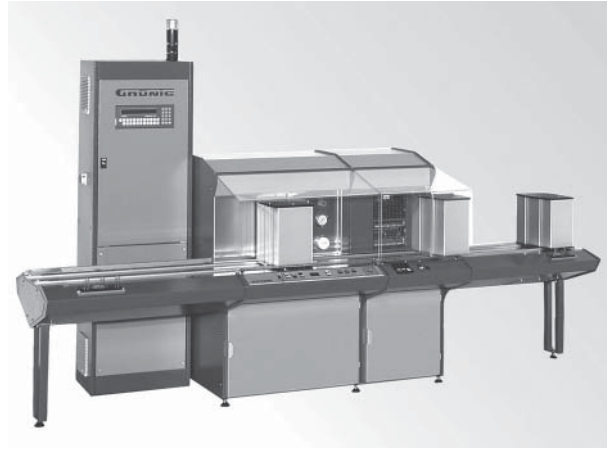


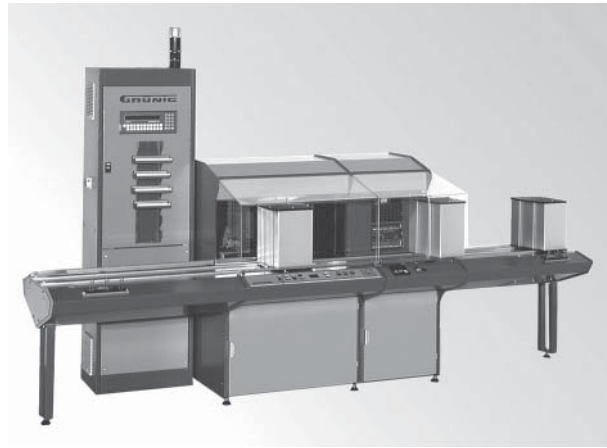
G-LINE 610

Automatische IN-LINE Entwicklungs-, Entfettungs- und Trocknungsanlage

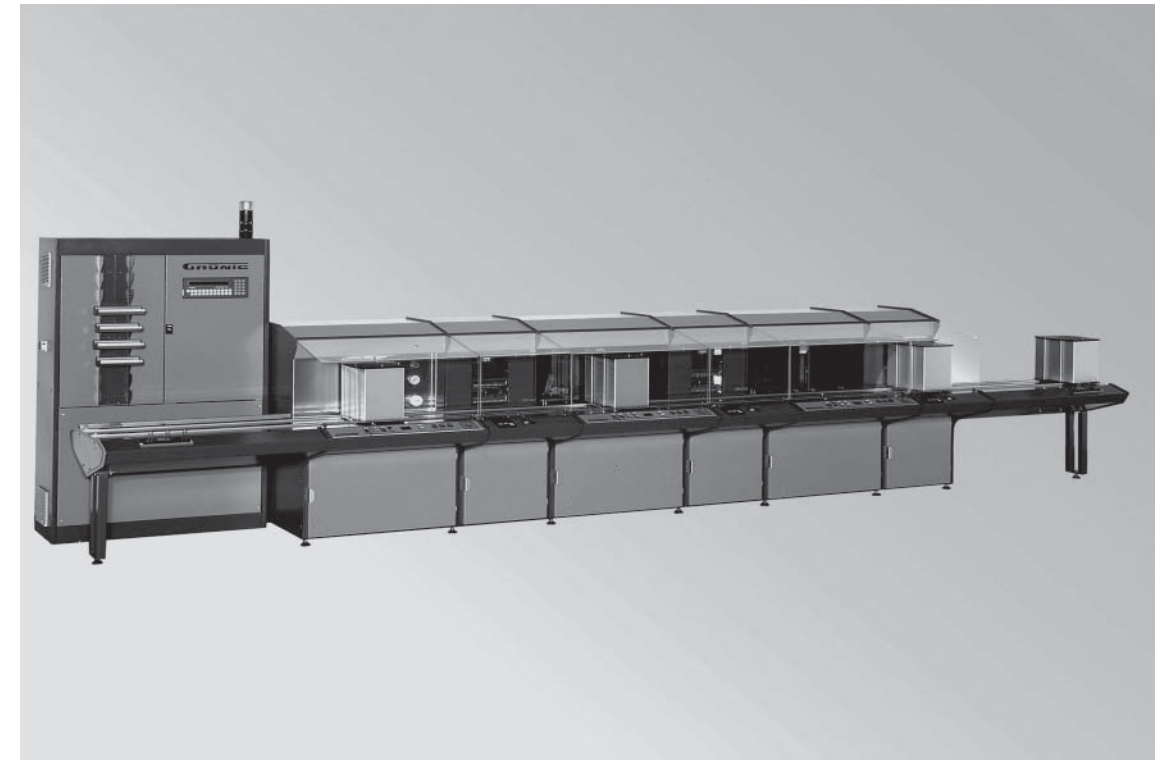


G-LINE 640

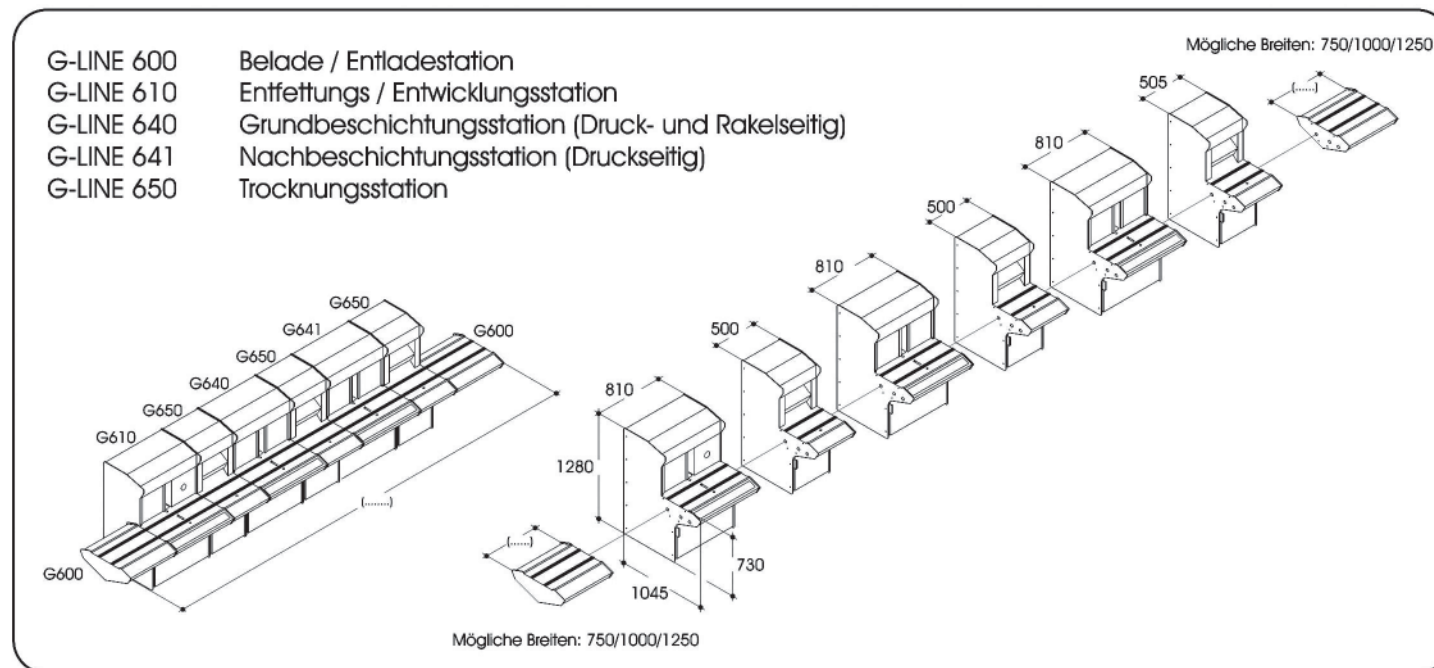
Automatische IN-LINE Beschichtungs- und Trocknungsanlage



Mit der G-LINE 600 produzieren Sie kleine Schablonen (CD) in höchster Qualität, schnell, kostengünstig und ohne Bediener



G-LINE 600



GRÜNIG

Grünig-Interscreen AG
 Ringgenmatt 14
 CH-3150 Schwarzenburg
 Switzerland

Phone +41 31 734 2600
 Fax +41 31 734 2601
www.grunig.ch
mail@grunig.ch



Die Anlage erfüllt die EU-Maschinenrichtlinien (CE-Konformität)

Technische Änderungen vorbehalten

Alle Masse in mm

Mai 07

G-LINE 600

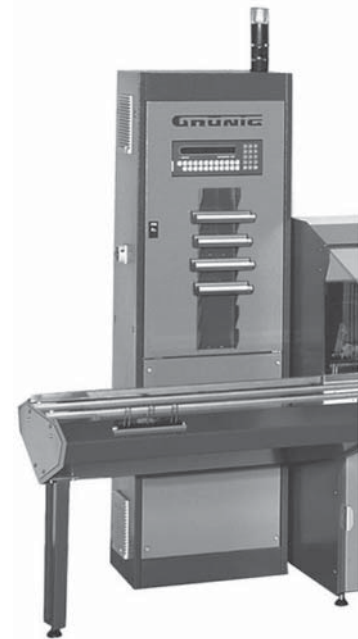
Vollautomatische Produktionsstrasse für kleine Siebdruckformen (CD)

Das Wichtigste in Kürze:

- Vollautomatische modular ausbaubare Fertigungsstrasse für das Entwickeln, Entfetten, Beschichten und Trocknen von kleinen Siebrahmen in absolut reproduzierbarer Fertigungsqualität.
- Inline-Fertigung mit einzelnen, modular zusammenbaubaren Modulen von links nach rechts.
- Kein Bedienerpersonal erforderlich. Magazin auf die Beladestation stellen, Codierplatte einsetzen und nach automatischem Prozessablauf wieder von der Entladestation nehmen.
- Beim Beladen der Magazine werden die farbigen Codierplatten nach Bedarf in das Magazin gesteckt. Die unterschiedlichen Codierplatten definieren den jeweiligen Prozessablauf des ganzen Magazines.
- Fertigungskapazität von ~50-70 Siebrahmen pro Stunde bei automatischem Entfetten, Entwickeln, Beschichten und Trocknen.
- Ersetzt bei reproduzierbarer Qualität den Kapillarfilm durch den Einsatz von geeigneter Direkt-Emulsion. Die meisten gängigen Direkt-Emulsionen mit einem möglichst hohen Festkörperanteil können eingesetzt werden.
- Ein Schichtaufbau von 3-6 μ über dem Gewebe (Druckseitig) mit einem Rz-Wert von <6 ist reproduzierbar möglich.
- Erhebliche Kostenreduktion durch den hohen Automatisierungsgrad und durch den Einsatz von Direkt-Emulsion an Stelle von Kapillarfilm.
- Alle Module sind auch als Insellösungen lieferbar. Zum Beispiel nur Beschichten und Trocknen (G-LNE 640). Ein Nachrüsten mit weiteren Modulen zu einem späteren Zeitpunkt ist möglich.
- Sehr modernes Steuerungskonzept mit zentraler Prozessorsteuerung und dezentralen intelligenten Klemmenmodulen welche über einen Feldbus angesteuert werden.

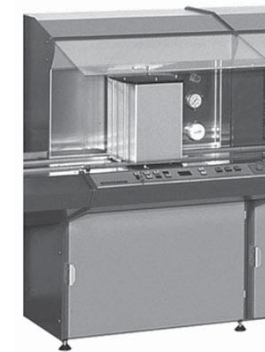
Modul G-LINE 600 Belade- und Entladestation

- Die Länge der Be- und Entladestation ist wählbar in folgenden Grössen:
 - Länge 750mm: Platz für 3 Magazine
 - Länge 1000mm: Platz für 4 Magazine
 - Länge 1250mm: Platz für 5 Magazine
- Magazintransport mit Kettenantrieb von links nach rechts
- Kontrolle der Entladestation bei Vollbelegung durch Magazine mit automatischem Maschinenhalt mit Bedienerinformation
- Steuerschrank mit Rinnenregal und Bedienerkonsole
- MMI Klartextanzeige mit Informationen über den Maschinenstatus, Zählerstände, Störungsmeldungen, Wartungshinweisen etc.



Modul G-LINE 610 Entfettungs- und Entwicklungsstation

- Wasserberührte Teile aus Edelstahl V2A WST 1.4301
- Wasser-Mischbatterie warm/kalt mit Thermostat
- Wasserdruck-Regler, Druck einstellbar
- Wasserdüsen beidseitig mit Leitungsdruck über Mischbatterie
- Chemiedüsen beidseitig mit Doppelmembranpumpe
- Abblasen der nassen Schablonen mit Ventilator und Luftdüsen
- Arbeitsprozess Entfetten (Option C)
- Je 5 verschiedene Programme für das Entwickeln und Entfetten mit verschiedenen Parametern (Tempo, Einwirkzeit und Waschhübe)



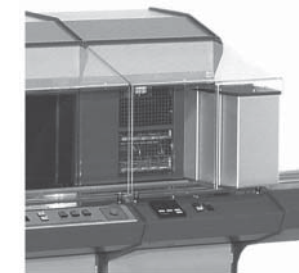
Modul G-LINE 641 Nachbeschichtungsstation

- Modul für den Schichtaufbau einseitig (Druckseite)
- Patenterter Grünig Beschichtungskopf
- Alle anderen Funktionen wie beim Modul G-LINE 640



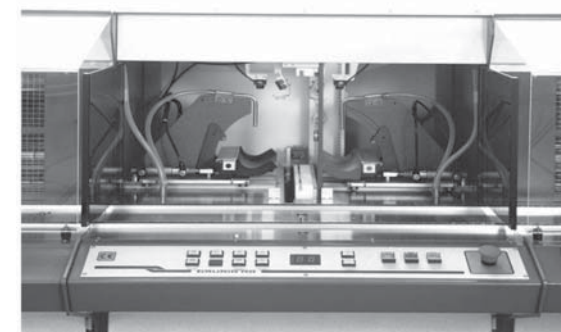
Modul G-LINE 650 Trocknungsstation

- Heizkammer aus Edelstahl V2A WST 1.4301
- Temperatur programmierbar über Prozessorregler
- Die Heizzeit ist einstellbar
- Magazinweise Trocknung aller Siebrahmen gleichzeitig (max. 10 Stk.)
- Gefilterte Ansaugung mit Zuluft-Schieber
- Abluft mit Umluft-Schieber
- Manuelle Einzeltrocknung eines Magazines möglich



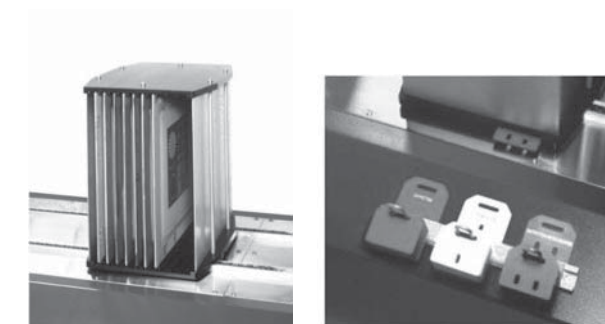
Modul G-LINE 640 Grundbeschichtungsstation

- Modul für die Grundbeschichtung beidseitig
- Patentierte Grünig Beschichtungsköpfe
- Rinnenreinigung mit Abstreiflippen beidseitig
- Schichtniveau-Überwachung mit automatischem Auffüllen der Rinnen
- Automatische Siebriss-Erkennung
- Statische Entladung des Gewebes / Siebrahmen (ANTISTATIK)
- 5 verschiedene Programme für das Beschichten mit verschiedenen Parametern (Tempo, Fließzeit und Beschichtungshübe)
- Komplettes Rinnenset G-COAT 401 inbegriffen



Modul G-LINE 690 Magazin

- Die Magazine bieten Platz für maximal 10 Siebrahmen
- Die Magazine sind stapelbar
- Das Gewicht beträgt max. 10 kg befüllt
- Codierbare Magazine für einen unterschiedlichen Prozessablauf



Siebrahmenformat	CD-Rahmenformat	mm	254 x 275 x 3-5
	CD-Rahmenformat	mm	305 x 305 x 3-5
	CD-Rahmenformat	mm	310 x 310 x 3-5
	Andere Formate auf Anfrage möglich		

Optionen	G-LINE 600	Belade- und Entladestation
	G-LINE 610	Entfettungs- und Entwicklungsstation
	G-LINE 640	Grundbeschichtungsstation
	G-LINE 641	Nachbeschichtungsstation
	G-LINE 650	Trocknungsstation
G-LINE 690	Magazin für 10 CD-Siebrahmen	

Aussenabmessungen (pro Modul mit Trocknung)	Total Breite	mm	1310
	Total Höhe	mm	1280
	Total Tiefe	mm	1045

Energieversorgung 3 x 400 V / 3 x 220 V / 50-60 Hz

Druckluft	Anschlusswert	Bar/psi	6/87
	Luftverbrauch	lt/min	10

Abluft	G-LINE 610	Abluftmenge	m ³ /h	600
	G-LINE 650	Abluftmenge	m ³ /h	200 (pro Modul)

Wasseranschluss	G-LINE 610	Kalt+Warmwasser	Bar	6	lt/min	15
Abwasseranschluss	G-LINE 610	Anschlusswert	lt/min	20		

Dauerschalldruckpegel			dB (A)	< 70
-----------------------	--	--	--------	------

Programme	G-LINE 610	5 Unterprogramme	Entwickeln
		5 Unterprogramme	Entfetten
	G-LINE 640	5 Unterprogramme	Grundbeschichten
	G-LINE 641	5 Unterprogramme	Nachbeschichten
G-LINE 650	1 Unterprogramm	Trocknen	

Tempo	Beschichten	min. 10 mm/sek.	max. 99 mm/sek.
	Entfetten	min. 10 mm/sek.	max. 99 mm/sek.
	Entwickeln	min. 10 mm/sek.	max. 99 mm/sek.

Technische Änderungen vorbehalten

Alle Masse in mm



Die Anlage erfüllt die EU-Maschinenrichtlinien (CE-Konformität)

Mai 07