

Futec will be exhibiting the following products at DRUPA 2008 Hall 7A Stand B07

- Easy Max GS** Système d'inspection d'impression de 100% pour des applications de Gravure/Flexo/Label fonctionnant sur un Murakami Rewinder du Japon.
- Easy Max NEO** Système d'inspection de feuille de 100% fonctionnant sur une machine de conducteur de Mabeg.
- Easy Max MCO** 100% Système d'Inspection de Web - Magasins.



Système d'inspection de l'impression EasyMax MC 2 de Futec sur la nouvelle presse CI Flexo installée au centre technologique DFTA

Une nouvelle presse Fischer & Krecke CI Flexo a été installée au centre technologique DFTA (Stuttgart). Elle a été présentée au public avec le système d'inspection totale de l'impression Easy Max MC 2 lors du salon PROFLEX 2007.

La presse F&K FLEXPRESS 6S est une machine très performante compacte et moderne qui offre au DFTA de nouvelles possibilités de recherche et d'enseignement.

La presse Flexpress 6S du DFTA est dotée de :

- servocommandes
- une technologie de manchon avec système de chargement latéral
- un système de coloration et de nettoyage automatique
- des bobineuses mono
- la vidéo en ligne
- un compartiment d'équipement électrique
- un système d'inspection totale Futec EasyMax MC 2

Le diamètre maximal du rouleau est de 1 500 mm avec une largeur de bande maximale de 1 250 mm. Tous les nouveaux matériaux (PE, PET, PP, papier et carbone) peuvent être utilisés sur cette nouvelle machine d'impression avec une vitesse de production maximale de 400 m/min.

Le système d'inspection EasyMax MC 2 balaye la bande en temps réel. Les deux caméras couleur à balayage linéaire de Futec utilisent un taux de balayage de 40 MHz et une résolution de 4096 pixels chacune, et l'unité de source lumineuse éclaire des matériaux transparents et opaques. Il est possible de régler l'intensité lumineuse individuellement en fonction de chaque matériau utilisé.

Le système EasyMax MC 2 utilise la toute dernière version 8 du matériel Futec et offre une qualité de l'image et une détection des défauts optimales.

La nouvelle presse et le système d'inspection peuvent servir à imprimer des tests au DFTA. Les clients peuvent utiliser des tests d'impression standards du DFTA ou leurs propres matériaux, planches, encres, etc. pour une impression individuelle ou des tests de matériaux.



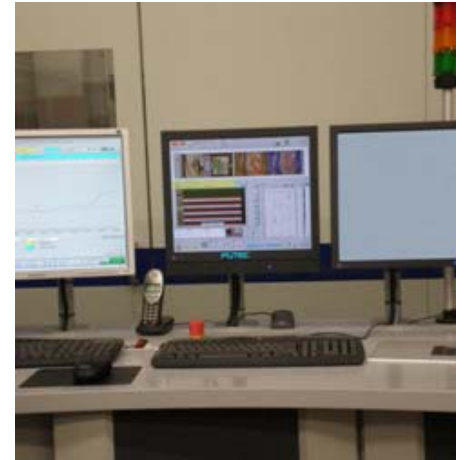
Dr.-Ing. Martin Dreher
Directeur scientifique du
centre technologique DFTA



**Le système EasyMax MC 2 au
centre technologique DFTA**

Il est possible de simuler certains défauts d'impression lors des tests d'impression. Il est également possible d'envoyer des matériaux pré-imprimés au DFTA et de les contrôler avec le système d'inspection EasyMax MC 2 afin de s'assurer qu'ils ne présentent pas de défauts d'impression ou de matériaux.

N'hésitez pas à nous demander des informations supplémentaires concernant les tests d'impression avec le système d'inspection EasyMax MC 2. L'équipe du DFTA et son directeur scientifique, le Dr.-Ing. Martin Dreher, seront ravis de répondre à vos questions concernant cette fonction.



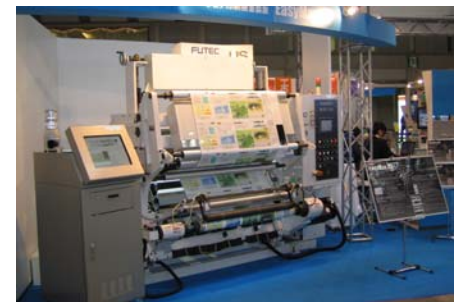
Terminal EasyMax MC

Nouvelle fonction de la fendeuse-rembobineuse grâce à Futec

Futec a mis au point, en collaboration avec un fabricant italien de fendeuses-rembobineuses (FR), une nouvelle fonction qui nous permet d'interagir avec notre système d'inspection entièrement automatique (Easy Max) au niveau de leurs fendeuses-rembobineuses, afin de corriger les défauts provenant du rouleau imprimé.

L'objectif est d'éliminer complètement et rapidement tous les défauts à partir d'un rouleau imprimé au niveau de la FR. Le rouleau est d'abord inspecté en temps réel à vitesse élevée (jusqu'à 800 m/min), sans s'arrêter. Ensuite, les données du rouleau sont visualisées au

niveau de l'extrémité de rembobinage de la machine afin de sélectionner les défauts que l'utilisateur souhaite éliminer. L'utilisateur peut voir toutes les images des défauts détectés du rouleau, ce qui permet de sélectionner et d'éliminer facilement les défauts les plus critiques pour l'utilisateur final. Une fois le rouleau modifié, les données sont envoyées à l'automate programmable industriel (API) de la FR. À partir de ce moment-là, la FR contrôle l'arrêt de la machine à chaque défaut sélectionné et le signale à l'utilisateur sur la table d'épissure afin qu'il puisse l'épisser et l'éliminer du rouleau final.



Slitter Rewinder

La communication se fait via un lien Ethernet avec l'API du fabricant, à l'aide d'un système de contrôle spécifiquement conçu pour cette application. Ce logiciel peut être appliqué à plusieurs API et permet de transférer l'application sur d'autres fendeuses-rembobineuses.

Le système Easy Max est capable de détecter tous les types de défauts d'impression (tâches, variation de couleur, traînées, encrassage, défauts de matériau, etc.), mais il est également capable de détecter les mouches, les insectes, les cheveux et tout autre élément de contamination externe à éliminer, en particulier dans le secteur de l'emballage alimentaire.