

DRUCKSIEB & SCHABLONENPOSITION

SCHABLONENPOSITION LÄNGSACHSE

Die korrekte Platzierung der Schablone in Bogen-Laufrichtung (Längsachse) ist dann erreicht, wenn die vorgegebene Distanz zwischen der Vorderkante des Druckrahmens und der Vorderkante des Bogen in Anlageposition genau eingehalten wird. Die am weitesten nach vorne gesetzte Bildposition im Sieb (d.h. der früheste Druckeinsatz) ergibt sich durch diese Distanzvorgabe zuzüglich eines minimalen freien Greiferrands. Dieser „*Stand im Sieb*“ ist im Wesentlichen vom Maschinen-Nennformat abhängig.

Die Breite des minimal möglichen freien Greiferrands hängt von einer Vielzahl von Einflussfaktoren ab, im Wesentlichen von der Beschaffenheit des Bedruckstoffes, der Farbviskosität sowie den Anforderungen an die Qualität des Ausdruckbilds. Das jeweilige empfohlene Minimum des Randabstands ist in der nachfolgenden Zeichnung zur Schablonenposition angegeben.



Der Greiferrand kann über das Setup-Menü **<F11> RAKELWEG** am Bedienpult [B1] der Druckmaschine verändert werden. Dabei sind auch Einstellungen unterhalb des empfohlenen Minimums möglich. Wesentliche Verkürzungen können eine unterseitigen Schutz des Drucksiebs (Abkleben des Rakel-Einsatzbereichs) über den Zylinder-Greiferkanten erforderlich machen. Siehe „**BEDIENOBERFLÄCHE**“.

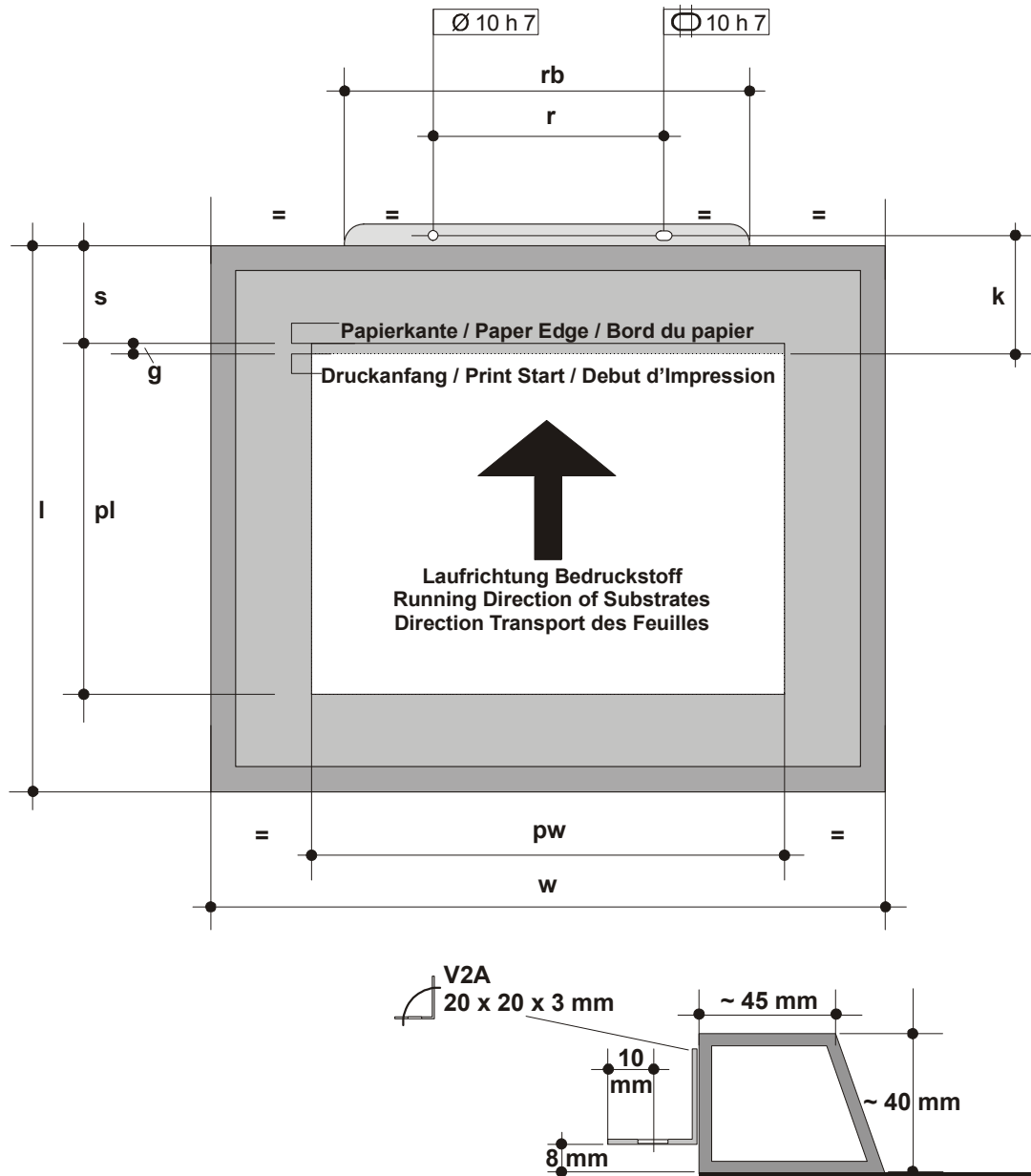
SCHABLONENPOSITION QUERACHSE

Quer zur Laufrichtung muss die Schablone über die Mittelachse zentriert im Sieb positioniert werden. Alle Justagefunktionen der Maschine und die Erreichung einer optimalen Druckqualität durch gleichmäßige Siebdehnung setzen dies voraus.



Im formatabhängigen Ausnahmefall kann es zu seitlichen Rand-Unterschneidungen zwischen Bogenkante(n) und einzelnen Transportbändern kommen. Wenn mögliche Korrekturen der Bogenlauf-Achse den Stellweg der seitlichen Siebverstellung übersteigen, kann ein geringer Versatz der Schablone aus der Mittelachse erforderlich sein.

DRUCKSIEB & SCHABLONENPOSITION :VC G0 / G1 / G1+ / G2



	rb	r	pw ≤	w	l	s	g ≥	pl ≤	k ≥
VC G0	800	700	620	800	840	165	15	420	190
VC G1	800	700	720	920	880	165	15	520	190
VC G1+	800	700	900	1160	1070	181	15	650	206
VC G2	800	700	1040	1320	1250	193	15	790	218



DRUCKSIEB & SCHABLONENPOSITION

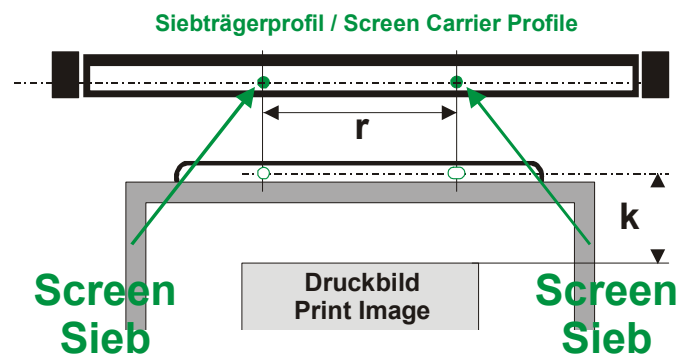
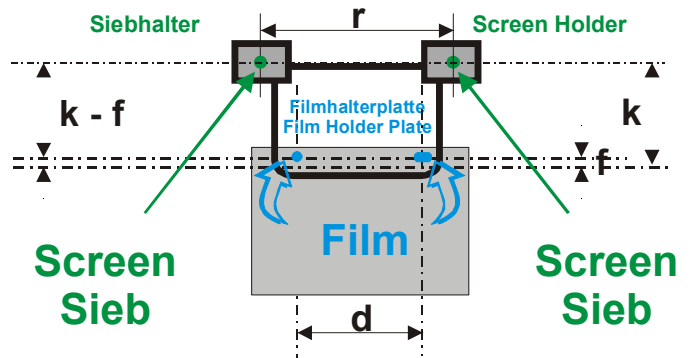
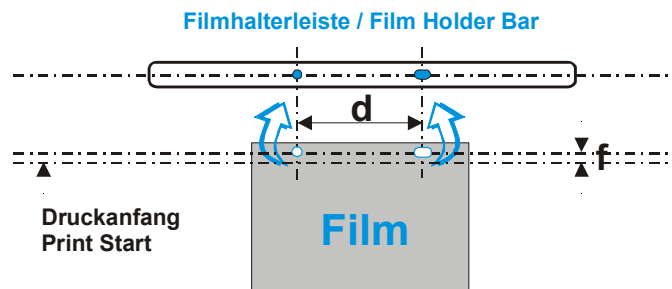
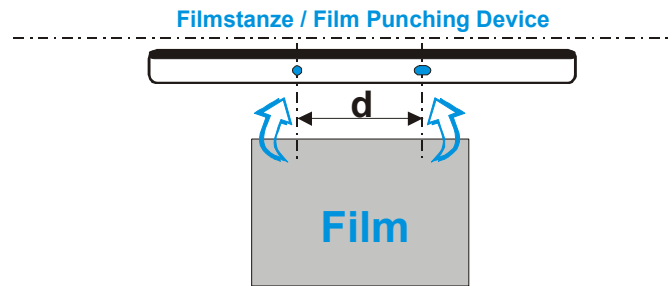
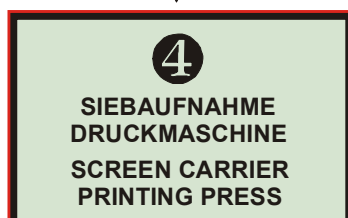
VORJUSTAGE

Die Einhaltung der genauen Schablonenposition wird durch den Einsatz von Vorjustage-Systemen erheblich erleichtert.

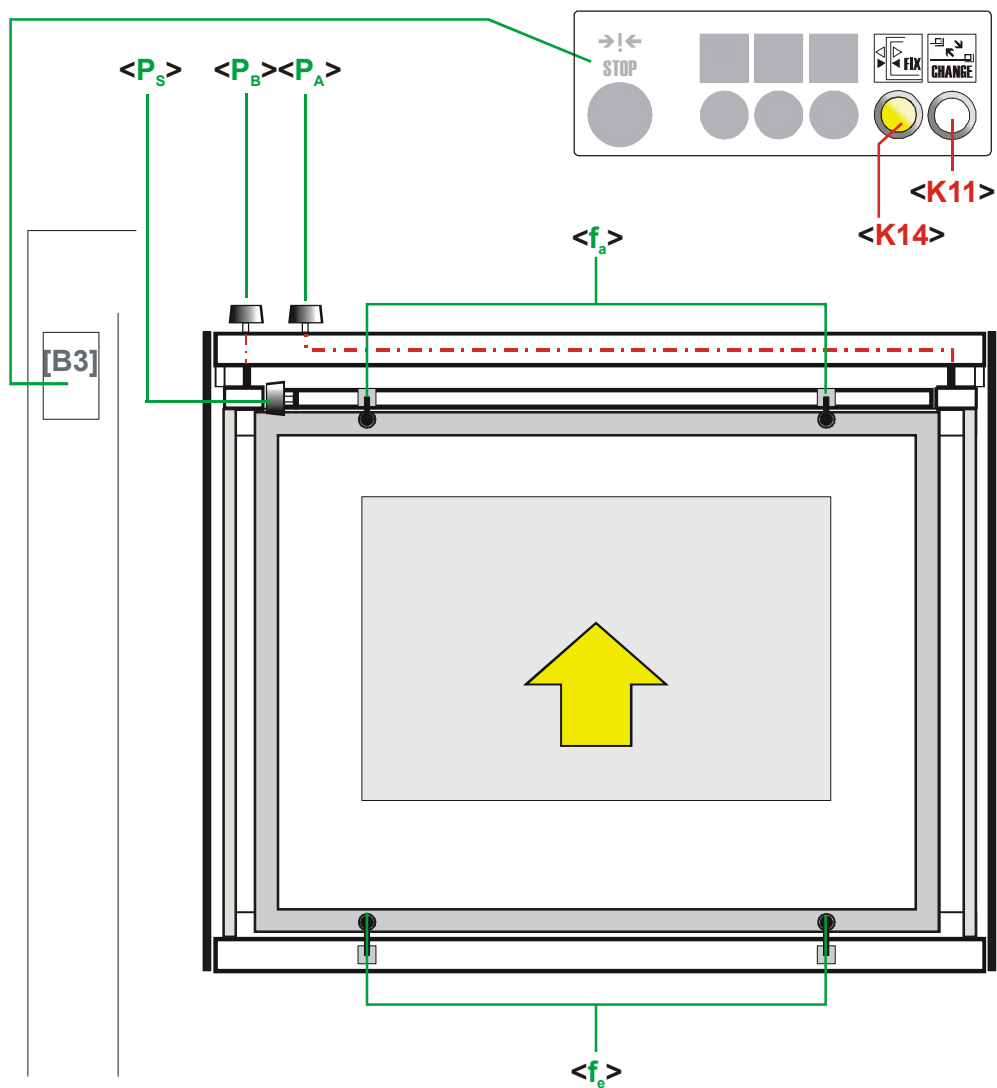
Allgemein werden Siebe mit Passlöchern zur Aufnahme der beiden Passstifte im Siebträgerrahmen der Maschine empfohlen. Diese Variante wird durch einseitig am Siebrahmen angebrachte Passwinkel (oder entsprechend ausgestattete RKS Rahmen) umgesetzt. Alternativ können Systeme verwendet werden, bei denen der Druckrahmen gegen drei Fixpunkte angelegt wird.

Das Prinzip eines geeigneten Vorjustage-Systems ist im nachfolgenden Ablaufschema dargestellt.

VORJUSTAGESYSTEM MIT PASSWINKEL



SIEBWECHSEL / SIEB-FEINEINSTELLUNG





SIEBWECHSEL / SIEB-FEINEINSTELLUNG

KOMPONENTEN

- **<P_A>** **Stellschrauben: Siebposition in Laufrichtung**
 - Position : B-Seite / Auslauf
 - Stellbereich : ~ +/- 7,5 mm (~ +/- 1/3")
 - Stell-Logik : Uhrzeigersinn (+)
zur AUSLAUFSEITE
(Greiferrand schmaler)
Gegensinn (-)
zur EINLAUFSEITE
(Greiferrand breiter)
- **<P_B>** **Stellschraube: seitliche Siebposition**
 - Position : B-Seite / Auslauf
 - Stellbereich : ~ +/- 7,5 mm (~ +/- 1/3")
 - Stell-Logik : Uhrzeigersinn (+)
zur B-SEITE
Gegensinn (-)
zur A-SEITE
- **<f_a>** **Sieb-Klemmung (CLAMP)**
 - Auslaufseite
- **<f_e>** **Sieb-Fixierung (FIX) / Sieb-Klemmung (CLAMP)**
 - Einlaufseite
- **<K14>** **Leucht-Drucktaste Sieb-Fixierung (FIX)**
- **<K11>** **Drucktaste Siebwechsel (CHANGE)**
siehe „BEDIENOBBERFLÄCHE“.
- **[B3]** **Bedienpult B-Seite / Auslauf**
siehe „BEDIENOBBERFLÄCHE“.



SIEBWECHSEL / SIEB-FEINEINSTELLUNG

SIEBWECHSEL

Vor dem Einlegen eines Siebs sollte die Stelltraverse des Siebträgerrahmens (Auslaufseite) mit den Stellschrauben **<P_A>**, **<P_B>** und **<P_S>** in Null-Position gefahren werden (Anzeige der integrierten Skalierungszähler auf **00,0** = Null).

Bei **stehender Maschine** wird die Siebwechsel-Funktion mit Taste **<K11> CHANGE** ausgelöst.

Funktionsfolge Siebwechsel:

- **<K4> STOP**
- **<K11> CHANGE** (Einleitung des Siebwechsels)
- Abwarten der automatischen Vorgänge
- Entnahme des benutzten Siebs
- Einlegen des neuen Siebs
- **<K11> CHANGE** (Aktivierung der Siebklemmungen)
- **<K9> RAKELBRÜCKE AB**
- **<K13> MOVE** oder
- **<K2> START**

Siehe auch „**BEDIENOBBERFLÄCHE**“.

SIEBWECHSEL / SIEB-FEINEINSTELLUNG

SIEB-FEINEINSTELLUNG

Nach den ersten Probedrucken für jede Farbe wird der Ist-Stand des Druckbilds auf dem Bedruckstoff mit seinem Soll-Stand verglichen. Um die Dreipunkt-Siebfeineinstellung betätigen zu können, muss zuvor die Siebfixierung – d.h. die Verpressung des Sieb-Trägerrahmens mit Drucksieb gegenüber dem Maschinengestell – gelöst werden. Dies erfolgt an der Leucht-Drucktaste **<K14> FIX**.

Die **ausgeschaltete** Siebfixierung wird durch Aufleuchten des gelben Melders in **<K14>** angezeigt.



Die Siebfixierung **<K14> FIX** wird am Ende der Schrittfolge eines Siebwechsels (**<K11> CHANGE**) zunächst automatisch geschlossen.

Positionsabweichungen werden an den Stellschrauben **<P_A>**, **<P_B>** und **<P_S>** sowohl in Bogen-Laufrichtung als auch seitlich ausgeglichen. Danach wird die Siebfixierung **<K14> FIX** wieder geschlossen.

Die mit den Stellschrauben kombinierten Skalierungszähler zeigen die absolute Position – bezogen auf die Mittenstellung **00,0** – in **mm** mit einer Nachkomma-Stelle (**1/10 mm**) an.

- Drehung im Uhrzeigersinn bewegt das Drucksieb auf den Bediener zu: Der freie Bogenrand wird schmaler. Die Anzeige zählt – ausgehend von **00,0** – von **00,1, 00,2** etc. weiter aufwärts (+).
- Drehung im Gegensinn bewegt das Drucksieb vom Bediener weg: Der freie Bogenrand wird breiter. Die Anzeige zählt – ausgehend von **00,0** – von **99,9, 99,8** etc. weiter abwärts (-).



*Wenn die Siebfixierung **<K14> FIX** bei laufender Maschine gelöst ist, kann es zu Verschiebungen der eingestellten Sieblage und damit zum Verlust der Passgenauigkeit kommen. Bei aktivem Zyklus sollte also stets mit eingeschalteter Siebfixierung – gelber Leuchtmelder **<K14> FIX** AUS – gearbeitet werden.*

ABSPRUNGDISTANZ

ABSPRUNG-DISTANZPLATTEN

SPS[®] VITESSA CLASSIC Zylindermaschinen können konstruktionsbedingt mit sehr niedriger Absprungdistanz gefahren werden. Bei Verarbeitung von durchschnittlich dickem flexiblen Material braucht die werksseitige Grundeinstellung in der Regel nicht nach oben verändert zu werden.

Dickere Bedruckstoffe und/oder besonders klebstarke Farben oder andere verfahrenstechnische Gründe können jedoch eine Vergrößerung der Absprungdistanz erforderlich machen. Dazu werden die Unterlegplatten an den vier Eckpunkten des Siebträgerrahmens durch Distanzplatten passender Dicke aus dem mitgelieferten Sortiment ersetzt. Die Platten lassen sich mit ihrem unterseitigen Zapfen in die vorgesehenen Aufnahmebohrungen einsetzen.



Die Maschine ist werksseitig auf eine - formatabhängig - niedrige Absprungdistanz eingestellt. Es sollten daher immer Siebe mit optimaler Gewebespannung für gute Druckergebnisse eingesetzt werden. Empfohlen wird eine Sieb-Spannung von ca. 16 N/cm. Eine optimal hohe Gewebespannung bei niedriger Absprungdistanz reduziert zusätzlich den verfahrenstechnisch nötigen Rakeldruck.



Je größer die Absprungdistanz ist, um so stärker wirkt sich die Verdehnung des Drucksiebs auf die Dimensionsabweichung zwischen reprografischem Film und gedrucktem Bild (absoluter Passer, „Abbildpasser“) aus.