

China, Shanghai | china@valcomelton.com
China, Xiamen | Tel: +86.592.591.7854
Fax: +86.592.591.7834 | china@valcomelton.com

To find the office nearest you, visit:
<http://bit.ly/2Cb8Fv2>
or snap a picture of this QR Code



BC-004