

Title (en)

MEASURING VALUE CORRECTION OF A REFERENCE MARK ON A MATERIAL WEB

Title (de)

MESSWERTKORREKTUR EINER REFERENZMARKE AUF EINER WARENBAHN

Title (fr)

CORRECTION DE VALEUR MESURÉE D'UNE MARQUE DE RÉFÉRENCE SUR UNE BANDE DE PRODUIT

Publication

EP 4159442 A1 20230405 (DE)

Application

EP 21200231 A 20210930

Priority

EP 21200231 A 20210930

Abstract (en)

[origin: US2023097600A1] A method for correcting a measurement value of a reference mark on a material web is disclosed. A controller, a machine, a computer program and a computer program product can perform a correction of this type. To improve determination of the position of a reference mark on a material web, a machine in which the material web is moved in a conveying direction has at least one tool that functions in a non-positive locking manner, a second tool that functions in a non-positive locking manner and is located downstream of the first tool in the conveying direction, and a sensor that is located between the two tools. A measurement error in the sensor which arises as a result of an adjustment of the second tool is determined at least approximately at least via parameter values of the second tool. The measurement value is corrected by the measurement error.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Korrektur eines Messwertes einer Referenzmarke (1) auf einer Warenbahn. Die Erfindung betrifft weiter eine Steuerung (6), eine Maschine, ein Computerprogramm sowie ein Computerprogrammprodukt, die eine derartige Korrektur durchführen können. Um die Bestimmung der Position einer Referenzmarke (1) auf einer Warenbahn zu verbessern, wird vorgeschlagen, bei einer Maschine, in der die Warenbahn in einer Förderrichtung (3) bewegt wird und die zumindest ein erstes kraftschlüssig wirkendes Werkzeug (4), ein in Förderrichtung hinter dem ersten (4) liegendes zweites kraftschlüssig wirkendes Werkzeug (5) und einen zwischen den beiden Werkzeugen (4, 5) liegenden Sensor (7) aufweist, einen Messfehler im Sensor (7), der sich durch eine Verstellung des zweiten Werkzeugs (5) ergibt, zumindest über Parameterwerte des zweiten Werkzeugs (5) zumindest näherungsweise zu bestimmen und den Messwert um den Messfehler zu korrigieren.

IPC 8 full level

B41F 13/14 (2006.01); **B41F 33/00** (2006.01); **B41F 33/16** (2006.01); **B65H 23/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B41F 13/14 (2013.01 - EP); **B41F 33/0081** (2013.01 - EP); **B41F 33/16** (2013.01 - EP); **G01B 21/22** (2013.01 - US); **B41P 2213/90** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

- [XYI] US 2011203472 A1 20110825 - SHIN KEE-HYUN [KR], et al
- [XYI] JP 2003237033 A 20030826 - SHI CONTROL SYSTEMS LTD
- [Y] WO 2016180441 A1 20161117 - HEWLETT PACKARD INDIGO BV [NL]
- [A] DE 102008062531 A1 20100617 - BOSCH GMBH ROBERT [DE]

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

Designated validation state (EPC)

KH MA MD TN

DOCDB simple family (publication)

EP 4159442 A1 20230405; CN 115876131 A 20230331; US 2023097600 A1 20230330

DOCDB simple family (application)

EP 21200231 A 20210930; CN 202211201598 A 20220929; US 202217956287 A 20220929