

StencilMaster[®] STM-TEX PRO-10

La **production automatique d'écrans de sérigraphie** gagne en importance, également dans le secteur de l'**IMPRESSION TEXTILE**, et tout particulièrement dans les domaines de l'impression directe (tee-shirts, mode, etc.) et l'impression transfert, il s'agit de remplir des exigences de plus en plus rigoureuses en ce qui concerne la qualité d'impression.

Le facteur crucial – et ceci non seulement pour la qualité d'impression mais également à travers le processus d'impression entier – est **l'écran de sérigraphie**. La gamme modulaire de la série STM-TEX allie à la fois la **TECHNOLOGIE (exposition directe CtS) et l'AUTOMATION (processus EN-LIGNE)**.

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)**.

De quelle manière fonctionne le système EN-LIGNE STM-TEX PRO-10?

Chargeur 190XS_A20L:

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 CtS STM-TEX:

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 **source de lumière UV** très performante, avec **1270 dpi (20 Micron Pixels)**.

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:

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'infiltrent dans la STM-TEX. 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_A20R:

Les écrans sont automatiquement transportés jusqu'au déchargeur ayant une capacité de 10 places ; là ils peuvent être enlevés pour le contrôle final. **Ready to print!**

Le sens de passage peut être choisi selon les besoins.



**STM
TEX**



Spécifications techniques

| Données techniques PRO-10 | STM-TEX_S | STM-TEX_L | STM-TEX_XL |
|---------------------------------|---|----------------|----------------|
| Hauteur | 2180 mm | 2180 mm | 2480 mm |
| Largeur | 8000 mm | 9350 mm | 11050 mm |
| Profondeur | 2810 mm | 2810 mm | 2810 mm |
| Poids net | env. 2800 kg | env. 3050 kg | env. 3450 kg |
| Format maxi des écrans (H x L) | 1200 x 1250 mm | 1200 x 1600 mm | 1500 x 2100 mm |
| Forma d'exposition maxi (H x L) | 1050 x 1000 mm | 1050 x 1600 mm | 1350 x 1600 mm |
| Résolution disponible | 1270 dpi | | |
| Source de lumière UV | CPL 330 W ou UV-LED DUO (385 nm / 405 nm) | | |
| Interface de données | Ethernet 1-Gbit | | |
| Format de données nécessaire | 1-bitt TIFF | | |
| Télémaintenance | Intégrée dans l'interface de données (exige une connexion internet) | | |
| Système d'exploitation | Windows 10 | | |
| Tension d'alimentation | 3x400VAC / 50Hz / 25A | | |
| Alimentation pneumatique | 6 Bar / max. 50l/min | | |
| Alimentation en eau douce | 1,5m ³ /h, 3 Bar | | |
| Connexion des eaux résiduelles | Ø 108 mm | | |
| Conduite d'air usé | Ø 100mm, 500m ³ /h, 450 Pa | | |
| Conditions de l'environnement | Lumière jaune, sans poussière, sol sans vibrations | | |
| Charge du sol | 600 - 1000 kg/m ² | | |
| Température ambiante | 18 - 24° C | | |
| Humidité de l'air | 25 -75 % (rF) | | |
| Options | | | |
| Contrôle de processus | RICB (Remote Image Control Board) | | |
| Logiciel RIP | Colorgate Productions server PS (Sign-Tronic Edition) | | |
| Logiciel Proofing | FirstPROOF PRO | | |
| Contrat de maintenance | Sur demande | | |

Sous réserve de changements techniques. Les conditions générales de SignTronic AG font foi

