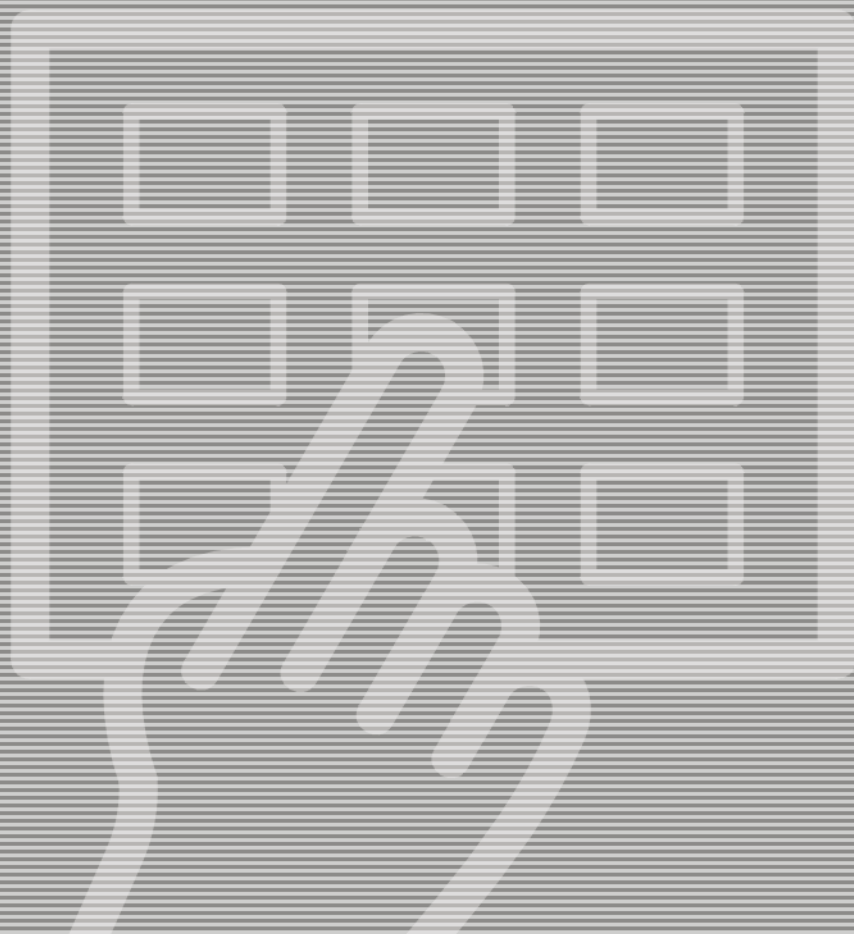


Manuel de l'utilisateur



CONCEPT
305/405/505 DW
505 DW XP

GLUNZ & JENSEN 
DEGRAF

GLUNZ & JENSEN

Manuel de l'utilisateur

CONCEPT 305/405/505 DW 505 DW XP



T11336

Édition AA, Avril 2013
Ce livre porte la référence n° 10070285



Veillez lire le Manuel Instructions de sécurité, référence n° 21741 avant d'installer ou d'utiliser l'équipement.

Ce manuel est publié par:

Glunz & Jensen S.r.l.

Via Alessandro Volta 28

20088 – Rosate (MI) – ITALY

Tel.: +39 02 900 90 180 – Fax: +39 02 900 90 149

Internet: www.degraf.glunz-jensen.com

Copyright © 2015 by Glunz & Jensen S.r.l.

Table des matières

Part 1: General information	1-1
About this manual	1-1
Intended use of this manual	1-1
Reservations	1-1
Notes, cautions, and warnings !	1-1
Unintended use of the equipment.	1-2
Intended use of the equipment.	1-2
Installation	1-2
"End of lifetime" disposal	1-2
Service assistance	1-2
Part 2: Daily use	2-1
General	2-1
Initial operation of the unit.	2-2
Processor configuration	2-3
Temperature/rinse settings	2-4
Manual functions	2-5
Plate parameters	2-6
Plate selection	2-7
Start of a washout cycle	2-7
Process visualisation.	2-8
Processing plate after plate	2-8
Alarms	2-9
Specific alarms	2-9
Switching off the processor	2-10

Partie 1: Généralités

À propos de ce manuel

Utilisation prévue de ce manuel


Ce manuel décrit les procédures d'utilisation classique du processeur. Il est destiné aux utilisateurs habituels et doit être conservé avec l'équipement pour toute référence ultérieure.




Réserves

- Ce manuel a été rédigé et illustré conformément aux meilleures informations disponibles au moment de sa publication.
- Toute différence constatée entre ce manuel et l'équipement est la conséquence d'améliorations apportées après la publication de ce manuel.
- Les modifications, imprécisions techniques et erreurs typographiques seront corrigées dans les prochaines éditions.
- Dans le cadre de notre politique d'amélioration constante, nous nous réservons le droit de modifier le modèle et les spécifications sans préavis.

Notes, dangers et avertissements!

Dans ce manuel, les notes, dangers et avertissements sont écrits en gras, comme l'exemple ci-dessous:

 **Avant d'allumer l'unité, assurez-vous que l'espace de travail autour de l'unité est propre et dégagé.**

Symbole	Signification	Explication
	Remarque	L'opérateur doit respecter et/ou agir conformément aux informations du présent manuel afin que l'équipement fonctionne le mieux possible.
	Danger	L'opérateur doit respecter et/ou agir conformément aux informations du présent manuel afin de ne pas endommager l'appareil mécaniquement ou électriquement.
	Avertissement	L'opérateur doit respecter et/ou agir conformément aux informations du présent manuel afin d'éviter de se blesser.

Utilisation impropre de l'équipement

Glunz & Jensen S.r.l. décline toute responsabilité en cas de dommages ou accidents provoqués par une utilisation impropre de l'équipement:

- Il est strictement interdit d'apporter des modifications électriques ou mécaniques à l'équipement. Si cette interdiction n'est pas respectée, la garantie prévue par Glunz & Jensen ne sera plus d'application.

Utilisation prévue de l'équipement

- Cette unité fait partie d'une gamme complète dédiée au traitement des plaques d'impression flexographiques. Cette gamme comprend une section d'exposition, un processeur, un sécheur et une section de finition à la lumière.
- Cette unité est conçue pour le rinçage des plaques d'impression lavables au solvant avec section numérique dédiée afin d'éliminer la couche noire des plaques numériques.
- Toutes les autres étapes du processus sont réalisées à l'aide des autres équipements de la gamme.
- Cette unité est conçue pour être utilisée avec du solvant et elle a été testée avec un produit conventionnel. Consultez toujours votre revendeur avant de tenter de changer de type de solvant pour éviter des dommages et des problèmes de sécurité. Cette unité n'est pas conçue pour résister aux explosions.

Installation

- N'installez jamais l'unité dans un environnement explosif.
- Il incombe au propriétaire et à l'opérateur (aux opérateurs) d'installer l'unité conformément à la législation locale. Elle doit être installée par des ingénieurs autorisés à effectuer des installations électriques et sanitaires.
- L'installation, la maintenance et les réparations doivent être réalisées exclusivement par des Techniciens de Maintenance formés à l'entretien de l'équipement.
- Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages provoqués par une installation incorrecte de cette unité.
- Cette unité doit être installée dans un espace à accès restreint.

Élimination en fin de vie

Cet équipement est conçu pour être facilement démonté. Toutes les pièces de la machine doivent être éliminées conformément à la législation locale.

Service d'assistance

- Veuillez contacter votre fournisseur si vous avez besoin d'aide pour résoudre un problème lié à l'équipement.

Partie 2: Utilisation quotidienne

Généralités

Cette unité est conçue pour le rinçage et nettoyage des plaques d'impression après le processus d'exposition.

L'unité comprend les sections suivantes:

- **Table d'admission et panneau de commande** - permettent à l'opérateur de placer la plaque sur l'unité et de sélectionner les paramètres correspondant à son traitement.
- **Section rinçage numérique** - élimine la couche noire de la plaque numérique afin d'éviter la contamination du réservoir de rinçage principal.
- **Section rinçage** - garantit un rinçage de haute qualité et uniforme des plaques.
- **Section nettoyage** - assure le nettoyage et l'essuyage de la plaque.
- **Section sortie.**

Ce processeur est équipé d'un écran tactile graphique qui permet de le contrôler très facilement.

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ!

Pour utiliser cette unité en toute sécurité, il est essentiel que les opérateurs et le personnel d'entretien observent les consignes de sécurité, les précautions et les avertissements spécifiés dans les manuels.

L'unité est équipée d'interrupteurs d'arrêt d'urgence permettant aux opérateurs de l'arrêter en cas d'urgence.

Assurez-vous d'avoir éliminé le risque ou le problème avant de remettre l'unité sous tension.

Pour débloquer les interrupteurs d'urgence, tournez-les dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour redémarrer l'unité, reportez-vous aux instructions de «Première utilisation de l'unité» disponibles plus loin dans ce manuel.

Première utilisation de l'unité

- i** Assurez-vous que la température de la pièce se situe entre 17 et 25 °C (63 et 77 °F) et l'humidité relative entre 40 et 60 %.
- i** Avant d'allumer l'unité, assurez-vous que l'espace de travail autour de l'unité est propre et dégagé.
- i** Assurez-vous de l'absence de fuites de solvant et vérifiez toutes les alimentations et connexions (alimentation électrique, air comprimé et tuyaux d'évacuation).
- i** Assurez-vous que tous les boutons d'arrêt d'urgence sont débloqués. Si ce n'est pas le cas, débloquent-les en les tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.
 - Commutez l'interrupteur principal, situé à l'avant de la machine (à droite).
 - L'unité affiche à présent l'écran de veille.



Allumez l'unité en appuyant sur le bouton MARCHE/ARRÊT (ON/OFF), situé sous le panneau de commande de l'unité.

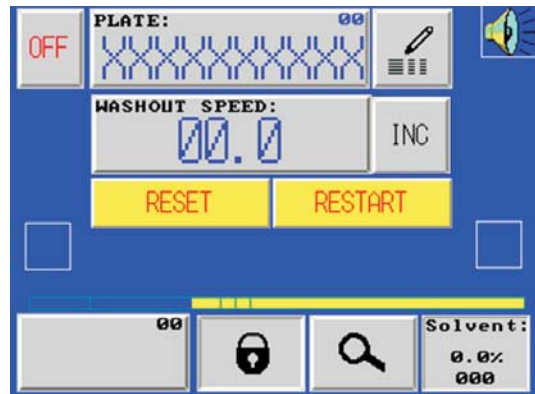
- Deux écrans différents peuvent alors s'afficher:



Le processeur lance un cycle de nettoyage automatique à l'allumage.

Cet écran disparaît dès que le cycle de nettoyage est terminé.

Pour annuler le cycle de nettoyage à l'allumage, appuyez sur **PERFORMING CLEANING CYCLE. PRESS TO STOP.** et confirmez.



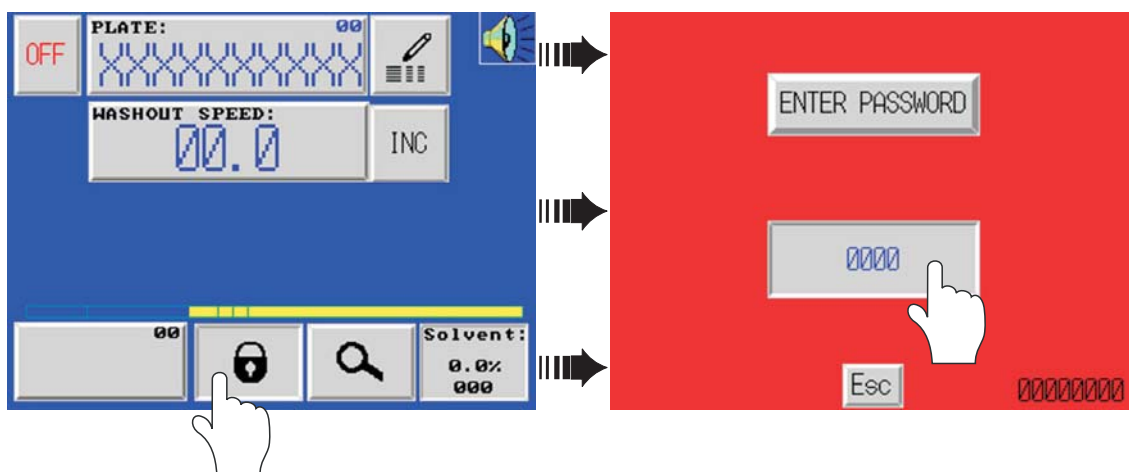
Le processeur a été arrêté alors qu'au moins 1 plaque était en cours de traitement.


Appuyez sur **RESET** et confirmez pour réinitialiser tous les cycles en cours.

Appuyez sur **RESTART** et confirmez pour relancer le processeur au moment exact où la machine a été arrêtée. Vous avez ainsi la possibilité de poursuivre le traitement de la plaque qui était restée dans l'unité.

Configuration du processeur

L'utilisateur a la possibilité d'accéder à différents menus en saisissant un mot de passe.







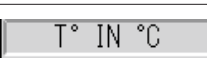

Mot de passe	Fonction
1309	Permet d'accéder aux paramètres de température/de rinçage.
1212	Déverrouille l'accès aux paramètres des plaques.
1313	Verrouille l'accès aux paramètres des plaques. Le bouton  disparaît.
1969	Permet d'accéder aux fonctions manuelles.

Paramètres de température/de rinçage

L'écran suivant s'affiche lorsque vous saisissez le mot de passe « 1309 »: Cet écran vous permet de modifier les paramètres de durée du rinçage et de température du solvant.

% DEVICE CALIBRATION:		ESC
Min:	0.1%	90
Max:	3.4%	3100 0000
% DRAINING & FILLING :	3.01	% WAITING TIME: 2min
% Max :	4.0%	
Solvent T° Setpoint:		32
Fresh solvent pulse ON: 2.0s OFF: 40mm		
T° IN °C	SPEED IN mm/min	N

Page 1

Aperçu écran	Description
	Permet de quitter cet écran et de revenir à l'écran principal.
	Permet de passer à la page suivante.
	Appuyer sur ce bouton vous permet de définir la teneur en matière sèche maximale du traitement. <i>Réglage d'usine - 4.0%</i>
	Appuyer sur ce bouton vous permet de sélectionner l'unité de vitesse - [mm/min] ou [pouces/min]. <i>Réglage d'usine - mm/min</i>
	Appuyer sur ce bouton vous permet de sélectionner l'unité de température - [°C] ou [°F]. <i>Réglage d'usine - °C</i>
	Appuyer sur ce bouton vous permet de définir la température du solvant (dépend du solvant utilisé). <i>Réglage d'usine - 32 [°C]</i>

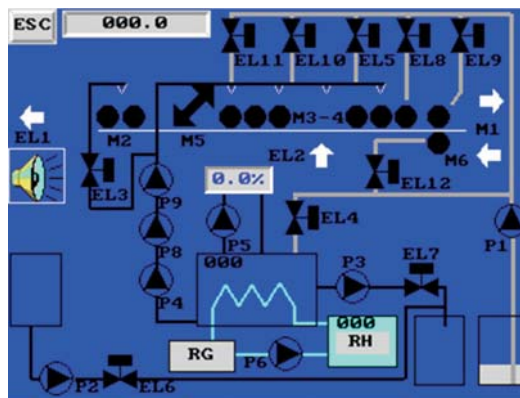


Toutes les autres fonctions proposées dans cet écran ne peuvent être utilisées que par un Technicien de Maintenance ou par des personnes formées et compétentes. Toute erreur de manipulation peut engendrer un problème de qualité de la plaque, endommager le processeur ou provoquer des dommages corporels.

Fonctions manuelles



Toutes les fonctions proposées dans cette section ne peuvent être utilisées que par un Technicien de Maintenance ou par des personnes formées et compétentes. Toute erreur de manipulation peut engendrer un problème de qualité de la plaque, endommager le processeur ou provoquer des dommages corporels.



L'écran suivant s'affiche lorsque vous saisissez le mot de passe « 1969 ».

- Pour lancer la fonction souhaitée, appuyez sur son symbole graphique à l'écran. La première pression lance la fonction, la deuxième l'arrête.



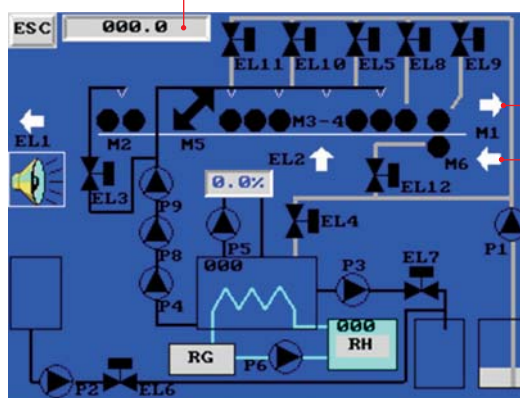
Vous ne pouvez pas démarrer la pompe si les électrovannes correspondantes n'ont pas d'abord été ouvertes. Ceci permet d'éviter toute surpression ou température trop élevée dans la pompe même (pas de circulation du solvant). Si les électrovannes sont fermées alors que la pompe est activée, la pompe s'arrêtera automatiquement.

- Pour modifier la vitesse de la chaîne de transport, appuyez sur **000.0** et saisissez la nouvelle valeur. Cette nouvelle valeur est exclusivement utilisée dans la fonction manuelle. Elle n'affecte pas les paramètres de vitesse enregistrés pour la production des plaques.
- Vous pouvez modifier la direction de la chaîne de transport (avant ou arrière) en appuyant sur **→** ou sur **←**.



Veillez noter que vous risquez d'endommager le processeur si vous ne faites pas attention à la position de la barre de transport lorsque la chaîne de transport fonctionne en sens inverse.

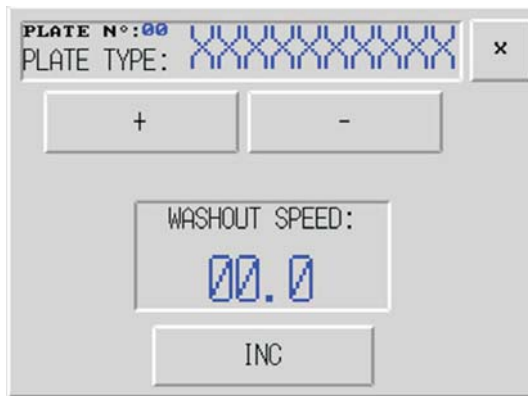
vitesse de la chaîne de transport → direction de la chaîne de transport



Paramètres des plaques

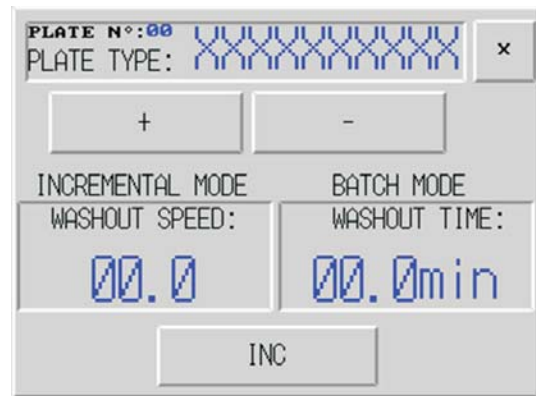
Vous pouvez enregistrer jusqu'à 25 plaques (canal 0 à 24), avec leur vitesse de rinçage et la durée associée (en fonction du modèle).

- Le bouton  vous permet d'afficher l'écran Paramètres des plaques suivant (ce bouton est disponible dans l'écran principal et dans l'écran de sélection des plaques).




305 DW / 405 DW / 505 DW




Ces modèles fonctionnent uniquement en mode incrémentiel.



505 DW XP

Ce modèle peut fonctionner tant en mode incrémentiel, qu'en mode batch. En mode incrémentiel, c'est la vitesse de rinçage est utilisée, alors qu'en mode batch, c'est la durée de rinçage qui est utilisée.

Appuyer sur le bouton  button it can be chosen incremental or batch mode.

- Chaque canal enregistré vous donne la possibilité de modifier le nom de la plaque et ses paramètres.
- Vous pouvez faire défiler les canaux en appuyant sur les touches  ou .
- Lorsque le canal souhaité s'affiche, appuyez sur  pour modifier le nom de la plaque ou l'une des durées enregistrées.
- Un clavier alphanumérique ou numérique s'affiche pour permettre la saisie respective du nom de la plaque et de la vitesse/durée de rinçage.



clavier alphanumérique

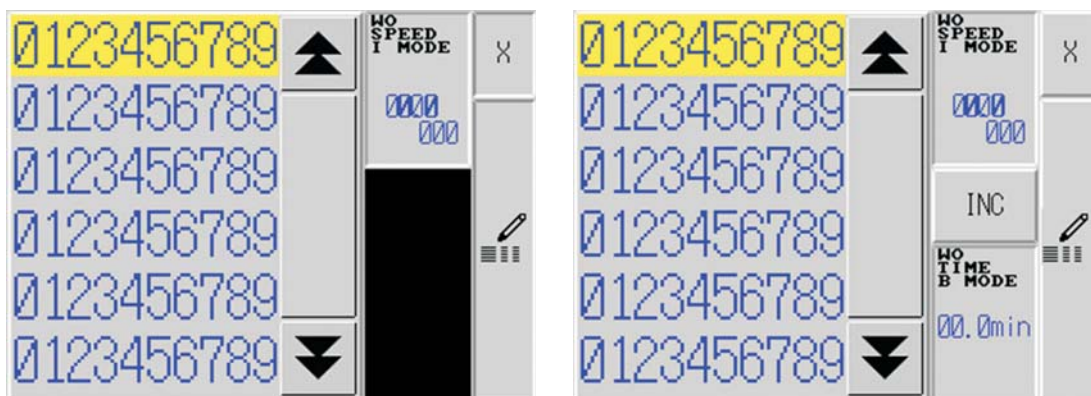


clavier numérique

- Lorsque vous avez saisi le nom/la vitesse/la durée souhaité(e), appuyez sur « ENT » pour confirmer votre choix.
Faute de quoi, les valeurs risquent d'être incorrectement mémorisées.



Sélection de la plaque

- Appuyez sur  pour accéder à l'écran de sélection des plaques.



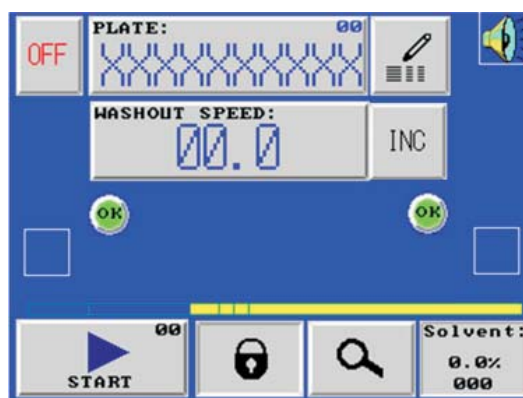
305 DW / 405 DW / 505 DW


505 DW XP

- Pour sélectionner la plaque à produire, faites défiler la liste jusqu'à ce que le nom de la plaque recherchée s'affiche.
Appuyez sur la plaque souhaitée pour la mettre en surbrillance. Vous pouvez vous assurer d'avoir choisi la bonne plaque en vérifiant ses paramètres dans le volet droit de l'écran.
- Si les paramètres de la plaque sont incorrects, appuyez sur  pour accéder à l'écran de modification des paramètres de plaque.
- Après avoir sélectionné la plaque et les paramètres corrects, appuyez sur  pour revenir à l'écran principal. Les paramètres sont automatiquement transférés à la section concernée et le processeur est prêt à entamer un nouveau cycle de traitement.


Lancement d'un cycle de rinçage

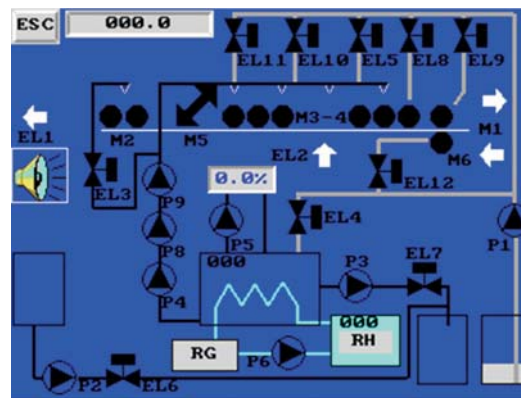
- Assurez-vous que tous les paramètres sont corrects.
- Ouvrez le couvercle d'admission.
- Placez la barre de transport sur le plateau et assurez-vous qu'elle est bien engagée dans les dispositifs de verrouillage situés de chaque côté (2 signes « OK » sur l'écran).





- Fixez la plaque au milieu de la barre de transport afin que le capteur de longueur de la plaque (situé au milieu de la section d'admission) détecte correctement la plaque.
- Fermez le couvercle d'admission.
- Appuyez sur  pour lancer le cycle de traitement. Ce bouton vert clignote ensuite jusqu'à ce que la plaque soit complètement entrée dans le processeur.

Visualisation des processus

Pendant le rinçage, vous avez la possibilité de visualiser les fonctions actives en appuyant sur . Toutes les fonctions actives s'affichent en vert.



Traitement plaque par plaque

- Si les vitesses de rinçage sont identiques, le processeur vous offre la possibilité de traiter plusieurs plaques en même temps. Dans ce cas, placez la plaque sur la barre de transport à l'entrée, puis appuyez sur . Le processeur va automatiquement alimenter la plaque dès que possible.
- Si la vitesse de rinçage des plaques est différente, placez la plaque sur la barre de transport et appuyez sur . Le processeur va automatiquement alimenter la plaque dès que la plaque précédente a quitté la section de nettoyage.





Le processeur peut traiter jusqu'à 3 plaques maximum en même temps.



Le capteur mesurant la longueur de la plaque se situe au milieu du processeur. Assurez-vous que la plaque soit bien placée en face de ce capteur.

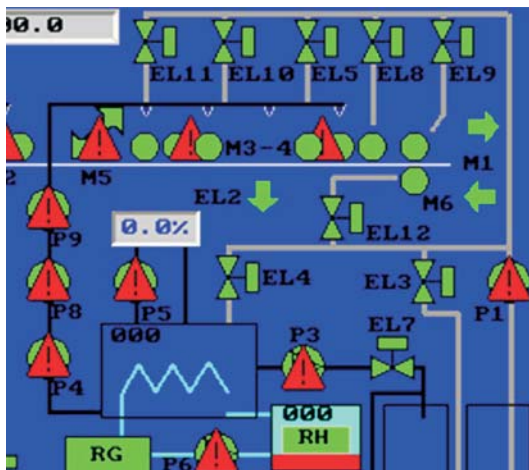
Alarmes

Deux types d'alarmes s'affichent à l'écran:

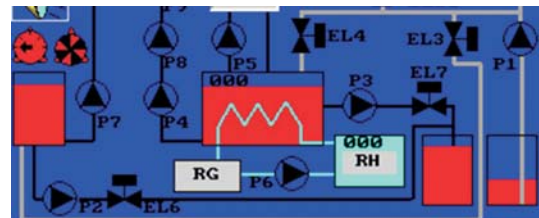
- Alarme processus  - avec clignotement et signal d'avertissement.
- Alarme maintenance  - avec clignotement.

Pour identifier l'alarme processus active, appuyez sur le symbole clignotant pour afficher l'écran synoptique dynamique.

Le symbole d'alarme graphique indique le type d'alarme (voir les exemples suivants):






Problème sur un disjoncteur de pompes et de moteurs. Le symbole d'avertissement clignote sur le moteur ou sur la pompe.




Problème de niveaux des différents réservoirs de solvant. Le symbole de niveau clignote et indique un problème dans un réservoir (niveau trop faible ou trop élevé).

Alarmes spécifiques

Outre l'alarme du moteur/pompe et les alarmes de niveau, des alarmes spécifiques peuvent s'afficher:

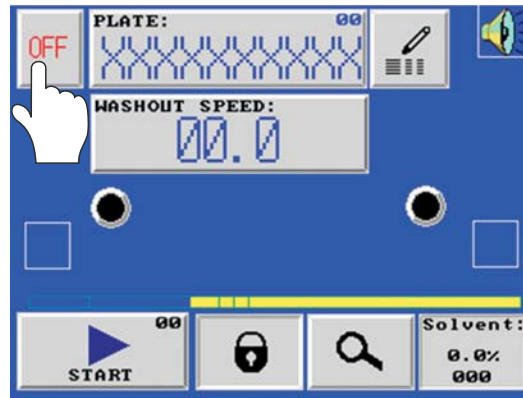
Symbole	Description
	L'un des panneaux supérieurs est ouvert.
	Le niveau d'air comprimé est trop bas.
	L'évacuation du processeur est trop faible.



Pour arrêter l'avertisseur, appuyez sur . L'avertisseur redémarre automatiquement lorsqu'une autre alarme s'enclenche.

Éteindre le processeur

Pour permettre au processeur d'effectuer le cycle de nettoyage lorsque le processeur est éteint, utilisez le bouton « OFF » situé sur l'écran principal. Appuyez sur ce bouton, puis confirmez afin de lancer le cycle de nettoyage. Une fois le cycle terminé, le processeur s'éteint automatiquement.



i Le cycle de nettoyage effectue le nettoyage de toutes les brosses en utilisant du solvant neuf.

