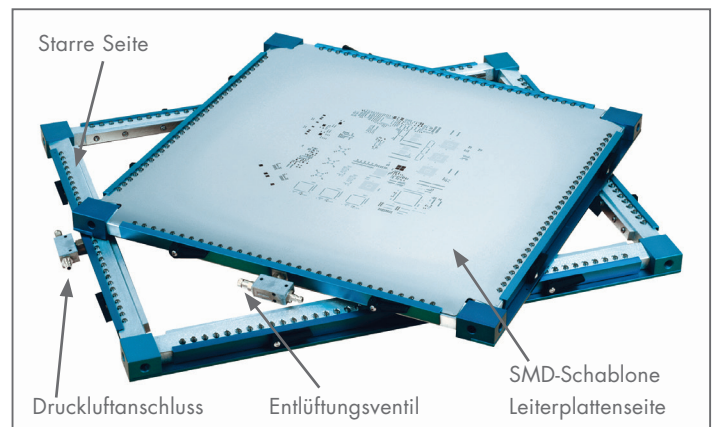




## Stencilman Schnellspannsystem

### Technische Information

Das Stencilman Spannsystem ist ein pneumatisches Vierseiten-Schnellspannsystem für Metallschablonen mit Stencilman/Quattro-Flex® Lochrand. Über einen Druckluftanschluss im Drucker wird die Schablone auf Spannung gehalten. Der Stencilman ist baugleich mit dem System QUATTRO-FLEX®.



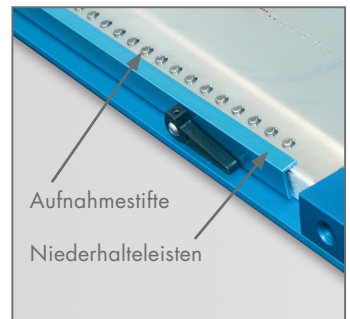
### Kurzanleitung

1. Legen Sie das Schnellspannsystem mit den Aufnahmestiften nach oben auf einen Arbeitstisch. Drehen Sie die Seite mit dem Ventil nach vorne. Auf der Spannleiste mit dem Druckluftanschluss sind die Aufnahmestifte nicht, wie an den anderen drei Seiten beweglich, sondern eingepresst.
2. Öffnen Sie immer zuerst das Entlüftungsventil bevor Sie den Druckluftanschluß entfernen. Die Zylinderkolben entspannen sich automatisch wenn Druckluft anliegt und das Ventil geöffnet wird. Stellen Sie sicher, dass alle Zylinderkolben entspannt sind. Im entspannten Zustand sind die Aufnahmestifte zur Systemmitte ausgerichtet. Sind die Aufnahmestifte nicht zur Mitte ausgerichtet, wiederholen Sie den Vorgang.
3. Lösen Sie die Spannhebel der Niederhalteleisten. Entfernen Sie die Niederhalteleisten und legen Sie diese seitenrichtig neben den Rahmen.
4. Legen Sie die Schablone mit der Leiterplattenseite nach oben auf das Schnellspannsystem. Positionieren Sie die Lochrandöffnungen der Metallschablone über die Aufnahmestifte. Orientieren Sie sich dabei zuerst an den starren Aufnahmestiften der Vorderseite. Achten Sie darauf, dass die Schablone bündig auf den Spannleisten des Rahmens aufliegt.
5. Setzen Sie die Niederhalteleisten zurück auf das Spannsystem, beginnend an der Vorderseite. Die Niederhalteleiste der Vorderseite hat einen Einschnitt für den Druckluftanschluss. Ziehen Sie die Spannhebel an. Achten Sie darauf, dass der Schablonenlochrand und die Aufnahmestifte nicht gegeneinander verrutschen. Überprüfen Sie die Niederhalteleisten auf festen und korrekten Sitz!



## Stencilman Schnellspannsystem

- Schließen Sie das Ventil. Drehen Sie den Rahmen, so dass die Rakelseite nach oben zeigt. Schieben Sie das Schnellspannsystem in die Aufnahmevorrichtung Ihres Druckers und sichern Sie es. Schließen Sie die Druckluft an. Der Stencilman kann je nach Produktionsanforderung mit einem Druck von 2,5 bar – 6 bar betrieben werden. Der optimale Druck liegt bei 4 bar.
- Um die Schablone zu entnehmen, öffnen Sie zuerst das Entlastungsventil und entfernen dann den Druckluftanschluss. Öffnen Sie die Spannhelme und entfernen Sie die Niederhalteleisten. Die Schablone kann entnommen werden. Zum Einlegen der nachfolgenden Schablone führen Sie Schritt 4 bis 6 durch.



### Modelle

Stencilman Spannsysteme sind in zwei Standardgrößen lieferbar:

Maße und Informationen
Außenmaß: 584 mm x 566 mm für Schablonengröße 555,5 mm x 555,5 mm
Außenmaß: 720 mm x 584 mm für Schablonengröße 709,5 mm x 555,5 mm

Sondergrößen und Adaptersätze für zahlreiche Maschinentypen sind auf Wunsch lieferbar.

### Reinigung

Reinigen Sie Ihren Stencilman wenn erforderlich per Hand mit einem feuchten Tuch. Hartnäckige Pasten- oder Kleberschmutzungen lassen sich mit cleanteCK SK 700 M Reinigungslösung oder SK 700 HR getränkten Handreinigungstüchern entfernen.