

Title (en)
Method for register correction in a processing machine and processing machine

Title (de)
Verfahren zur Registerkorrektur bei einer Bearbeitungsmaschine sowie Bearbeitungsmaschine

Title (fr)
Procédé de correction de registre dans une machine de traitement et machine de traitement

Publication
EP 2210838 A2 20100728 (DE)

Application
EP 10000370 A 20100116

Priority
DE 102009005820 A 20090122

Abstract (en)
The method involves processing a material web by two separately driven processing devices, where the processing devices are subjectable for adjusting a register position with an adjusting command. Adjusting command for one of the processing devices is produced from an adjusting command for adjusting the register position of other processing device using lag elements (205, 206). The register position of one of the processing devices is adjusted by the produced adjusting command for uncoupling of adjustment of register position of other processing device. Independent claims are also included for the following: (1) a processing machine comprising an arithmetic and logic unit (2) a computer program for performing a method for correcting a register (3) a computer program product for performing a method for correcting a register.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Registerkorrektur bei einer Bearbeitungsmaschine zur Bearbeitung einer Warenbahn, insbesondere einer wellenlosen Druckmaschine (100). Die Warenbahn wird von wenigstens zwei jeweils separat angetriebenen Bearbeitungseinrichtungen bearbeitet, wobei die wenigstens zwei Bearbeitungseinrichtungen zur Einstellung ihrer Registerlage jeweils mit einem Stellbefehl (u) beaufschlagbar sind. Zur Entkopplung der Einstellung der Registerlage einer ersten Bearbeitungseinrichtung wird die Registerlage wenigstens einer zweiten Bearbeitungseinrichtung eingestellt wird, wobei der Stellbefehl (u, u R) für die wenigstens eine zweite Bearbeitungseinrichtung unter Verwendung eines Totzeit-Glieds (205, 206), das mittels eines dynamischen Glieds (203, 204) mit nicht-konstanter Übertragungsfunktion modifiziert ist, aus dem Stellbefehl (u, u R) zur Einstellung der Registerlage der ersten Bearbeitungseinrichtung erzeugt wird. Auf diese Weise können unterschiedliche Bahnlängen zwischen den Bearbeitungseinrichtungen bei der Entkopplung berücksichtigt werden.

IPC 8 full level
B65H 23/188 (2006.01); **B41F 33/16** (2006.01); **G05B 11/42** (2006.01)

CPC (source: EP)
B41F 33/16 (2013.01); **B65H 23/1882** (2013.01); **B41P 2213/734** (2013.01); **B41P 2213/90** (2013.01); **B65H 2801/21** (2013.01)

Citation (applicant)
• DE 19723059 A1 19981203 - WIFAG MASCHF [CH]
• DE 102007017096 A1 20081016 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]
• DE 102007024323 A1 20081127 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]

Designated contracting state (EPC)
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
AL BA RS

DOCDB simple family (publication)
EP 2210838 A2 20100728; **EP 2210838 A3 20110309**; **EP 2210838 B1 20161228**; CN 101927597 A 20101229; DE 102009005820 A1 20100729; ES 2621083 T3 20170630

DOCDB simple family (application)
EP 10000370 A 20100116; CN 201010142117 A 20100121; DE 102009005820 A 20090122; ES 10000370 T 20100116