



StencilMaster[®] STM-TEX

DIGITAL SCREEN MAKING

In der **Herstellung von Siebdruckschablonen im Grossformat**, sind vollautomatische Prozesse seit Jahren bekannt und gebräuchlich (POS, Fahnen, drucken in Nutzen, etc.).

Vor einigen Jahren hielt diese Entwicklung auch im technischen Siebdruck Einzug (flexible Schaltungen, Tastaturfolien, Keramik, Schiebebilder, Zifferblätter, Armaturen, Schilder, Formteile, IMD, Etiketten, etc.).

Die Vorteile für die verschiedenen Siebdruck Anwender sind: **Verbesserung** der Qualität, **Reduktion** von Material- und Lohnkosten, **Verkürzung** der Registrations- und Einrichtzeit, **Optimierung** der Durchlaufkosten und Wartezeiten, **Erhöhung** des Druckausstosses, etc..

Unsere weltweiten Kunden sichern sich diese Wettbewerbsvorteile dank unserer **StencilMaster Cts Systeme (Computer-to-Screen)**.

Bis heute arbeiten lediglich einzelne Textil Siebdrucker mit vollautomatischen Prozessen.

Die Mehrzahl arbeitet jedoch nach wie vor mit klassisch hergestelltem Film (Imagesetter, Inkjet- oder Laserdrucker) oder Inkjet (Waxjet oder Tonertransfer) direkt auf Emulsion. All diese Prozesse ziehen hohe Lohn- und Materialkosten nach sich (Bildregistrierung, Belichtung, Entwicklung, Vortrocknung, Endtrocknung, etc.).

Nun können alle diese Teilprozesse vom 1-bit TIFF bis zur druckfertigen Siebdruckschablone in **einem System "StencilMaster STM-TEX"** gefertigt werden. Wir nennen dies **"DIGITAL SCREEN MAKING"**. Es sind keine externen Schritte mehr notwendig – nur noch **EIN** System!

Wie funktioniert die STM-TEX Anlage?

Ein automatisches Lademagazin beinhaltet bis zu 10 beschichtete Siebrahmen. Unterschiedliche Rahmengrössen sind verwendbar (bis max. Aussenmass 1,2 x 1,2 m). Auch Newman Roller Frames können verwendet werden.

Die STM fordert den ersten Siebrahmen beim Lademagazin an. Der Siebrahmen wird in die STM transportiert und positioniert (registriert). Nach dem Autofokus beginnt die STM den Siebrahmen zu bebildern. Die Bebilderung findet mit einer hochleistungs UV-Lichtquelle (1270 dpi, 20µm Pixel, Zeiss Optik) statt.

Nach der Belichtung transportiert die STM den bebilderten Siebrahmen zum In-Line Entwickler und fordert gleichzeitig einen neuen Siebrahmen vom Lademagazin an.

Im Entwickler wird der Siebrahmen befeuchtet und es beginnt, gemäss dem gewählten Programm, der Entwicklungsprozess mit anschliessendem automatischen Auswaschen (mittels wassersparendem Kreiswasser). Gleichzeitig wird für die Bebilderung der nächste Siebrahmen in den STM geladen. Nach dem Entwickeln wird der Siebrahmen durch die Ausblasstation transportiert, vorgetrocknet und zur endgültigen Trocknung automatisch ins Entlademagazin geschoben. Im Entlademagazin haben ebenfalls bis zu 10 Siebrahmen Platz.

Es können 10 Siebrahmen vollautomatisch verarbeitet werden. Die maximale Leistung bis zu 30 Siebrahmen pro Stunde.



®



Technische Spezifikationen STM-TEX

StencilMaster

Auflösung:	1270 dpi
Max. Rahmenformat:	1200 x 1200 mm (H x B)
Max. Belichtungsformat:	1050 x 1200 mm (H x B)
Maschine-Abmessungen:	2180 x 8655 x 2810 mm (H x B x T)
Gewicht:	3050 kg
Raumbedingungen:	Gelblicht, staubfrei, frei von Kondensaten, vibrationsfreier Fussboden
Umgebungstemperatur:	18 - 24 °C
Rel. Luftfeuchtigkeit:	25 - 75 %
Stromversorgung :	220 - 240 V / 50-60 Hz
Druckluft:	50l/min bei 6 bar
Lichtquelle:	UHP 330W
Belichtungsgeschwindigkeit:	bis 40 m ² /h
Netzwerk:	1 GBit
Dateiformat:	1 Bit TIFF
Optionen:	Compose Express RIP oder Colorgate Production Server7 CTS
Kundentraining:	Ein Training vor Ort ist inklusive
Wartungsvertrag:	Kundenorientierte Wartungsverträge werden optional angeboten

Entwickler

Stromversorgung:	3x400 V (3L+N+PE), In-13A, Absicherung 20-25A träge, 50-60Hz
Druckluft:	6 Bar, 0.6m ³ /h
Frischwasseranschluss:	1.5 m ³ /h, 3 Bar
Abwasseranschluss:	Ø108 mm
Abluftanschluss:	Ø100 mm, 500 m ³ /h, 450 Pa

Bauseitige, dichte Abluftleitung aus rostfreiem Stahl mit mechanischer Rückstauklappe. Ø200 mm x max.10 m.

Technische Änderungen vorbehalten. Es gelten die AGB der SignTronic AG.

