

Be
brilliant.

XSYS

Print solid. Stay flexible.

L'immagine dell'Automazione



Catena+ e ThermoFlexX



Catena +

Modulare - Una linea di produzione completamente automatica

Catena+ abbinato ad un imager ThermoFlexX è il Santo Graal per la produzione di lastre flessografiche completamente automatica! L'efficacia operativa complessiva di un impianto di lastre (OOE) viene immediatamente incrementata da più ore operative disponibili. La possibilità di produrre molte più lastre per turno senza supervisione, insieme alla riduzione dello spreco di lastre, riducono sostanzialmente i costi di gestione. Lo stampatore beneficia notevolmente di lastre uniformi e di qualità, che permettono avviamenti veloci con minor scarti e garantiscono un buon trasferimento dell'inchiostro senza sovraimpressione. Le macchine da stampa girano più velocemente con meno fermi necessari per la pulizia delle lastre.

Ambiente chiuso

Catena+ è composto dall'espositore LED UV **Catena E**, dal lavaggio, forno, finissaggio e stackers **Catena-WDLS**, oltre a **Catena-R** che ruota le lastre tra l'espositore ed il lavaggio. Ogni parte del sistema è chiusa creando un'ambiente controllato. In particolare la sezione di lavaggio è sigillata, anche aprendo le porte si avvertirà il minimo odore, essendo la sezione del solvente completamente chiusa.

Panoramica moduli

+ Espositore LED veloce di ultima generazione

Catena-E è un espositore ad alte prestazioni che utilizza LED UV di ultima generazione. L'esposizione principale è eseguita da 24 moduli LED appositamente progettati che scorrono sopra la lastra. La retro-esposizione è simultanea, controllata e veloce ed utilizza una superficie di LED a copertura totale che vengono attivati in funzione della dimensione della lastra per garantire un risparmio energetico. Un coperchio ad azionamento automatico protegge la lastra durante l'utilizzo. Il raffreddamento ad acqua con canalizzazione dell'aria refrigerata mantiene l'ambiente stabile per esposizioni costanti nel tempo. Il posizionamento dei LED conferisce un'elevata concentrazione di intensità sulla superficie della lastra. Gli effetti dell'ossigeno vengono eliminati, fornendo un output Flat-Top-Dot per una combinazione perfetta tra le lastre nyloflex® e le micro strutture superficiali Woodpecker. Catena-E offre un funzionamento sicuro ma aperto agli utenti in grado di regolare i propri parametri per ottimizzare le esposizioni in funzione delle proprie esigenze.

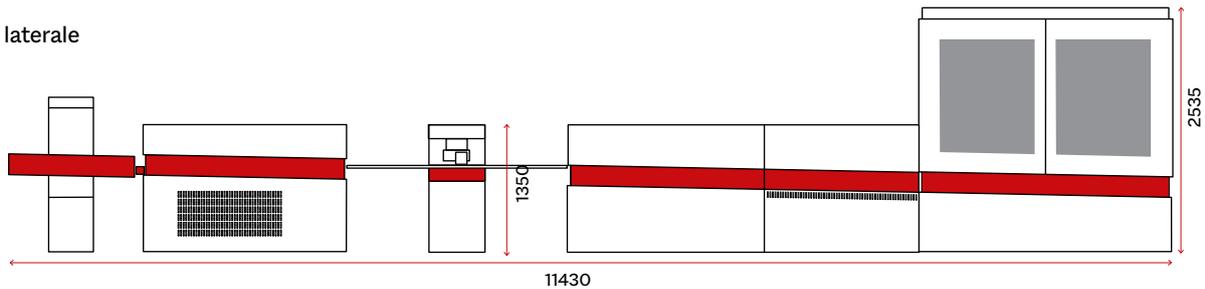


+ Lastre più pulite con una minima manutenzione

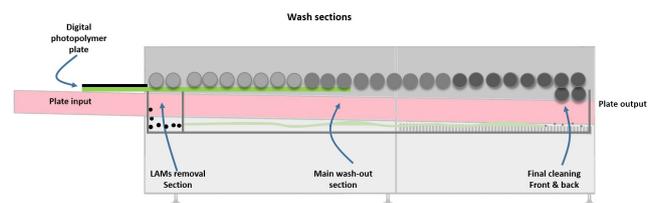
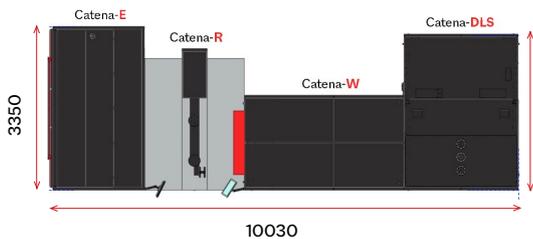
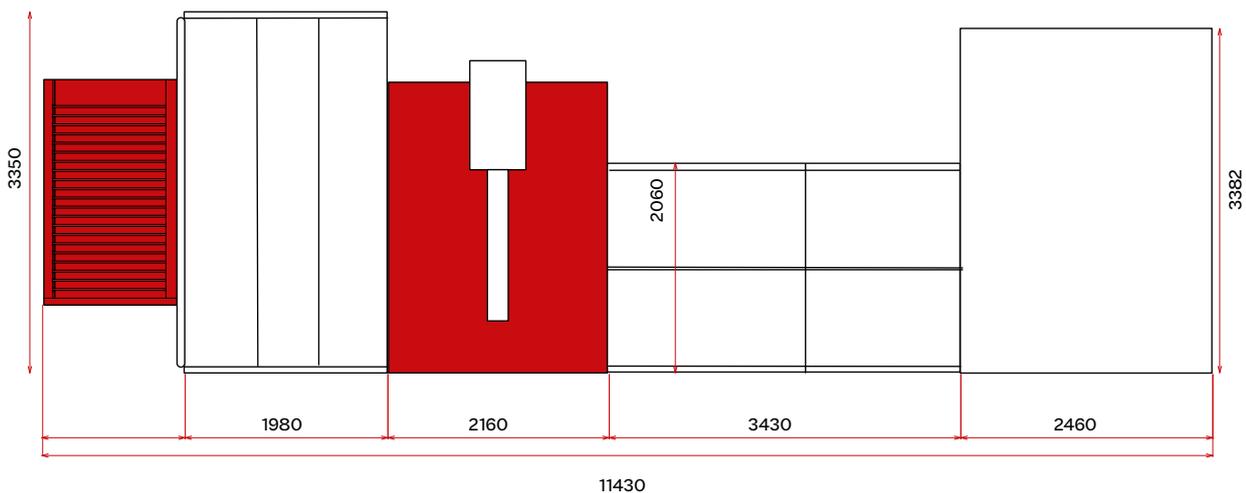
Catena-WDLS ha una sezione di prelavaggio separata progettata per rimuovere lo strato di maschera nero (LAMs), per facilitare la manutenzione e azzerare la contaminazione della lastra nel ciclo di lavaggio successivo. Alla fine della sezione di lavaggio principale, le spazzole sotto la lastra eseguono un contro-lavaggio in modo che, nell'eventualità residui carboniosi o di altro tipo rimangano durante il lavaggio principale, vengano completamente rimossi. Questo consente di evitare un ulteriore passaggio di pulizia nel processo.



Vista laterale



Vista dall'alto



La punzonatura della lastra non è necessaria, come il trasporto manuale delle pin-bars. Le pin-bars (e la lastra) sono azionate con un sistema a vite alloggiato nella propria sezione esente dal contatto con il solvente. Tre pin-bars garantiscono la continua disponibilità. Il punzone progettato in modo intelligente e la pin-bar che prende la lastra dal sistema di rotazione, la trasporta attraverso il processo di lavaggio e ritorna per la lastra successiva, rendono il sistema unico. La pin-bar non entra nella sezione di asciugatura, evitando una grande quantità di manutenzione in quanto eventuali residui di polimero non rischiano di essere essiccati.

Catena-WDLS comprende 7 stackers, 10 sezioni di asciugatura ed 1 sezione di finissaggio UVA+UVC. È possibile processare lastre "extra" senza la supervisione dell'operatore, ad esempio al termine di un turno.

+ Movimento robotizzato delle lastre

Dopo il lavaggio, il controllo della lastra passa alla sezione DLS. Il movimento robotizzato manovra la lastra attraverso la sezione di asciugatura e di finissaggio. Oltre a stoccare le lastre finite, lo stacker funge da stazione di "riposo" per assicurare che le lastre siano adeguatamente raffreddate prima di essere finissate.

+ Sezioni di asciugatura controllate singolarmente

Sono presenti riscaldatori indipendenti, sensori di controllo e ventilazione per tutte le 10 sezioni di asciugatura. Questo assicura temperatura e tempi corretti per tutte le lastre. Si attivano solo le sezioni necessarie con minor consumi e costi di produzione.

+ Finissaggio accurato

Le lampade UVA e UVC sono monitorate e controllate per garantire la massima stabilità, lastra dopo lastra. I sensori verificano l'intensità prima di ogni lastra e i tubi vengono monitorati per garantire un'eventuale sostituzione. Per ogni lastra possono essere registrate le performance delle lampade per un controllo della qualità completo. Il movimento robotizzato carica e scarica le lastre tra le sezioni di asciugatura e finissaggio, con una fase di riposo nello stacker per il raffreddamento prima delle post-esposizioni. Le lastre finite vengono scaricate automaticamente dalla sezione del finissaggio allo stacker, pronte per essere raccolte.

+ Aggiungi Catena+ a ThermoFlexX, rimuovi semplicemente la pellicola protettiva dalla lastra!

Rimuovi la pellicola protettiva dalla lastra dopo averla posizionata sul FlexTray dell'imager (il tavolo di caricamento per gli imagers ThermoFlexX 60 e 80), le lastre verranno processate senza alcun ulteriore intervento manuale. Le lastre viaggiano attraverso l'esposizione LED, il lavaggio, l'asciugatura ed il finissaggio, per poi essere immagazzinate negli stackers.

Questa automazione completa garantisce un flusso continuo di lastre con il più alto livello di produttività, una qualità ottimale, meno sprechi di lastre (causa danno) e lastre "extra" dopo la fine dell'orario di lavoro, senza alcuna supervisione.

+ APERTO. Capacità ottimizzata

Il bridge tra ThermoFlexX e l'espositore Catena-E può essere facilmente spostato da parte per consentire il caricamento di lastre scritte su qualsiasi altro sistema, un altro ThermoFlexX o un altro imager.

Inoltre, le lastre scritte ed esposte possono essere facilmente caricate anche nel lavaggio, questo consente di processare lastre provenienti da altri sistemi e fornisce un percorso alternativo in caso di problemi.

+ ThermoFlexX ProServX

Offre un servizio di monitoraggio costante, basato su cloud, di tutti i componenti chiave dell'intera gamma. È disponibile un livello del tutto nuovo di manutenzione predittiva, con supporto in linea, che riduce al minimo la necessità di intervento in loco. Sono monitorate tutte le informazioni critiche, quali la corrente del motore, le unità di controllo, le condizioni di funzionamento e le temperature di esercizio. Tali informazioni possono essere memorizzate e disponibili per un controllo completo della qualità delle lastre.

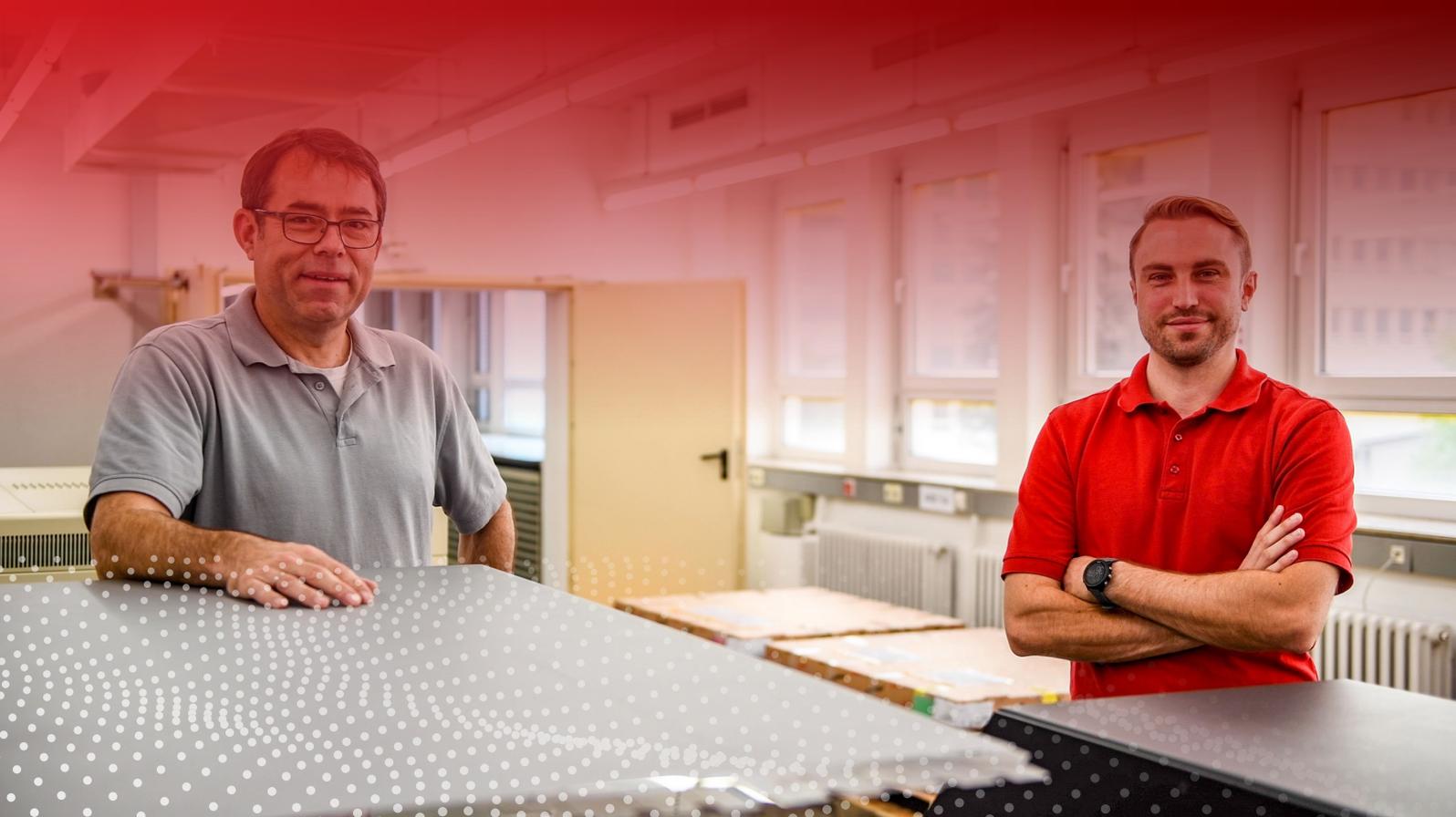
+ **Interfaccia grafica utente ThermoFlexX**

Tutte le attrezzature ThermoFlexX utilizzano PC dotati dell'ultimo sistema operativo Windows e touch-screen Full HD 24" dei migliori brand per un funzionamento semplice e veloce. Le informazioni chiave sono presentate in modo chiaro all'operatore per un utilizzo senza errori.



+ **Il passaporto della lastra**

Le condizioni operative di tutte le fasi di produzione per ogni lastra possono essere raccolte automaticamente per fornire un certificato di conformità completo.



Dati tecnici

Catena+

Formato massimo lastra (l x l) (mm/inch)	1270 mm x 2032 mm / 50" x 80"
Formato minimo lastra (l x l) (mm/inch)	400 mm x 400 mm / 16" x 16"
Collegamento elettrico	Catena-E 400 V, 50/60 Hz, (3 Ph/N/PE), 32 A Catena-WDLS (+R) 400 V, 50/60 Hz, (3 Ph/N/PE), 32 A
Estrazione	Catena-E Principale 1 x 160 mm main 100m ³ /h Cooler 1 x 160 mm cooler 1 600m ³ /h Cooler 1 x 160 mm cooler 2 600m ³ /h Catena-WDLS Finissaggio 1 x 160 mm LF 900m ³ /h Forno 1 x 160 mm dryers 55m ³ /h Lavaggio 1 x 160 mm wash cooler 600m ³ /h
Aria compressa	Catena-WDLS 6 bar Media 50l/min Picco 250l/min (10 secondi)
Spessore massimo lastra (mm/inch)	7 mm / 0.276"
Spessore minimo lastra (mm/inch)	0.76 mm / 0.03"
Peso	Catena-E 2715 kg / 4795 lbs Catena-R 470 kg / 1036 lbs Catena-WDLS 5255 kg / 11585lbs
Dimensioni (max) (L x l x H) (mm/inch)	10030x3550x2500mm/395x140x98"
Dimensioni cassa e peso (L x l x H) (mm/inch)	Catena-E 3732 mm x 2118 mm x 2060 mm, 2500 kg / 147" x 83" x 81", 5512 lbs Catena-R 3268 mm x 1004 mm x 1800 mm, 700kg / 129" x 40" x 71", 1543 lbs Catena-WDLS Lavaggio parte 1 1985 mm x 1170 mm x 450 mm, 302kg / 78" x 46" x 18", 666 lbs Lavaggio parte 2 3770 mm x 2228 mm x 1900 mm, 3060kg / 148" x 88" x 75", 6746 lbs Forno 2748 mm x 2171 mm x 2560 mm, 2610kg / 108" x 85" x 101", 5754 lbs Stacker 2748 mm x 1683 mm x 2560 mm, 1230 kg / 108" x 66" x 101", 2712 lbs

“

Il nostro obiettivo era incrementare il tempo di attività e l'efficienza della produzione delle lastre. Le attrezzature Catena ci hanno aiutato a raggiungere questo obiettivo.

- Stefaan Herman, Head of Benelux,
Miller Graphics



Where **printing**
meets **packaging.**



Where **expertise**
meets **freedom.**

Per maggiori informazioni

info@xsyglobal.com • www.xsyglobal.com

Lo scopo dei nostri documenti tecnici è di informare e consigliare i nostri clienti. Le informazioni ivi fornite sono corrette per quanto consta a XSYS. Decliniamo qualsiasi responsabilità in caso di errori, fatti od opinioni. I clienti devono accertarsi dell'idoneità di questo prodotto alla propria applicazione. Decliniamo qualsiasi responsabilità in caso di perdita risultante dalla fiducia accordata a uno dei materiali ivi contenuti. I nomi di prodotto seguiti da ® sono marchi commerciali registrati di XSYS.



XSYS

Print solid. Stay flexible.

03-2023