

StencilMaster[®]

CtS IN-LINE OPTION

Grünig SignTronic

La fabrication automatique d'écrans gagne en importance dans tous les secteurs de la **SÉRIGRAPHIE**.

Le facteur décisif – qui ne se limite pas seulement à la qualité d'impression mais au processus d'impression tout entier – est l'écran de sérigraphie. La gamme modulaire d'unités d'exposition StencilMaster CtS allie la **TECHNOLOGIE** à l'**AUTOMATION (Processus IN LINE)**

L'implémentation de ces deux pas de processus procure les avantages suivants:

Amélioration de la qualité, **réduction** des frais de matériel et de salaire, **raccourcissement** des temps d'enregistrement et d'ajustage, optimisation des frais de passage de la production et des temps d'attente, **augmentation** du volume d'impression, etc. Nos clients dans le monde entier bénéficient de ces avantages concurrentiels en utilisant nos systèmes d'exposition directe **CtS StencilMaster (Computer-to-Screen)**.

Quelles sont les versions IN LINE possibles? (voir au verso)

Par exemple le PRO-10:

Chargeur 190XS_A30:

Le chargeur automatique est en mesure de recevoir une quantité maximale de 10 écrans.

Et il va sans dire que ces écrans peuvent être de taille différente et en plus présenter différents profils de cadre.

Exposition directe StencilMaster CtS:

Le système STM demande automatiquement les écrans, un après l'autre. Les écrans sont insérés, automatiquement positionnés (**enregistrement parfait**) et fixés par un système pneumatique. Ensuite l'optique se focalise (**autofocus**) et la tête d'exposition commence à remplir sa tâche dans le sens bidirectionnel. L'exposition directe est assurée par une puissante **source de lumière UV, la LED_Q4**. Suite au processus d'exposition, les écrans exposés sont automatiquement acheminés au prochain traitement ; simultanément, un autre écran est demandé, inséré et enregistré.

Développeur 175XS version CtS et:

L'écran exposé est acheminé à la chambre de développement et automatiquement humidifié afin de ramollir l'émulsion. Après l'écoulement du temps d'attente programmable (temps de gonflement), le développement s'ensuit de manière entièrement automatique et conformément au programme mémorisé. Il est essentiel que le processus développement complet s'effectue dans une chambre de lavage fermée pour éviter que des précipitations et brouillards pulvérisés s'infiltrant dans la StencilMaster. Un système de recyclage d'eau intégré avec rinçage final automatique (à base d'eau propre) est inclus dans la livraison. **L'exploitation/la programmation** du système de développement est entièrement intégrée et s'effectue par l'intermédiaire du logiciel STM STPrint V.4.

Soufflage/Séchage préliminaire 179XS:

Les écrans lavés et mouillés passent par la station de soufflage où ils sont automatiquement pré-séchés. Plus de 95% de l'eau est éliminée par soufflage, ce qui raccourcit considérablement le temps de séchage, tout en assurant une qualité d'impression améliorée (plus de traces calcaires).

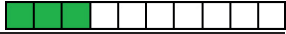
Déchargeur 190XS_A30:

Les écrans sont automatiquement transportés jusqu'au déchargeur ayant une capacité de 10 places ; ils peuvent être enlevés pour le contrôle final. **Prêts à imprimer!**



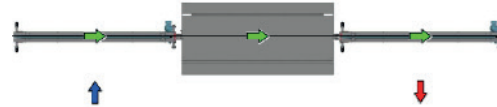
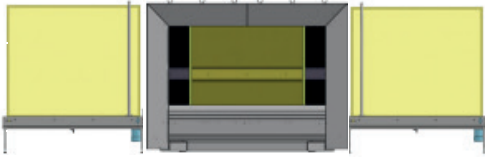
Le sens de passage peut être choisi selon les besoins.

STM **BASIC - one**

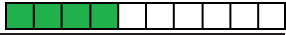
Niveau d'automatisation 

- Système d'exposition in line partiellement automatisé, y compris:
- Exposition directe StencilMaster CtS
- Stations de chargement et de déchargement d'une seule fente

Un écran en phase d'exposition tandis que le prochain est déjà en train d'être chargé --> l'automatisation de base!

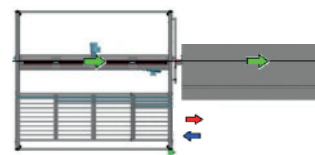
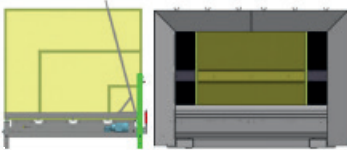


STM **BASIC - 5.1 / 10.1 / 20.1 / 30.1**

Niveau d'automatisation 

- Système d'exposition in line partiellement automatisé, y compris:
- Exposition directe StencilMaster CtS
- Station de chargement et de déchargement à 5, 10, 20 ou 30 fentes, située d'un côté de la STM

Définissez une file d'attente pour l'exposition de jusqu'à 30 écrans et démarrez!
Tout ce qu'il vous faut faire est de développer les écrans et de les faire imprimer!

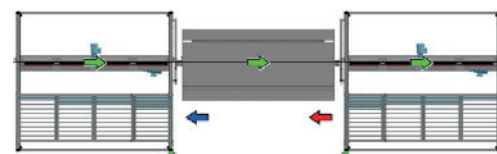
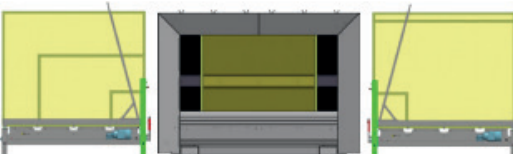


STM **BASIC - 5.2 / 10.2 / 20.2 / 30.2**

Niveau d'automatisation 

- Système d'exposition in line partiellement automatisé, y compris:
- Exposition directe StencilMaster CtS
- Station de chargement et de déchargement avec 5, 10, 20 ou 30 fentes situées de part et d'autre du STM.

Définissez une file d'attente pour l'exposition de jusqu'à 30 écrans et démarrez!
Tout ce qu'il vous faut faire est de développer les écrans et de les faire imprimer!

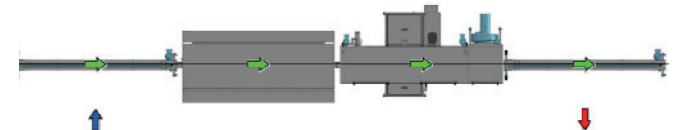
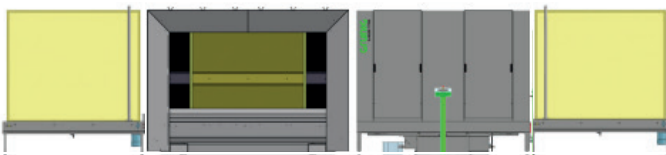


STM **PRO - one**

Niveau d'automatisation 

- Système de fabrication d'écrans in line entièrement automatisé, y compris:
- Exposition directe StencilMaster CtS
- Unité de développement automatique G-WASH 175 version CtS et
- Stations de chargement et de déchargement à fente unique

Un écran se trouve en phase d'exposition, l'autre est développé tandis que le troisième est déjà en train d'être chargé:
Produisez des écrans, entièrement automatique, l'un après l'autre --> **prêts à imprimer!**



STM **PRO - 5 / 10 / 20 / 30**

Niveau d'automatisation 

- Système de fabrication d'écrans in line entièrement automatisé, y compris:
- Exposition directe StencilMaster CtS
- Unité de développement automatique G-WASH 175 version CtS et
- Magasins de chargement et de déchargement avec jusqu'à 30 écrans

Voici le paquet "**sans souci**":

Traitement de jusqu'à 5, 10, 20 ou 30 écrans dans une file d'attente automatisée --> faites-les sortir: **prêts à l'impression!**

