

Stand: Apr. 2022



Spektrum der Farbenwelt. Heidelberg Farbmesssysteme.

Eine herausragende Eigenschaft der Prinect® Farbmesssysteme ist die Symbiose aus spektraler Messtechnik und Regelung der Farbzonemotoren auf Basis farbmetrischer Werte. Eine Erfindung von Heidelberg®, die es ermöglicht, den Farbton einer Mustermessung ohne Zwischenschritte und Dichtewerte an der Druckmaschine zu erreichen.

Prinect Farbmesssysteme zeichnen sich neben der Messgenauigkeit auch durch ihren hohen Automatisierungsgrad aus. Wer möchte, kann ohne Stopp vom Farbeinlauf bis in die Auflage durchstarten. Vorher hat Prinect Inpress Control das Papierweiß und den Druckkontrollstreifen gefunden, das Register passgenau eingestellt und die Farbe nach Vorgabe geregelt – vollautomatisch, ohne Bogenziehen oder Eingriffe des Druckers bei voller Maschinengeschwindigkeit.

Auch bei den online Messsystemen außerhalb der Druckmaschine sind manuelle Eingriffe auf ein Minimum beschränkt. So steht der Messkopf des Prinect Axis Control® bereits vor der ersten Messung an der richtigen Stelle, kennt den Druckkontrollstreifen und verliert ihn unterwegs auch dann nicht, wenn der Bogen mal nicht ganz gerade auf dem Messtisch liegt.

Wer im Verpackungsdruck sicher gehen will, dass ein Nutzen wie der andere aussieht oder den Druck schnell und sicher an den Proof anpassen will, vertraut auf die 50 Millionen spektralen Messwerte des Prinect Image Control®. Dank Integration in den Prinect Workflow laufen selbst solch komplexe Vorgänge weitgehend automatisiert ab. Die Vorstufe schickt die Positionen von Flächen, Kontrollelementen und Bildern an das Gerät, damit der Drucker schneller fertig ist. Im Gegenzug liefert Prinect Image Control CIEL*a*b*-, Dichte- und Tonwerte zurück in die Vorstufe, wo sie zur Anpassung von Druckkennlinien und ICC-Profilen genutzt werden. So bleibt der Druckprozess immer stabil.

Wer heute noch mit Hand-Densitometern misst, findet mit Prinect Easy Control den schnellen Einstieg in die automatische Spektralmesstechnik. Einmal den Messkopf auf dem Druckkontrollstreifen positioniert und nach wenigen Sekunden ist der Bogen gemessen und die Farbzonemotoren richtig eingestellt. Pantone® und HKS Archive sind hier ebenso vorhanden wie die Anbindung an den Analyze Point zur Erzeugung umfangreicher Farbreports.

Impressum

Heidelberger Druckmaschinen AG
Kurfürsten-Anlage 52 – 60
69115 Heidelberg
Deutschland
Telefon +49 6221 92-00
Telefax +49 6221 92-6999
contact@heidelberg.com
Weitere Angaben unter:
heidelberg.com

Marken

Heidelberg, das Heidelberg Logo, Prinect, Prinect Axis Control, Prinect Image Control und Prinect Inpress Control sind eingetragene Marken der Firma Heidelberger Druckmaschinen AG in Deutschland und anderen Ländern. Weitere hier verwendete Kennzeichnungen sind Marken ihrer jeweiligen Eigentümer.



www.fsc.org
FSC® C008807
Das Zeichen für
verantwortungsvolle
Waldwirtschaft



print and equipment CO₂ neutral
HEIDELBERG
www.heidelberg.com/co2 · ID1000772/100000

HEIDELBERG

Technische Daten

Speedmaster Druckmaschinen	Maschinenleitstand	Easy Control	Axis Control	Inpress Control 3	Image Control 4
XL 75, XL 106	Prinect Press Center XL 3	—	•	•	•
CX 75 F-Format, CX 92, CX 104, SX 102-P	Prinect Press Center XL 3	•	•	•	•
SX 52, SX 74, CX 75 C-Format	Prinect Press Center 3	•	—	—	•
Einbauort des Farbmesssystems					
Integriert in den Maschinenleitstand		•	•		
In der Druckmaschine eingebaut mit zusätzlichem Handmessgerät				•	
Separates Pult mit Anschluss für bis zu 4 Druckmaschinen					•
Druckkontrollstreifen					
Microstreifen mit 3,25 mm (B) × 4 mm (H) Messfeldern		•	•	•	•
Automatische Spurverfolgung und Einrichteassistent		—	•	nicht erforderlich	•
Lage auf dem Bogen wird automatisch erkannt		—	•	•	•
Mini Spots		—	—	—	•
Sonderanwendungen					
Deckweiß messen und regeln		—	—	—	•
Ersatz von Druckkontrollstreifen durch CIP4-PPF Daten (Sonderanwendung im Verpackungsdruck)		—	—	—	•
Messung des gesamten Druckbildes, 50 Mio. CIELab-Werte		—	—	—	•
Anpassung von Druck an den Proof (Option Proof Match)		—	—	—	◦
200 dpi Inspektion auf Fehler im Druckbild		—	—	—	◦
Messgeschwindigkeit		bis zu 135mm/Sek.	200mm/Sek.	max. Druckgeschwindigkeit	200mm/Sek.
Beleuchtung					
Wartungsfreie LED		•	•	Handmessgerät	•
Messbedingungen gemäß ISO 13655:2017		M1, M2, M3	M1, M2, M3	Handmessgerät: M0, M1, M2, M3 Messtraverse inline: M3	Einzelmesskopf: M1, M2, M3 Bildmess-einheit: M2
Blitzlampe				•	
Vakuumsaugung		—	•	nicht erforderlich	•
Netprofiler Spektrale Kalibrierung		◦	◦	◦	◦
Workflow Integration					
Analyze Point Qualitätsreports		•	•	•	•
Übertragung von Spektraldaten an die Auswertesoftware von Fremdanbietern über Prinect API oder Image Control Color Interface		•	•	• ¹	•
Zentrale Farbdatenbank im Prinect Production Manager					
Benutzerdefinierter, unbegrenzter Speicherplatz		•	•	•	•
Werkseitig installierte und freigeschaltete Pantone und HKS Farbarchive		•	•	•	•
CxF Import und Export		•	•	•	•

◦ Optional • Verfügbar — nicht verfügbar ¹Keine G7-Daten