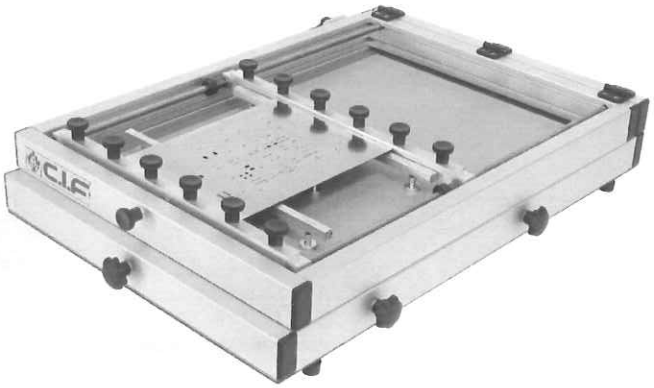
www.cif.fr

MACHINE A SERIGRAPHIER MANUELLE POUR CMS
TECPRINT 500
(Code Article V900016)

NOTICE D'INSTRUCTION



Ce document contient des informations du constructeur qui sont protégées par copyright. Tous droits réservés.

CE

Ce document ne peut être photocopié, reproduit ou traduit sans l'accord écrit de **C.I.F**

Les informations contenues dans ce document peuvent être modifiées sans préavis

Table des matières

1. DESCRIPTIF 4

1.1 Points forts 4

2. INSTRUCTIONS DE SECURITE 6

3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT 6

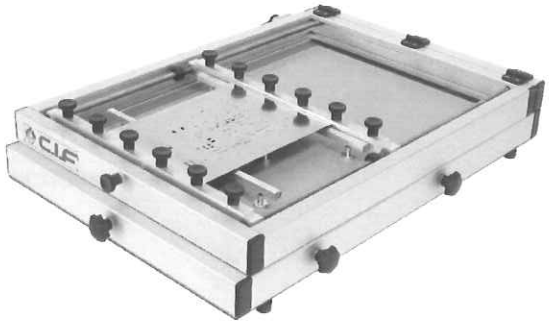
4. MISE EN PLACE 8

5. DESCRIPTION DU PROCESS 11

6. NETTOYAGE 11

7. SECURITE 12

1. Descriptif



Format max. du stencil 210 x 320 mm

La TECPRINT 500 est une nouvelle machine à sérigraphier manuelle de laboratoire.
Compacte cette machine vous permettra de déposer avec précision votre crème à braser et produits pâteux divers.
La mise en place du stencil se fait en quelques secondes grâce à un système original de cadre auto tendeur. Plus besoin d'avoir un cadre pour chaque stencil.
L'alignement X, Y et thêta se fait au moyen de 3 vis situées sur les côtés de la machine.
Compacte, la TECPRINT 500 peut néanmoins recevoir des circuits de 30x30 mm jusqu'à 200x270 mm

1.1 Points forts

La TECPRINT 500 est une machine à sérigraphie manuelle compacte qui vous permettra de réaliser vos sérigraphies en un temps record et à moindre coût.

COMPACTE • UTILISATION SIMPLE • CADRE AUTO-TENDEUR

- **Cadre auto tendeur** pour permettre de fixer vos stencils de différents formats
- Taille maxi du circuit imprimé : **200 x 270 mm**
- Taille mini du circuit imprimé : **30 x 50 mm**
- Taille maxi du stencil : **210 x 320 mm**
- Taille mini du stencil : **50 x 50 mm**
- Positionnement de la carte à sérigraphier sur 6 barres réglables avec butées
- Fourniture de trois pions préréglés permettant d'éviter le fléchissement du circuit (anti-flambage)
- Process double refusion possible (hauteur disponible de 25 mm)
- Mise en place du stencil en quelques secondes
- Alignement très facile en X, Y et thêta ± 7,0 mm
- Livrée avec de nombreux accessoires : pions anti-flambage, râcle métallique.

Désignation	Code article
TECPRINT 500	**V900016**

Modèle	**TECPRINT 500**
Référence	**V900016**
Taille maxi du stencil	**210 x 320 mm**
Taille mini du stencil	**50 x 50 mm**
Taille maxi du circuit	**200 x 270 mm**
Taille mini du circuit	**30 x 50 mm**
Dimensions L x l x H	**315 x 550 x 200 mm**
Masse nette	**5,5 Kg**

Photo non contractuelle

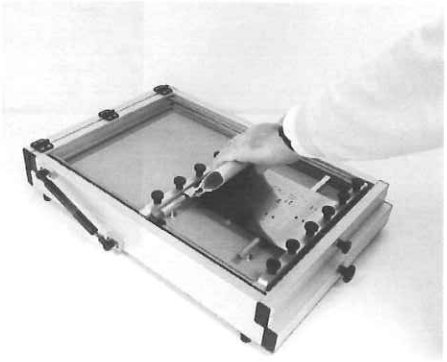


Photo non contractuelle

2. Instructions de sécurité

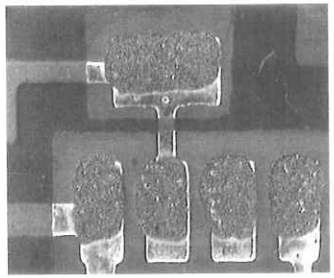
Prévoir impérativement un plan de travail ayant des dimensions suffisantes pour un travail aisé de l'opérateur. Dimensions recommandées par CIF : 1 mètre X 1 mètre.
Le plan de travail devra être de type paillasse carrelée, plan de travail métallique et situé dans un local ventilé.
Un lavabo ou lave-mains proche du poste de travail est recommandé, ceci afin de permettre à l'opérateur après manipulation de crème à braser de se laver mains.

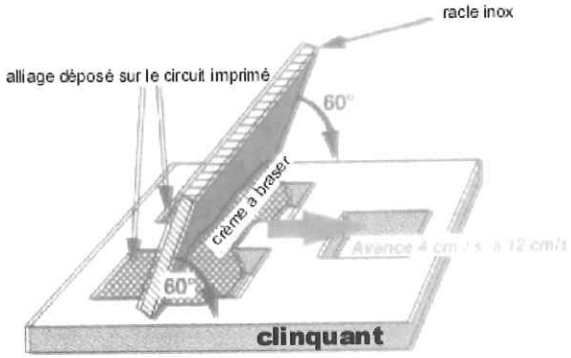
Un conteneur spécial pour les déchets ou objets souillés par la crème à braser.

Précaution lors de la manipulation du cadre supérieur il convient de ne pas le relâcher mais l'accompagner jusqu'à ce qu'il repose sur le bâtit inférieur afin d'éviter tout endommagement et tout risque de pincement.

3. Principe de fonctionnement

Le but est de déposer un volume précis de pâte à braser sur les plages d'accueil du PCB.





VITESSE DE DEPLACEMENT	4 cm/s à 12 cm/s
ANGLE DE LA RACLE	: 60°
RACLE	: INOX

4. Mise en place

Installez la machine sur une surface stable.

Positionnez l'écran de sérigraphie sur la machine.

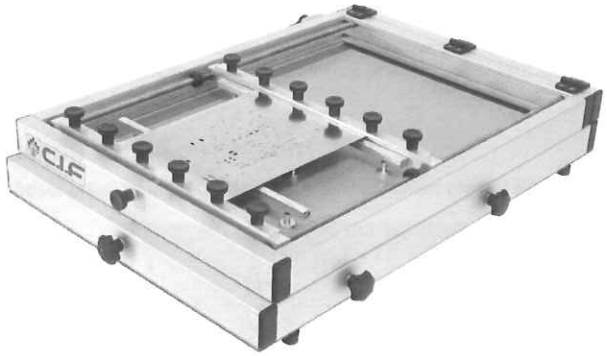
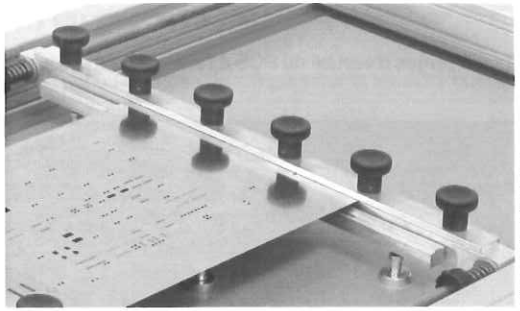


Photo non contractuelle

Photos non contractuelles

Tournez la molette de tension dans le sens inverse horaire pour avoir le maximum jeu (environ 15 mm)

Faites glisser les bagues en appui sur les ressorts et bloquez-les.

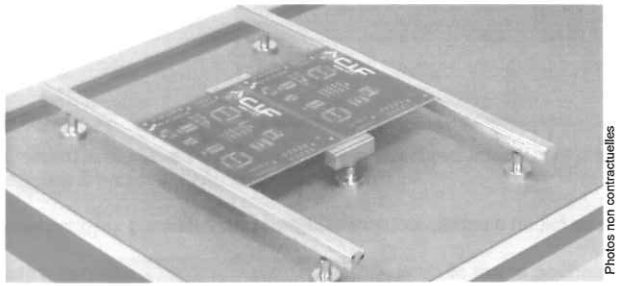


Photos non contractuelles

Tendez ensuite le clinquant modérément à l'aide de la molette.

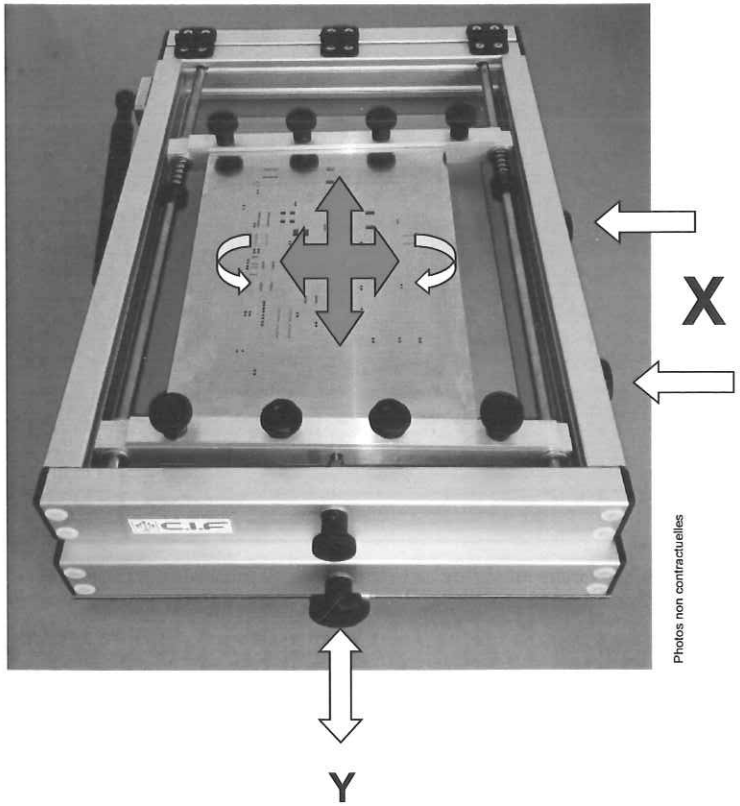
Photos non contractuelles

Placez la carte entre les barres support de carte au plus juste sur l'image du clinquant, utilisez éventuellement les pions anti-flambage si la carte est mince.

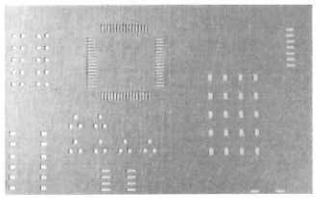


Photos non contractuelles

Alignez l'écran sur les plages d'accueil du PCB à l'aide des 3 molettes.



La rotation se fait en alternant les ajustements de l'axe **X**

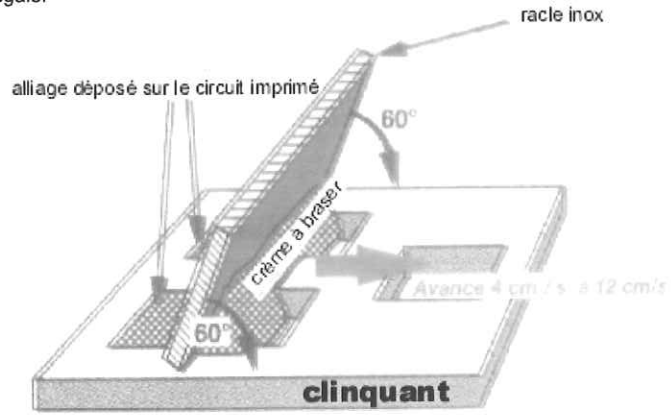


5. Description du process

Sortez la pâte à braser en pot où seringue du réfrigérateur et attendre quelle soit à température ambiante, **pas plus de 25°C ambiant.**
Pour des températures supérieures à 25°c il devient impossible de maintenir une bonne qualité de travail.
Dans le cas de conditionnement en pot, sitôt le produit à bonne température, malaxez la pâte à l'aide d'une spatule en inox.
Vous devez obtenir une consistance uniforme, le but étant de rendre homogène le flux et l'alliage.

Alignez l'écran sur le PCB, déposez un cordon de largeur uniforme en amont du pochoir.

Avec la racle fournie, tirez la pâte en maintenant un angle constant de 60° ainsi qu'une pression et vitesse égale.



6. Nettoyage

Nettoyez régulièrement le dessous du pochoir à l'aide d'un solvant légèrement gras.
Ne laissez pas de pâte à braser sur l'écran de sérigraphie.

A la fin des travaux nettoyez complètement l'ensemble de la machine.

Ne jamais remettre dans le pot de la pâte à braser déjà utilisée sur le pochoir.

7. Sécurité

Les précautions de sécurité ci-dessous doivent être observées en toute circonstance lors de la manipulation de produits chimiques.

- Portez des lunettes et gants de protection pour tous travaux.
- Travaillez dans un local bien ventilé et/ou équipé d'une centrale d'extraction.
- Evitez le contact avec la peau, les yeux et muqueuses.
- Otez immédiatement tout vêtement souillé par des substances caustiques.
- Rincez immédiatement et abondamment à l'eau claire les éclaboussures sur la peau.
- En cas d'éventuel accident ou malaise, consultez un médecin.
- Ne pas lâcher le cadre en aluminium de sa hauteur.

C.I.F

www.cif.fr