



集中和全自动化 的墨色管理方案

KICS墨色自动控制系统是为印刷机配套的准确数字化墨色控制装置。该系统将墨斗辊分为若干等份，对应着若干个控制墨刀，每个墨刀由一个电机控制。系统采用先进的信息采样和数据处理方式，通过改变墨刀与转动的墨斗辊之间的间隙大小达到准确控制墨量的目的，为印刷机提供完美印刷品质保障。更基于客户实际需求，实现一台看样台控制两台印刷机的全新功能。

拥有精妙设计，性能自然优越

- 直线式移动结构设计。墨刀尾部与电机输出轴的浮动连接，使墨刀的直线进、退运动平缓，控制墨量更准确。
- 上位机、嵌入式微处理器双备份控制系统设计，实现不停机印刷。
- 带电热插拔电路设计。通讯板和电机驱动模块可以带电插拔、互换，无需停机。
- 精美的机械设计，超高的控制精度。严格挑选的材料、精密的机械加工、独特的结构设计消除了机械间隙。
- 自由选配的系统规模。31.5~36mm多种墨键宽度、色组单元可供选择。
- 墨键组纯平面结构设计，无需盖板，易于隔色片的安装，符合特殊印刷领域的防伪印刷装置要求。
- 控制软件通信采用标准工业以太网协议，并带有高速闭环控制接口与后端印品检测系统相连，可在线联机自动控制系统调整墨量。
- 带有CIP3/CIP4接口，扩展功能强。
- 增强了集成性，提供对印刷机控制的人机界面，如水墨跟踪、水墨控制以及轴向、周向、对角线的拉版等控制，整合资源，提高效率。



* 中央控制台集成印品整版表面质量检测功能(选配)



自由选配墨斗规格,印幅300mm-1650mm



墨色自动控制系统

技术规格

型号：KICS

机械工作行程：0.5mm

电气检测控制精度：0.25 μm

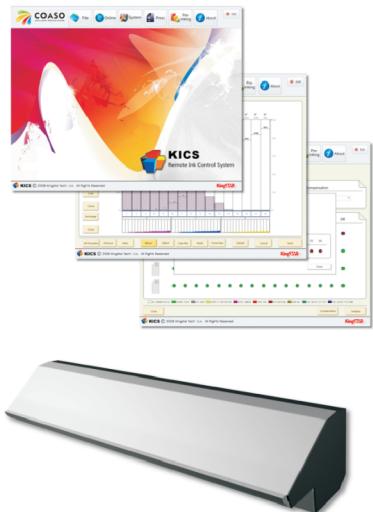
机械运动控制精度：1~2 μ m

墨键组工作面平面度：≤0.05mm(全长900mm)

供电范围：AC190V~230V

功耗：1500W

工作温度：10°C~50°C



* 标准配置

稳定可靠，易学易用，省时省材

在线监控

上位机不间断向中央主控CPU单元查询每个墨键的当前位置，并迅速将操作人员调节的墨键数值发送给中央主控CPU单元，调节墨键位置，并在通信中断时提供报警。

离线编辑

在上位机和中央主控CPU单元在没有进行通讯的情况下，可独立的对印件文档(墨键信息文件)进行编辑、保存等操作，增强数据利用的灵活性。

诊断、初始化与零点调整

在通信正常时，能够诊断出所有墨键驱动电机的运行状态，包括卡死、零点超限、开口度超限等10余种状态。电机运行状态一目了然，易于及时发现并解决问题。可对驱动电机进行初始化，零点调整。

远程维护

用户机器接入因特网以后，生产商可以通过维护服务器进行远程维护，实现远程诊断、固件更新、软件升级等服务。



EMMU

Embedded & Multiple Control System
嵌入式多重结构控制技术

嵌入式多重控制结构设计，对墨键进行双重控制。上位PC机和嵌入式微处理器同时工作，方便操作，即使上位机出现故障，仍然可以通过嵌入式CPU系统单独控制墨键运行，实现不停机印刷。



TRP

Restricting Position & Special Temperature
Heat Treatment 特热温处理及限位技术

特温处理及限位技术，各机械部件精密度高，不易变形，运行稳定。墨刀之间紧密排列，且始终在一个固定平面上运动。

江苏科思机电工程有限公司
Jiangsu Kingstar Technology Co., Ltd.

南京市江宁区禄口华商路32号
Tel: +86 25 52777077 Fax: +86 25 52777004

Email: sales@coaso.com

COASO及Kingstar为科思机电的注册商标。生产商可以更改所有技术规格和设计，无需另行通知。©2017科思机电保留所有权利

Cip4:The International cooperation for The Integration of Processes in Prepress , Press and Postpress

专为印前、印中和印后加工工艺流程制定行业标准的国际组织。



ISO9001:2008
Certified

我们控制色彩
WE CONTROL COLOUR

KingSTAR
Technology

更多信息欢迎访问科思网站
WWW.COASO.COM
客户支持热线 4008 818 600