



# Systemes de contrôle

ONDULEUSE

~ Synchronisation de raccords

**AL ~ GAR**  
Global Corrugated Engineering Solutions



## ONDULEUSE

### ~ Synchronisation de raccords

La synchronisation de raccords permet de limiter la perte de papier. Nous contrôlons le diamètre de la bobine grâce au raccord automatique des cinq papiers.

Le système exécute et contrôle la synchronisation des raccords afin qu'ils entrent dans la table chauffante à 3 ou 4 mètres de distance.

#### Fonctions du système de synchronisation de raccords :

- **Contrôle automatique de pont :** contrôle de la vitesse de l'onduleuse en fonction de la vitesse de la table chauffante et du niveau de chargement du pont (vide, mi-rempli ou rempli).
- **Fonction d'optimisation du pont :** chargement automatique du pont pour réaliser la séquence de raccordement sans diminuer la vitesse de la table chauffante. Le niveau de chargement du pont dépendra de la vitesse de raccordement et de la vitesse de la table chauffante.
- **Synchronisation :** séquence de raccordement automatique pour que les papiers arrivent à la table avec une marge de 3 à 4 mètres.
- **Fonction master-roll :** option supplémentaire qui termine la bobine avec le moins de mètres sélectionnée. La synchronisation commence à la fin de cette bobine.
- **Fonction de changement de largeur :** option supplémentaire par laquelle le système envoie l'ordre de découpe continue à la découpeuse finale de commande pendant 5 mètres pour éliminer le changement de papiers.
- **Fonction de changement de commande :** option supplémentaire par laquelle le système exécute deux manœuvres : elle envoie un ordre de découpe ou découpe continue à la découpeuse de fin de commande, en fonction de l'état de la fonction de changement de largeur, puis envoie un ordre de changement de commande au dryend pour une exécution automatique.
- **Système intégrable à « raccord à la fin de la bobine ».**