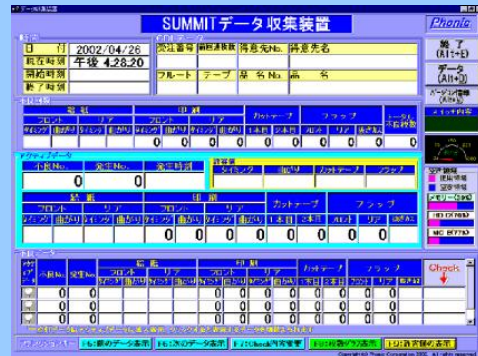


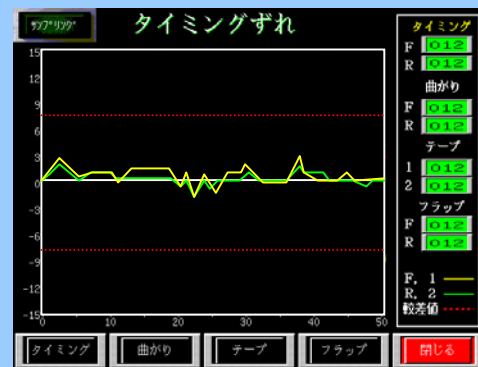
# FFG総合検査装置



操作盤・データ収集装置



データ収集メイン画面



ずれ推移グラフ表示

## ○装置概要

本装置は段ボールの製函工程において、シートの到達ポイントを監視することにより、

①タイミングずれ検査（フロント、リア）②曲がりずれ検査（フロント、リア）③カットテープ位置ずれ検査（最大2本）、④止め代ずれ検査（フロント、リア）⑤止め代抜きカス検査の検査をおこないます。

不良シートはバッチ排出部まで追跡し、バッチ排出動作時にパトライトと警報により不良の到達を知らせます。

## ○特徴

### 特徴1 自動サンプリング方式

わずらわしい設定をする必要がなく、簡単操作で全数検査が可能です。

### 特徴2 不良記録のトレサビリティが容易

データ収集装置により不良データの収集、記録が可能となり過去に発生した不良記録のトレサビリティを容易にします。

### 特徴3 マーキングガンへの信号出力が可能（オプション）

不良検出時、既設のマーキングガン（消滅インク）装置へ信号出力することにより、不良シートに消滅インクを拭きつけ、不良シートの選別を容易にします。

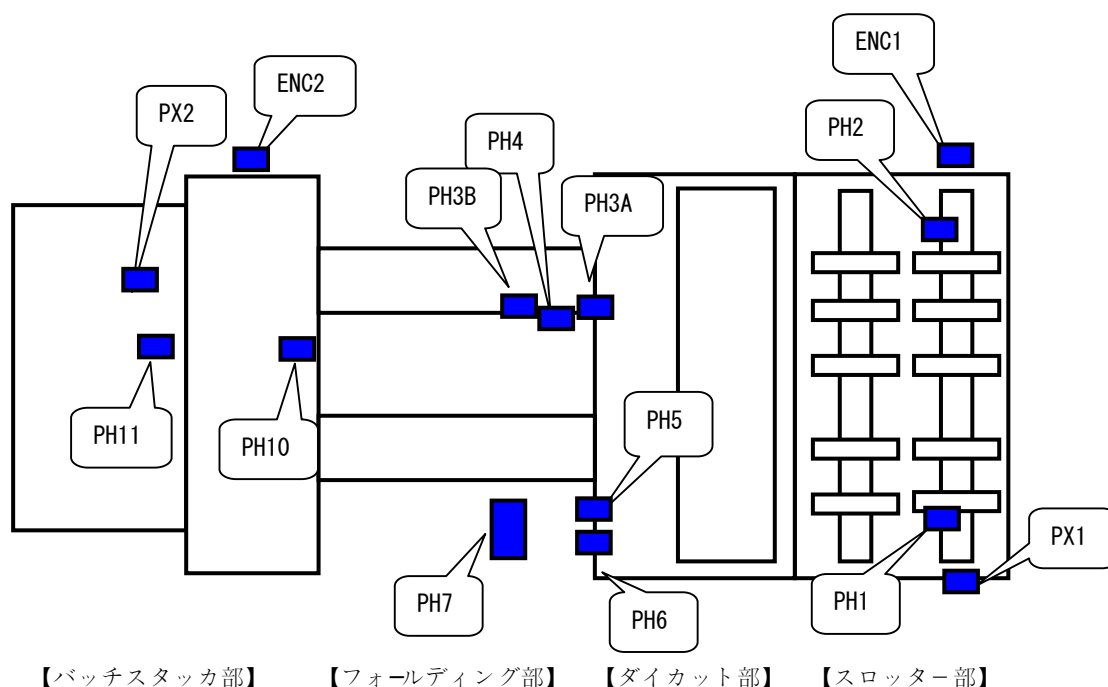
※その他、検査の組み合わせ等ご要望によりシステム考案致します。

# 【 F F G 総合検査装置 】

## ○仕様

- 電源 : AC100V / 110V 50 / 60Hz
- 各検査精度 : 測定精度±1mm以内 (但し、機械精度、測定対象物の精度などにより変動します。)
- 応答速度 : ライン速度350枚/分まで対応
- 検査方式 : 基準値自動サンプリング方式
- 出力 : 警報出力、給紙停止出力
- その他 : ずれ推移グラフ、不良追跡機能
- オプション : マーキングガンへの信号出力機能等

## ○機器構成



### センサ名称詳細

機器番号	名 称
PX1	タイミング・曲がり検査 機械同期用 (検査原点)
PH1	タイミング・曲がり検査用センサ
PH2	曲がり検査用センサ
PH3A	カットテープ検査 シート検出用センサ
PH3B	カットテープ検査 シート検出用センサ
PH4	カットテープ検査 テープ検出用センサ
PH5	止め代検査用 シート検出用センサ
PH6	止め代検査用 止め代部検出用センサ
PH7	止め代抜きカスぶら下がり検査用センサ
PH10	フォールディング出口センサ
PH11	バッチ投入部センサ
PX2	バッチ排出動作確認用近接センサ
ENC1	流長計測用エンコーダ (タイミング、曲がり検査用)
ENC2	流長計測用エンコーダ (カットテープ、フラップ検査用)

※機器設置位置等は変更になる場合があります。



株式会社ホニック

〒486-0902 愛知県春日井市新開町字平瀬 81-4  
 TEL (0568) 32-7838 FAX (0568) 32-4221  
 URL : <http://www.phonic.co.jp/>

販売店