

MANUEL D'EMPLOI POUR LES MACHINES

SD 05 - RP 2.2



rousseau

1, rue du Rail

Z.I. du Rammelplatz 2

67116 REICHSTETT

ets.rousseau@wanadoo.fr

Tél. : 03 88 20 05 70

Fax : 03 88 33 92 82

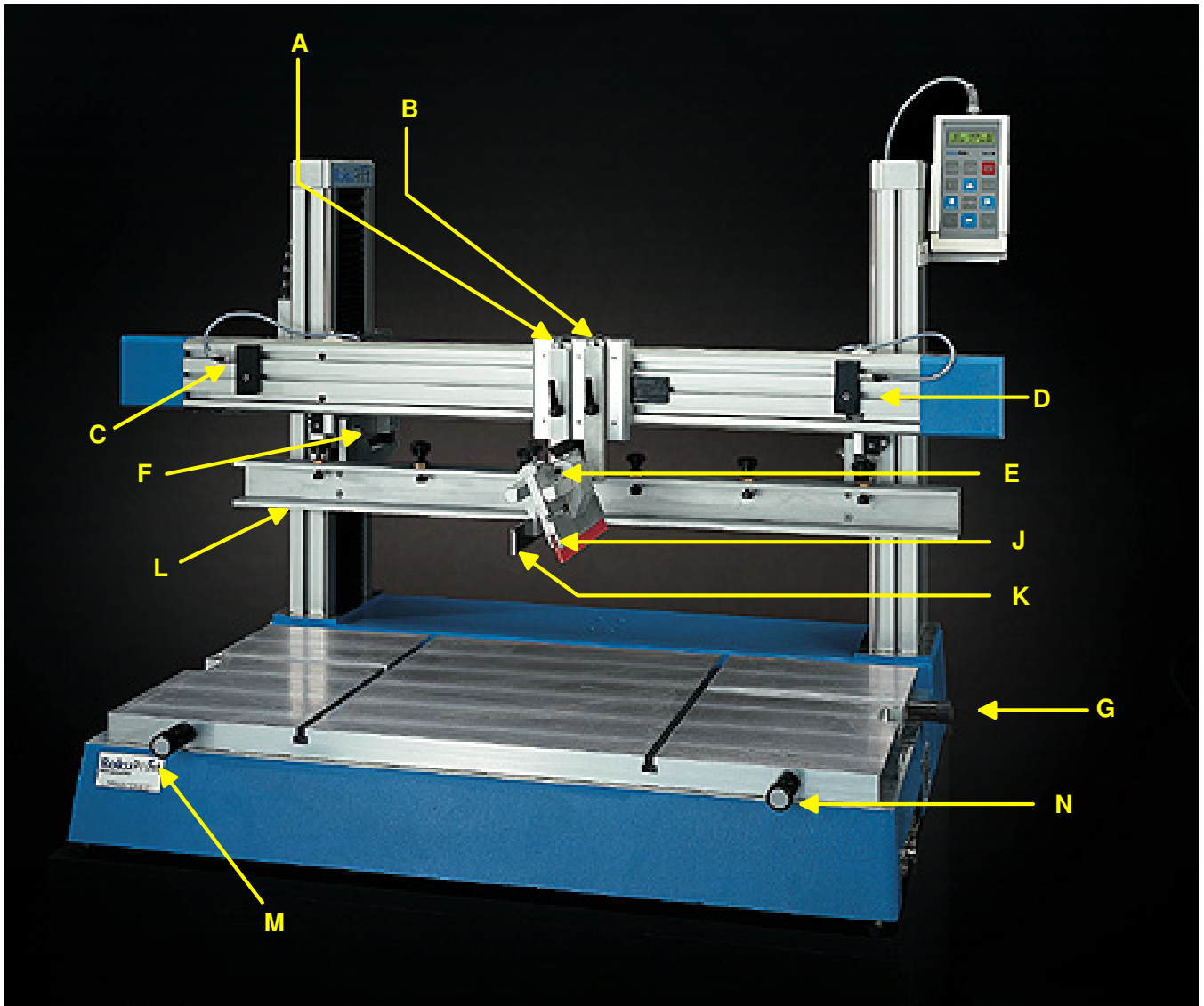
TABLE DES MATIERES

PHOTOS ET DESSINS.....	4
MODÈLE SD 2.1 & RP 2.2	4
MODELE SD 05.....	5
BOITIER DE COMMANDE	6
MISE SOUS TENSION.....	7
1. MISE SOUS TENSION.....	7
2. INITIALISATION.....	7
REGLAGES MECANQUES.....	7
1. AJUSTEMENT DES PRESSIONS DE LA RACLE ET DE LA CONTRE RACLE	7
2. PARALLELISME DE LA RACLE.....	7
3. PARALLELISME DE L'ECRAN SERIGRAPHIQUE.....	7
4. DEPLACEMENT DE LA TABLE X Y	7
PROGRAMMATION D'UN TRAVAIL	8
1. CHOIX DU PROGRAMME	8
2. PROGRAMMATION DE LA POSITION DE HORS CONTACT	8
3. PROGRAMMATION DE LA POSITION DE DEGAGEMENT	8
4. PROGRAMMATION DE LA COURSE DE LA RACLE.....	8
5. MODIFICATION D'UN PARAMETRE D'UN PROGRAMME	9
6. REGLAGES FINS.....	9
7. REGLAGE DE LA VITESSE D'IMPRESSION.....	9
AUTRES FONCTIONS	10
1. COMMANDE MANUELLE.....	10
2. COMPTEUR D'IMPRESSIONS	10
3. IMPRESSION AUTOMATIQUE.....	10
3. STOP OU ARRET D'URGENCE	10
4. IMPRESSION SANS NAPPAGE (ECRAN DECOUVERT).....	10
OPTIONS	11
1. PLATEAU A ROTATION ALTERNEE	11
2. SYSTEME PNEUMATIQUE.....	11
ENTRETIEN.....	12
1. GRAISSAGE	12
2. COURROIES.....	12
DOCUMENTATION TECHNIQUE	13
ECLATE BRAS/ECLATE COLONNE.....	14
ECLATE COLONNE	15
NOMENCLATURE NOMENCLATURE (SUITE)	16
NOMENCLATURE (SUITE).....	17
CABLAGE/IMPLANTATION CARTES 3-2 ET 2-2/PHOTOS CARTE 3-2	17
CABLAGE/IMPLANTATION CARTES 3-2 ET 2-2/PHOTOS CARTE 3-2	18
IMPLANTATION CARTES 3-2 ET 2-2/PHOTOS CARTE 3-2	19
PHOTOS CARTE 3-2.....	20
MESSAGE D'ERREURS	21
FUSIBLES	22
ENCOMBREMENT	23
DIVERS	24
TABLEAU DES PROGRAMMES	24
NOTES	25

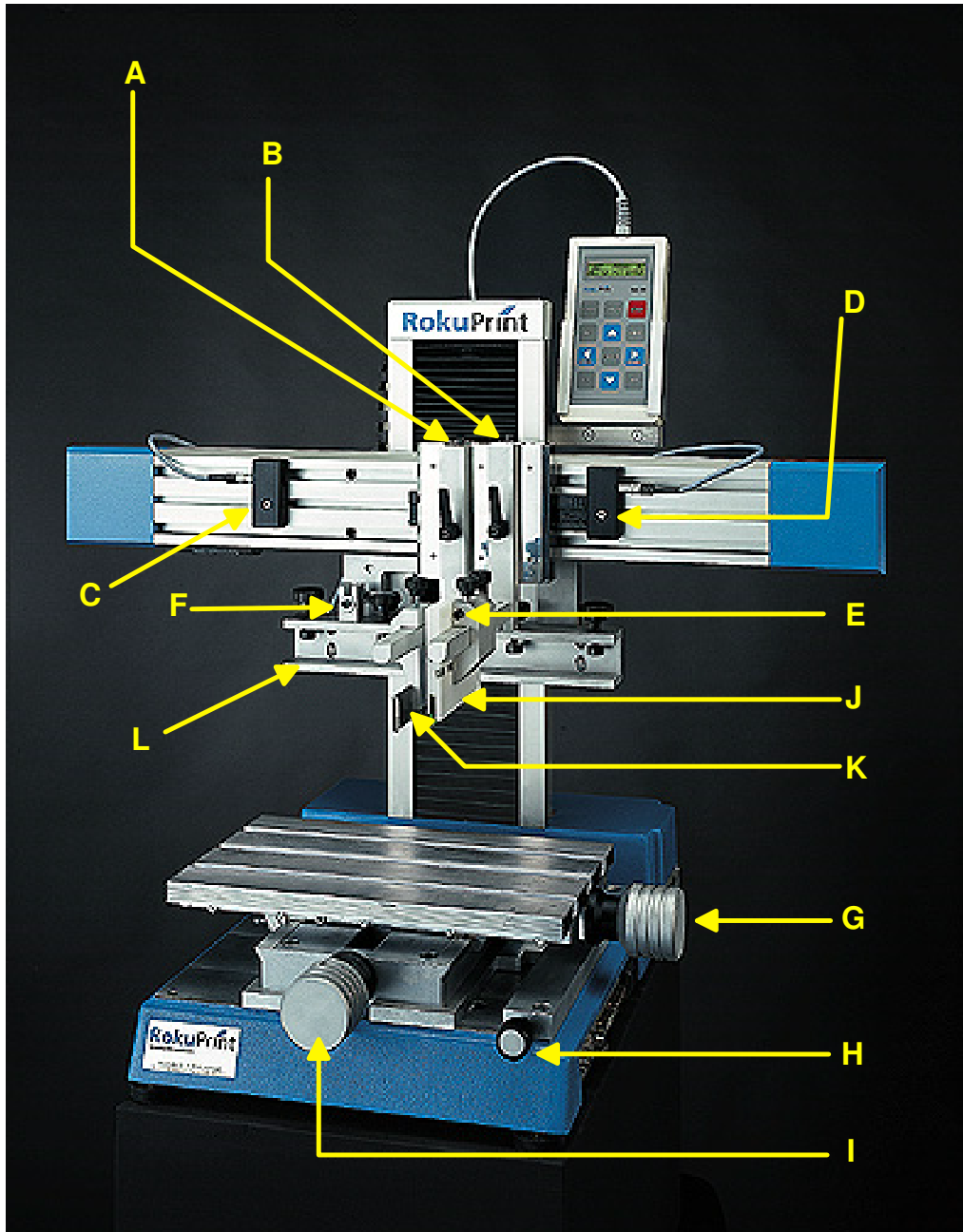
PHOTOS ET DESSINS

Les documents qui suivent sont nécessaires à la compréhension de ce manuel.

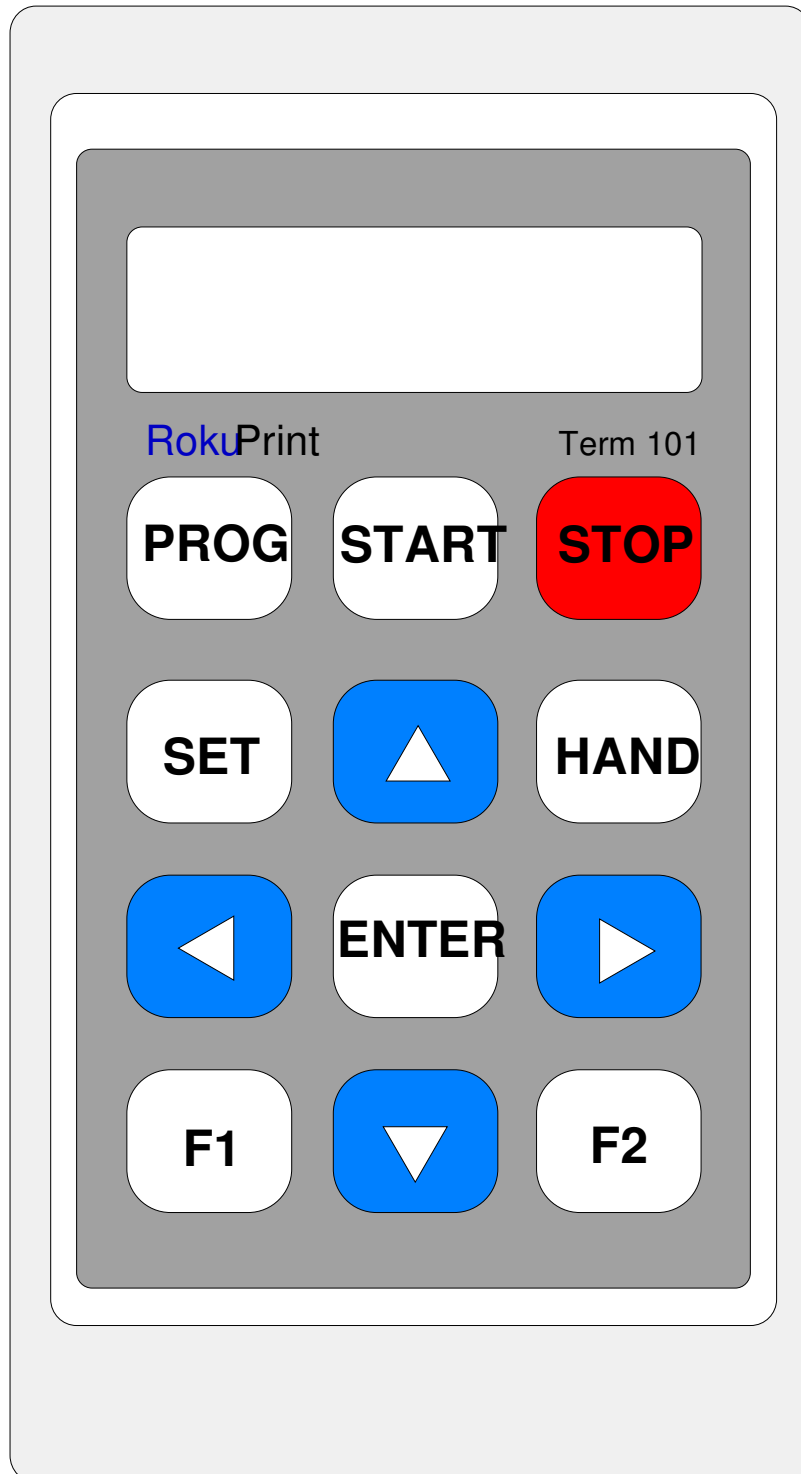
Modèle SD 2.1 & RP 2.2



Modèle SD 05



Boîtier de commande



MISE SOUS TENSION

1. Mise sous tension

La mise sous tension de la machine est faite en positionnant l'interrupteur principal sur la position 1. Cet interrupteur est situé sur le côté droit de la machine, sous la poignée **G**. L'interrupteur s'illumine en vert quand la machine est sous tension.

2. Initialisation

Avant de pouvoir imprimer, la machine doit être initialisée. Pour initialiser la machine, il suffit d'appuyer sur la touche **START** du boîtier de commande. La machine vérifie la position de ses capteurs, puis se met en position d'attente.

REGLAGES MECANIQUES

Après avoir inséré un écran sérigraphique dans la mâchoire **L**, différents réglages mécaniques sont possibles afin d'obtenir une qualité d'impression la meilleure possible.

1. Ajustement des pressions de la racle et de la contre racle

Les pressions de la racle **J** et de la contre racle **K** peuvent être ajustées au moyen des vis **A** et **B** situées sur le dessus de la tête d'impression.

Note : Pour plus de pression, vissez dans le sens des aiguilles d'une montre.

2. Parallélisme de la racle

Le parallélisme de la racle **J** peut être modifié à l'aide de la vis **E**.

3. Parallélisme de l'écran sérigraphique

Le parallélisme de l'écran (et de sa mâchoire **L**) peut être modifié à l'aide de la vis **F**.

Note : Si on donne trop d'angle (vers le haut) à l'écran, il est possible qu'on active l'interrupteur de sécurité. Dans ce cas, la machine se trouve en erreur et l'afficheur du boîtier de commande affiche :

STOPER LE PROGR.
BARRE DE PROTECT

L'écran refuse de se déplacer.

SOLUTIONS : Il faut donner alors moins d'angle ou déplacer l'interrupteur de sécurité (déconseillé).

4. Déplacement de la table X Y

SD 05 : Le réglage en X se fait grâce à la poignée **G**.
Le réglage en Y se fait grâce à la poignée **I**.
La poignée **H** permet d'effectuer une rotation de la table.

SD 2.1 : Le réglage en X se fait grâce à la poignée **G**.
Le réglage en Y se fait en tournant les poignées **M** et **N** dans le même sens.
On obtient une rotation de la table en tournant les poignées **M** et **N** dans des sens opposés.

PROGRAMMATION D'UN TRAVAIL

Principe de fonctionnement : Les machines Rokuprint utilisent un système perfectionné de commande numérique pour piloter les déplacements de l'écran et de la racle. Ces déplacements sont mémorisés dans un programme. Il y a 25 programmes, donc 25 travaux d'impressions différents mémorisables. Une fois mémorisé, chaque programme peut être rappelé à tout moment. Cela signifie qu'on peut passer d'un travail à un autre sans effectuer de réglages (*dans la mesure où ils ont déjà été réalisés une première fois*).

1. Choix du programme

Avant de définir un travail ou simplement passer d'un travail à un autre, il faut choisir un des 25 programmes disponibles.

Pour cela, appuyez sur la touche **PROG**.

A l'aide des touches haut et bas choisissez le programme à modifier. Le programme est directement utilisable.

Si vous voulez modifier les paramètres de ce programme, appuyez maintenant sur la touche **SET** et confirmez avec **ENTER**.



2. Programmation de la position de hors contact

A l'aide des touches haut et bas positionnez l'écran à la position de hors contact désirée. Confirmez en appuyant sur la touche **ENTER**.

Note : La vitesse de descente de l'écran s'accroît de manière progressive.



3. Programmation de la position de dégagement

A l'aide des touches haut et bas positionnez l'écran à la position de dégagement désirée (écran en position haute). Confirmez en appuyant sur la touche **ENTER**.

Si vous n'avez pas de système pneumatique d'inversion de racle./ contre racle, appuyez sur la touche **START**. La machine retourne à sa position initiale. La programmation est terminée et la machine est prête à imprimer.

Si vous avez un système pneumatique d'inversion de racle./ contre racle, passez au paragraphe suivant.



4. Programmation de la course de la racle

La course d'impression est définie par :

- La position des capteurs de fin de course **C** et **D**, sur les modèles de bases.
- Par programmation, sur les modèles équipés du système pneumatique d'inversion de racle./ contre racle.

Programmation pour les modèles munis de l'option pneumatique (voir aussi §2 P.10)

A l'aide des touches droite et gauche positionnez la racle à la position de départ course. Confirmez en appuyant sur la touche **ENTER**.

A l'aide des touches droite et gauche positionnez la racle à la position de fin de course. Confirmez en appuyant sur la touche **ENTER**.

A la fin de la programmation appuyez sur la touche **START**. La machine retourne à sa position initiale.



5. Modification d'un paramètre d'un programme

Il est possible de modifier un seul paramètre d'un programme sans dérégler les autres (*uniquement la position de dégagement par exemple*).

Pour cela, choisissez d'abord le programme à modifier comme indiqué au § N°1.

Puis, appuyez sur la touche **SET** jusqu'à faire apparaître le paramètre à modifier.

Attention : Ne pas confirmer chaque paramètre, en appuyant sur la touche **ENTER**, comme indiqué sur l'afficheur.

Faite le réglage nécessaire (voir §2, §3 et §4 P.7) et mémorisez en appuyant sur la touche **ENTER**.



6. Réglages fins

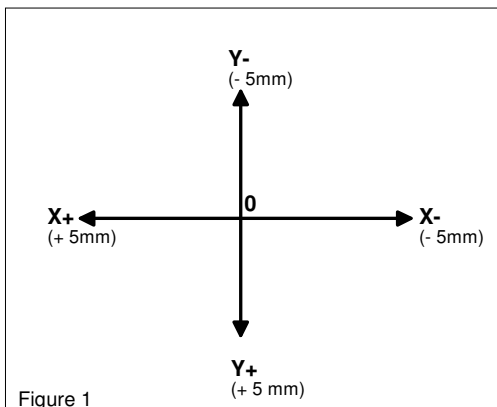
Appuyez sur la touche **F1** pour accéder aux réglages précis des deux axes.

Ces réglages sont mémorisés dans le programme en cours, et seront appliqués à chaque utilisation de ce programme.

A l'aide des 4 touches directionnelles bleues du boîtier de commande, modifiez la position initiale du hors contact ainsi que la fin de course de la racle.



La précision est de 0.1 mm. La modification maxi pouvant être apportée est de 5 mm par rapport au point 0. (Voir fig. 1)



Attention : Le réglage dans l'axe X (fin de course de la racle) est disponible uniquement sur les machines équipées du système pneumatique d'inversion de racle. (voir §2 P.10)

7. Réglage de la vitesse d'impression

La vitesse d'impression est réglable à l'aide des touches **SPEED -** et **SPEED +**.

Ce réglage est mémorisé dans le programme en cours, et sera appliqué à chaque utilisation de ce programme.

La vitesse est visualisée en bas à gauche de l'afficheur du boîtier de commande.



Note :

Chacun des 25 programmes disponibles mémorise les données suivantes :

- 1. La position de hors contact.
- 2. La position de dégagement.
- 3. La position droite.
- 4. La position gauche.
- 5. La vitesse d'impression.
- 6. Les réglages fins dans les deux axes.

AUTRES FONCTIONS

1. Commande manuelle

Appuyez sur la touche **HAND** pour passer en mode manuel. A l'aide des 4 touches directionnelles bleues du boîtier de commande, positionnez l'écran ainsi que la racle à la position désirée.

Pour quitter le mode manuel, appuyez sur la touche **PROG**.



2. Compteur d'impressions

Le compteur d'impressions est visualisé en bas à droite de l'afficheur du boîtier de commande. Sa mise à zéro s'effectue en appuyant deux fois sur **F1**, puis une fois sur **F2**. Il est aussi possible de modifier le nombre inscrit au compteur, en appuyant soit sur la touche bas, soit sur la touche haut à la place de **F2**.



3. Impression automatique

Pour passer en impression automatique, il faut appuyer sur la touche **F2**.

A l'aide des touches haut et bas, réglez le temps d'attente entre chaque impression. La temporisation maximum est de 5 secondes.

Pour démarrer l'impression, appuyez sur **START**.

Pour quitter le mode automatique, remettez la temporisation à 0 seconde.



3. Stop ou arrêt d'urgence

Le fonctionnement de la machine est interrompu en appuyant sur la touche STOP ou en appuyant sur la pédale. Pour redémarrer, appuyez sur la touche START ou sur la pédale. L'écran remonte alors à sa position de dégagement programmé.



4. Impression sans nappage (écran découvert)

Il est possible de choisir la position d'arrêt du chariot porte racles **A** et **B**.

Ce réglage permet d'arrêter écran recouvert, ou écran découvert.

En haut et à gauche de l'afficheur, une flèche indique la position d'arrêt du chariot porte racles.

Pour changer le sens de la flèche, appuyez sur la touche **PROG** puis sur la touche **ENTER**.



OPTIONS

1. Plateau à rotation alternée

Le plateau rotatif à rotation alternée est un dispositif optionnel qui permet le chargement / déchargement pendant le cycle d'impression. Son énergie est pneumatique.

Principe de fonctionnement

A chaque déclenchement de cycle, une rotation de 180° dans le sens horaire ou anti-horaire (alternativement) est effectuée.

Utilisation

On prendra soin de placer les outils de posages de part et d'autre du bras en profilé aluminium, à distance équilibrée par rapport à son centre.

Pendant l'impression, le fonctionnement de la machine est le suivant :

- A chaque déclenchement de cycle, soit par la pédale, soit par la touche **START**, le plateau fait une rotation de 180° dans le sens horaire ou anti-horaire (alternativement).
- L'impression n'est déclenchée que lorsque le plateau atteint la position de fin de course et qu'il s'est stabilisé.
- De ce fait, la cadence d'impression est conditionnée par la vitesse de rotation du plateau.

Réglage de la vitesse de rotation

On règle la vitesse de rotation avec les deux raccords régulateurs de débit qui se trouvent sous le plateau.

Quand on est en mode programmation (**SET**) ou en mode manuel (**HAND**), la touche **F1** permet d'inverser manuellement la position du plateau. On utilisera cette possibilité, par exemple, lors de l'alignement des outils sur le bras en profilé aluminium.



2. Système pneumatique

Avantages

Le système pneumatique donne de la souplesse aux réglages de pressions.

Il permet, par exemple, de compenser certaines irrégularités dans l'épaisseur des pièces à imprimer.

Le système pneumatique est nécessaire à certains accessoires de la machine (pour l'impression cylindrique par exemple).

Il offre plus de précision sur le moment de l'inversion racle / contre racle.

Cette option permet la programmation de la course d'impression, au lieu des capteurs de fin de course. (Voir §4 P.7)

Utilisation

Le réglage de la pression se fait à l'aide du régulateur situé sur le sommet de la machine.

La lecture de la pression se fait sur le manomètre qui se trouve sous le régulateur (*pression conseillée : 4 bar*).

Quand on est en mode programmation (**SET**) ou en mode manuel (**HAND**), la touche **F2** permet d'inverser racle et contre racle manuellement.



ENTRETIEN

Les machines de la gamme Rokuprint, de part leur conception moderne ainsi que l'utilisation de composants de très haut de gamme, demandent peu d'entretiens. Cependant, les conseils qui suivent vous permettront de travailler dans des conditions optimales.

1. Graissage

Sur la photo ci-dessous, sont montrés en jaune les différents points à nettoyer et huiler tous les mois. Evitez les coulures d'encres sur les rails de guidage en aciers.

2. Courroies

En orange, sont indiquées les vis de réglages de la tension des courroies (une seule courroie pour la SD 05). Vérifiez cette tension tous les six mois.

L'accès aux courroies se fait en relevant les protections en accordéon de couleur noire. La tension doit être suffisante pour éviter tous jeux sur le bras horizontal.

