

## **NOTICE DE MONTAGE V2000 HD**

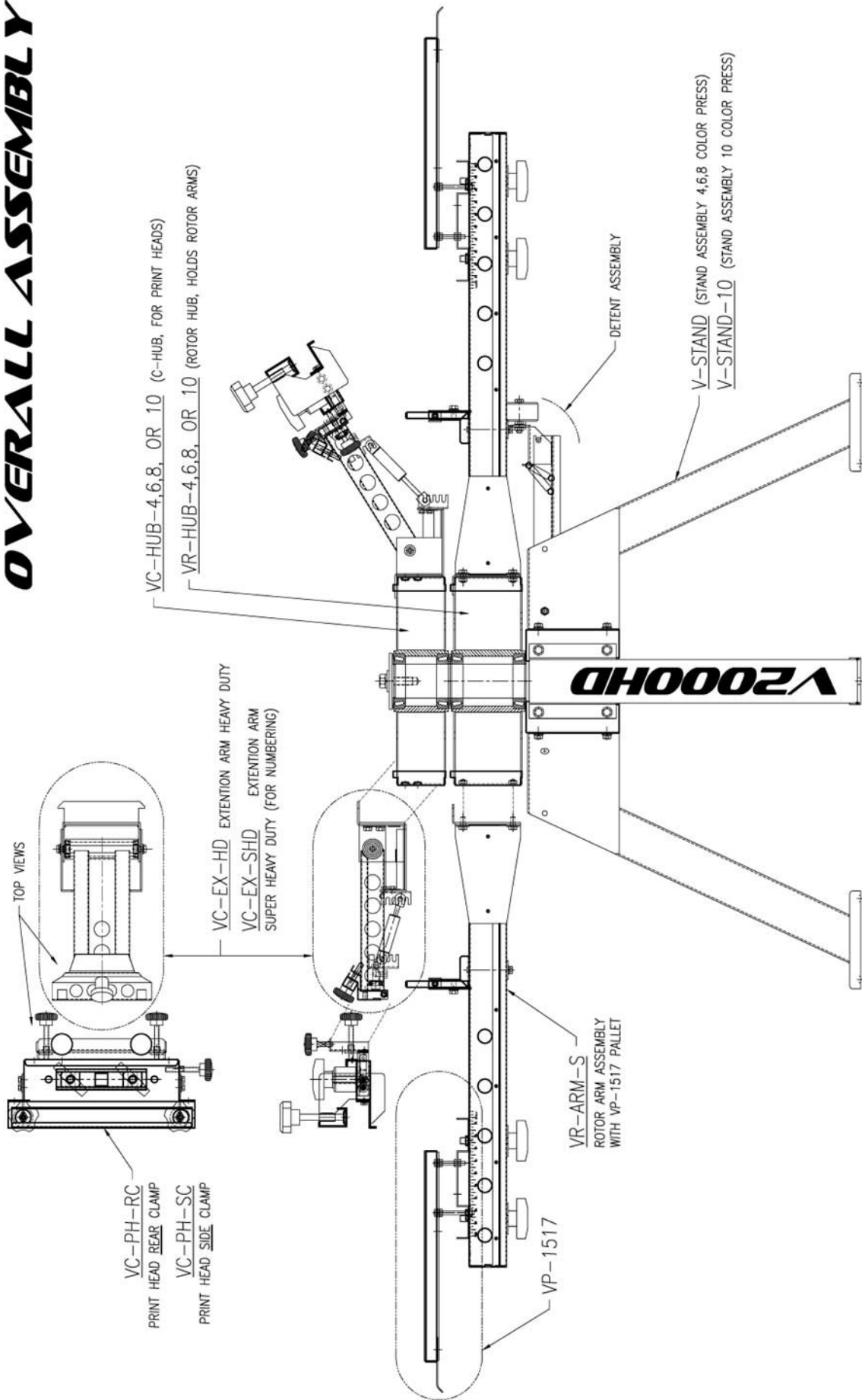


Ce manuel de montage contient les éléments suivants :

- 1/ Assemblage général avec dessins
- 2/ Guide de mise en place rapide (instructions étapes par étapes, 4 pages)
- 3/ Doc #01-08-010 (installation, utilisation et maintenance, 4 pages)
- 4/ 01-08-004 (réglage du repérage micrométrique)
- 5/ 01-08-005 (réglage du hors contact)
- 6/ VC-PH-HD ( Dessin de la tête d'impression)
- 7/ VC-EX-HD (dessin du bras d'extension)
- 8/ VR-ARMS (Assemblage du bras tournant)



# OVERALL ASSEMBLY



# V-2000HD SCREEN PRINTING PRESS

# Mise en place rapide de la presse

**1/ Ouvrir la caisse**, puis retirer les films de protection.  
Sortir les différentes caisses en place sous la machine



*En cas de détérioration de l'emballage, reporter les réserves immédiatement sur le bordereau du transporteur. Envoyer un courrier recommandé AR au transporteur sous 24 heures et prévenir nos services.*

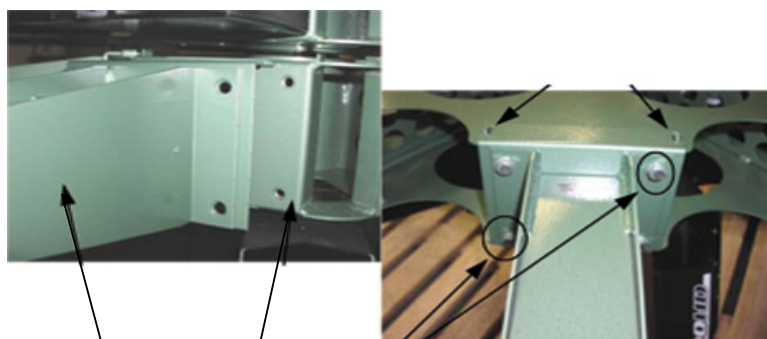
**2/ Une fois les cartons sortis**, dévisser les vis de verrouillage qui maintiennent la machine puis la descendre de la palette pour la poser au sol



**3/ Installez les vérins à gaz** que vous trouverez dans le carton portant le numéro 1. Il y a 4 positions sur chaque tête afin d'ajuster la force de rappel aux écrans utilisés avec la machine



**4/ Installez les bras tournants.** Les boulons 3/8 et 3/7 et les rondelles sont dans le carton 1. Assurez vous de positionner le bras au numéro correspondant. Après avoir mis le bras en position, **vous devez le lever et l'agiter pour que les boulons prennent leurs position. Si les boulons ne rentrent pas facilement, ne forcez pas !** Ne pas serres aucun boulon avant que tous les bras soient en place et que vous ayez fait 2 tours complets. Le trous de repérage sont le haut droit et bas gauche.



Boulon de réglage position  
Ne pas serrer maintenant

Centre

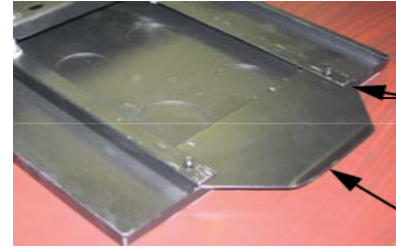
Bras tournant a installer

**5/ Assemblez les palettes.** Voir en détail le montage sur la doc #01-08-024A et B, incluse avec ce manuel. Une palette a été assemblée et mise à niveau à l'usine et doit être montée sur le bras n°1



Support palette

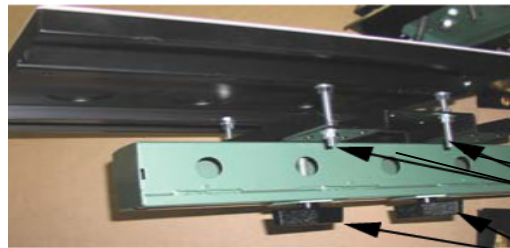
**6/ Installez les guides de col,** si vous souhaitez les mettre. Cela permet de tourner les palettes sans toucher les t-shirts. Vous pouvez retirer cette pièce, si vous souhaitez imprimer des sacs ou des surfaces plates



Réglage de La position

Guide de col

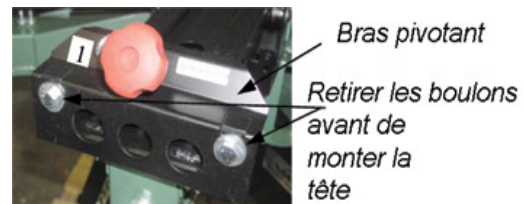
**7/ Installez les palettes sur les bars tournants,** installer les vis et les boulons fournis. Une palette et une tête d'impression ont été montées et calées en usine, elles portent le numéro #1. Toutes les autres palettes doivent être montées et calées en suivant le réglage de la tête #1. Placez la palette #1 dans le bras #1.



Réglage en Hauteur des palettes

Boulons de verrouillage

**8/ Installez les têtes d'impression,** une tête a été numérotée #1 pour être montée sur le bras #1. Les boulons de la tête #1 peuvent être serrés mais laissez les autres libres pour l'instant. (voir doc #01-08-010 paragraphe 2 et 01-08-001 de votre manuel pour les instructions spécifiques)



Bras pivotant

Retirer les boulons avant de monter la tête

Tête d'impression installée





## MAINTENANT, IL EST TEMPS DE REGLER LES PALETTES !

**Les objectifs sont :** Placer les palettes et les têtes d'impression de façon aligné et parallèle avec un hors contact maximum de 0.3 mm.  
Vous devez placer un niveau à bulle sur les palettes.  
Les palettes doivent être parallèles à l'écran monté dans la tête d'impression et centrée sur le bras rotatif.  
Rappelez vous que la palette #1 et la tête d'impression #1 ont été calées en usine. Ce que vous allez faire maintenant, c'est régler les différentes palettes par rapport à la tête #1.

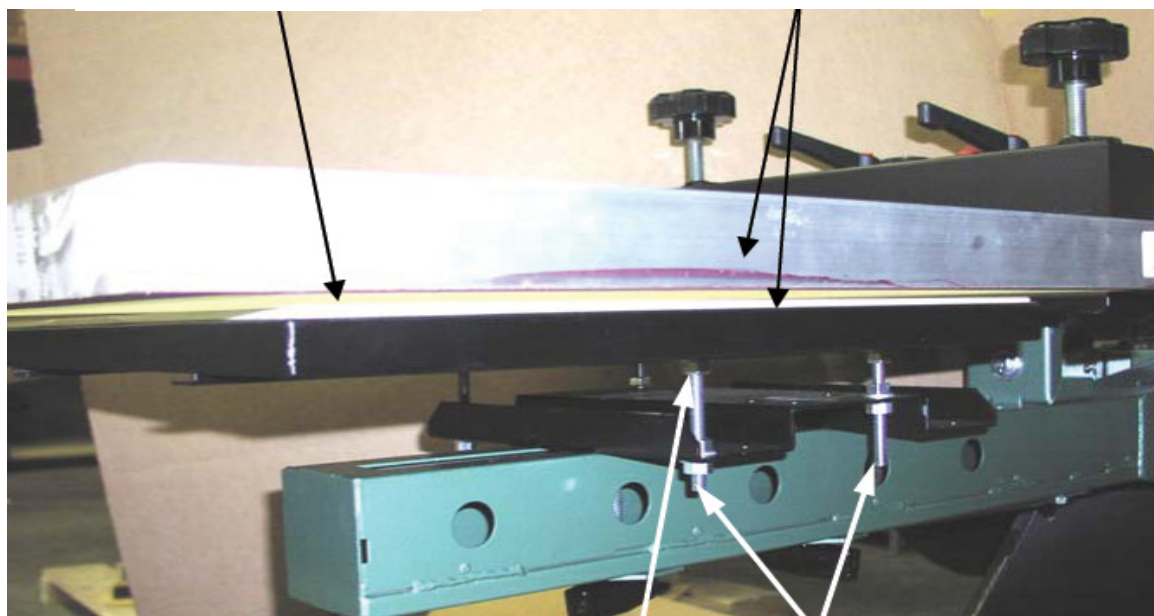
**9/** Utilisez votre écran en aluminium le plus plat, dans la tête d'impression #1. et descendez le sur la palette #1. Alignez le coté de l'écran avec le coté de la palette comme montré sur la photo. **Ne pas retirer l'écran avant que la palette est été réglée.**

**Assurez vous que les vérins a gaz ont été placés dans une position permettant le maintient des écrans e position haute.**

Observer le hors contact, il doit être approximativement de 3 mm.

Régler 3 mm entre la palette et chaque coin de l'écran

Aligner le coté de l'écran avec le coté de la palette #1



Serrer ces boulons après Réglage de la hauteur

Réglage en hauteur de palettes

**10/** Etape suivante, placez la tête d'impression #1 avec l'écran installé sur la palette suivante. Les boulons de verrouillage de hauteur des palettes doivent être serrés a la main ainsi que les réglages du hors contact et de l'alignement. Alignez le coté de la palette avec le coté de l'écran. Ne pas déplacer l'écran vers la palette, déplacez la palette vers l'écran. Réglez les hors contact environ a 3 mm. Une fois le hors contact réglé et les ajustement fait, l'ensemble des cotés de l'écran doivent être a égal distance de la palette pour permettre une bonne qualité d'impression.

Ajustez l'ensemble des têtes d'impression. Déplacez les écrans sur les différentes position d'impression et régler le hors contact à 3 mm.

**NE PAS OUBLIER QUE LA TETE #1 A ETE REGLEE EN USINE**

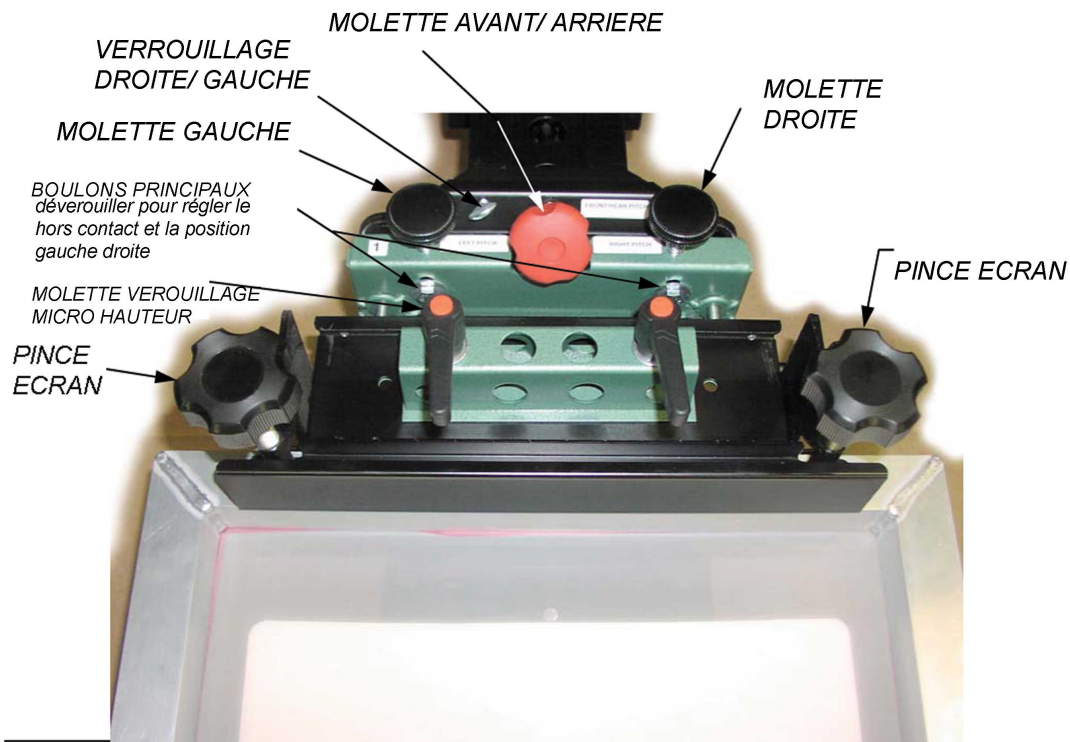
**SI TOUTEFOIS UN AJUSTEMENT EST NECESSAIRE EN RAISON DE CONDITIONS D'IMPRESSION PARTICULIERES, REGLEZ LA TETE D'IMPRESSION ET NON LA PALETTE .**

11/ Placez un écran plat dans la tête d'impression. Utilisez la molette « Avant/ Arrière » et « gauche/ Droite » Réglez le hors contact a la hauteur souhaitée. Lisez les remarques suivantes avant de régler le hors contact :

A . Assurez vous que la molette « Verrouillage réglage de hauteur micro » est déverrouillée avant de descendre la tête

B. Pour régler le hors contact ou utiliser le bouton « gauche/ droite », Débloquer « le verrou principal de la tête » à chaque fois.

C. Avant d'utilisez le boutons « avant/ arrière » assurez vous de déverrouiller la vis de verrouillage « avant/ arrière »



*Les informations suivantes sont destinées a une mise en place rapide uniquement. Il est impératif que l'utilisateur prenne connaissance de l'intégralité du manuel pour comprendre les opérations, de micro registrations, utilisation et maintenance de la presse.*

*Section 1 : Introduction*  
*Section 4 : Description de la tête*  
*Section 5 : Description du bras rotatif*  
*Section 6 : Centrage de la colonne*  
*Section 8 : Réglage de la hauteur de la tête*  
*Section 9 : Réglage du micro repérage*  
*Section 10 : Maintenance*

## **SECTION 1 : INTRODUCTION**

Merci d'avoir choisis une machine d'impression VASTEX V-2000.  
Ce manuel contient l'ensemble des informations qui vous seront utiles pour mettre en place, utiliser et maintenir parfaitement en fonction cette machine.

Vous trouverez également l'ensemble des plans éclatés.

Nous vous recommandons de consulter attentivement ce manuel et sommes à votre disposition pour écouter vos remarques et vous conseiller sur son utilisation.

Toute personne souhaitant utiliser la machine doit consulter au préalable ce manuel.

Ce manuel doit toujours être conservé avec la machine.

## **SECTION 2 : DESCRIPTION DE LA TÊTE D'IMPRESSION**

Merci de vous référer aux dessins 3 pour avoir le nom et la numérotation exact des différentes pièces.

Votre V2000 est équipée d'une tête d'impression possédant les caractéristiques suivantes :

2.1 Six réglages de la position :

- 4.1.1 Réglage + Avant/ arrière
- 4.1.2 Réglage – Avant/ arrière
- 4.1.3 Réglage + gauche/ droite
- 4.1.4 Réglage – gauche/droite
- 4.1.5 + hors contact vertical
- 4.1.6 – hors contact vertical

2.2 Micro repérage

Cette fonctionnalité permet à l'écran d'être déplacé de gauche à droite, d'avant en arrière ou d'être tourné de manière très précise en utilisant une molette spécifique. Chaque tours complet de la molette **entraîne un déplacement de 1.5 mm**. Un déplacement total de 1.27 cm est possible. L'ensemble des pièces principales sont lubrifiées pour un déplacement facile. Trois larges ressorts sont montés derrière chaque tête d'impression pour compenser les jeux dues à l'utilisation. Ceci est appelé anti backlash, quand on tourne les molettes de micro registration,

les ressorts tirent sur le filetage pour une réponse rapide. Aucune clés n'est nécessaire pour ce système.

#### 2.4 Emplacement de micro centrage

Avec ce système, il vous est possible de toujours démarrer dans le centre du déplacement disponible

#### 2.5 Etau écran arrière

Deux étaux sont placés de chaque coté de la tête d'impression, équipés de vis larges de 6 m.

#### 2.6 Barre de fixation

Une barre de fixation placée entre les 2 étaux permet de maintenir parfaitement l'écran en place.

#### 2.7 Vérins à gaz

Chaque tête est supportée avec un vérin à gaz. La machine dispose d'un réglage sur 16 positions pour régler la puissance de rappel.

Réglez la position en fonction du poids de vos écrans et de la force souhaitée pour imprimer confortablement.

#### 2.8 La charnière

Un système de charnière extrêmement solide équipe le bras.

#### 2.9 Roulement de verrouillage de position

Une barre en aluminium avec 2 roulements à bille localisés à l'intérieur de l'extension du bras permettent la connexion des têtes avec la table tournante. La barre couvre toute la largeur du bras d'extension en assurant la rigidité de l'ensemble. Les roulements sont montés avec deux boulons d'accouplement de diamètre 1.27 cm qui sont fabriqués en aluminium. Le carter de verrouillage de position est localisé à l'intérieur du bras pour permettre un placement dans l'axe du carter de verrouillage et des roulements à bille. Cela permet aux roulements de rouler correctement sur la barre de registration et de ne pas glisser. Ceci est une caractéristique essentiel.

### **SECTION 3 : PRESENTATION DU BRAS ROTATIF**

#### 3.1 Bras Rotatif

Cet élément est conçu pour être particulièrement rigide et léger. Sa conception permet l'utilisation de palettes très grandes. Il y a une longue fente pour placer palettes permettant une grande quantité de réglages.

Une règle est placée sur le coté afin de permettre une localisation simplifiée des palettes.



### 3.2 Barre de verrouillage de la position

La barre acier est montée derrière la palette avec un système de support extrêmement résistant. Le support est fixé sur le bras, s'il est retiré, les calages usine sont perdus.

Durant l'assemblage en usine, la barre est ajustée en position de manière très précise. Nous utilisons un système de repérage laser pour ajuster la position et la fixer. Un système de roulement bloque cette barre quand le bras est baissé. L'espace entre les roulements est très légèrement inférieur à la largeur de la barre, cela garantit un parfait calage de la position.

### 3.3 Palettes

Vastex propose des palettes uniques qui permettent une parfaite qualité d'impression. Les palettes standards fournies avec la machine ont une dimension de 38 x 43 cm. Nous fournissons également un système de placement du col qui peut être monté sur la palette.

Toutes les palettes Vastex peuvent être équipées du système de maintien des blousons breveté par Vastex en 1961.

Les palettes sont également recouvertes d'un caoutchouc résistant aux solvants et à la chaleur permettant une impression plus facile.

Ce caoutchouc peut être facilement remplacé en cas de besoin.

### 3.4 Bras support palettes

Le bras supporte les palettes avec 4 vis de mise à niveau de diamètre 8 mm. Le bras dispose de deux axes de position pour empêcher le vrillage. La palette est réglée en hauteur en usine mais peut également être ajustée par l'opérateur.

## **SECTION 4 : PIED SUPPORT**

4.1 Le pied de support est fourni en standard avec la V2000 HD. La mise à niveau peut être effectuée en ajustant les vis placées sur les pieds de la machine.

4.2 Les deux moyeux tournants pour les bras et les supports tête d'impression sont montés de façon très similaire.

Le moyeu (VR-HUB-X) est celui du bas et maintient les bras supportant les palettes. Le moyeu (VC-HUB-X) sur le dessus de la presse assure le maintien des têtes d'impression. Les deux moyeux utilisent des roues de 7 de diamètre qui sont placées au centre.

### 4.3 Cliquet

Les cliquets d'assemblage sont montés sur un pied, sur toutes les machines 10 couleurs.

## **SECTION 5 : MISE A HAUTEUR ET AJUSTEMENT DE LA TETE D'IMPRESSION**

Voir le schéma 5 pour la correcte désignation des pièces.  
Votre tête d'impression dispose de la possibilité d'être mise à niveau dans toutes les directions pour compenser un écran gauche. La tête d'impression #1 a été pré-réglée en usine.

## **SECTION 9 : MICRO REPERAGE**

Toutes les machines VASTEX disposent d'un système de micro repérage. Veuillez vous référer à la section 4.2, 4.3 et 4.4 pour la description de ce système.

## **SECTION 7 : REGLAGE DE VOTRE MACHINE**

Note : La presse est livrée avec toutes les palettes et la tête d'impression #1 déjà calée à niveau.

Utilisez cette procédure uniquement si vos palettes ont été entièrement démontées. Veuillez vous référer au document #01-08-005 pour voir le plan de montage.

- 7.1 Placer un bras pour commencer et le marquer avec un morceau d'adhésif. Régler l'écartement entre la palette et le bras à environ 5.4 cm. (voir dessin 6).
- 7.2 Utiliser un niveau à bulles pour régler la position de la palette dans toutes les directions. Utilisez l'axe de blocage 5/16 sur chaque boulon derrière la palette. Serrez une fois terminé.

Note : Positionner les vérins à gaz afin de pousser la tête en bas légèrement durant l'ajustement. La barre de repérage doit être en contact avec la butée en caoutchouc à l'intérieur du bras d'extension pour améliorer les résultats.

- 7.3 Montez ensuite un écran aluminium bien plat dans la tête d'impression
- 7.4 Ajuster la tête d'impression parallèle avec la palette avec l'adhésif (parallèle signifie que tous les côtés sont à même distance avec l'écran et la palette). Réglez le hors contact comme vous le souhaitez. Vastex recommande de 3 à 4.7 mm pour commencer. Le type d'écran et de support à imprimer va faire varier ce paramètre.
- 7.5 Une fois que la première tête est réglée marquez la avec l'adhésif
- 7.6 Maintenant tournez cette tête d'impression sur chaque palette et réglez la hauteur de la palette pour obtenir le même hors contact sur chacune.

7.7 Déplacez l'écran sur les autres têtes d'impression et répétez la même procédure.

Le résultat doit être d'obtenir l'ensemble des têtes d'impression alignés avec les palettes avec un hors contact de 3 mm. La machine répétera les positions a chaque fois, si toutes les procédures sont respectées. La position du sol ne doit pas affecter les resultats d'impression compte tenu des l'extrême rigidité du centre et des moyeux.

## **SECTION 10 : INSTRUCTIONS DE MAINTENANCE**

### 10.1 Lubrification

10.1.1 La colonne principale peut être lubrifiée avec une huile légère. Appliquez l'huile au travers du trou étroit au dessus et au centre de la machine. Ce trou permet la lubrification du roulement bas et des roulements centraux. Une fois par mois (en utilisation normale) approximativement 140 ml d'huile légère pour machine doit être versée dans ce trou.

Appliquer 140 ml puis tournez les moyeux. Appliquez à nouveau 140 ml et tournez a nouveau les moyeux. L'huile peut sortir au niveau bas, nettoyez avec un chiffon sec si nécessaire.

10.1.2 Une dose de graisse doit être appliquée sur les portes plaques a la fin des molettes de micro registration. Cela peut être effectué mensuellement ou aussi souvent que nécessaire.

10.1.3 Une dose de graisse sur chaque molette et boulon d'ajustement permet de prolonger leur durée de vie. Particulièrement sur les micros contrôle si les palettes sont déplacées souvent.

10.1.4 Les vérins a gaz doivent être graissés avec de l'huile une fois par mois. Contacter l'usine si des particules métalliques apparaissent.

### **10.2 NETTOYAGE**

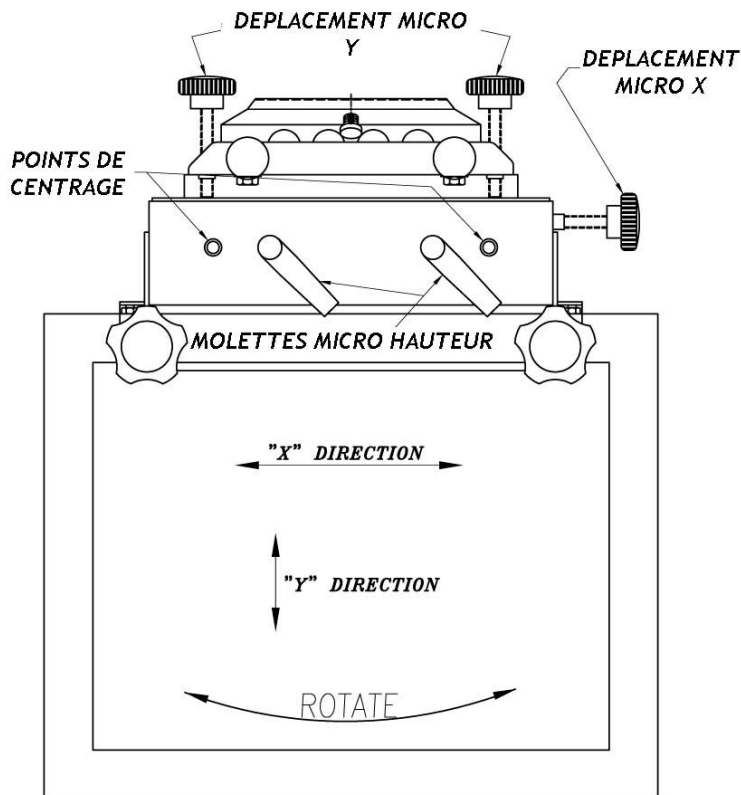
Nettoyez votre machine sur une base journalière ou a la fin de chaque travail. Une partie mobile doit être nettoyée encore plus attentivement qu'une partie fixe. Une machine propre et beaucoup plus facile a maintenir en état qu'une autre. Les parties peintes doivent être nettoyées avec un détergent pour les vitres ou un nettoyant multi surface. Evitez impérativement de pulvériser de la colle pour palette sur les vérins à gaz.

### **10.3 INSPECTION**

Inspectez votre machine sur une base mensuelle pour vérifier son bon fonctionnement et tout signe de problème. Cela peut être fait au moment

de la lubrification de la machine. Trouver un problème rapidement permet de limiter les coûts de maintenance et d'entretien ultérieurs.

## FONCTIONNEMENT DU MICROREPERAGE



Le réglage du repérage micrométrique fait partis des caractéristiques standards des machines VASTEX V2000.

Ce système utilise 3 boutons de contrôles, 2 molettes de verrouillage et deux ressorts de retour pour contrôler le mouvement.

Des points de centrage sont utilisés pour commencer au point zéros. Un mouvement total de 1.25 cm est possible dans la direction X et également Y.

- La rotation de l'écran peut être effectuée en tournant un des boutons de micro registration « Y ». le point de pivot pour la rotation « Y » est l'autre bouton.
- Les molettes de verrouillage doivent être desserrées de  $\frac{1}{2}$  -  $\frac{1}{4}$  de tours avant d'effectuer le mouvement.

Vous devez toujours commencer avec la tête placée au points zéros un travail pour vous assurer le plus grand déplacement possible.

### POUR DEPLACEMENT L'ECRAN GAUCHE - DROITE

1/ Relâcher les deux molettes de verrouillage d' $\frac{1}{2}$  -  $\frac{1}{4}$  de tours

2/ Tourner le bouton X dans le sens des aiguilles d'une montre (voir la tête) pour déplacer l'écran vers la droite. Tournez le dans le sens inverse pour déplacer l'écran vers la gauche.

3/ Resserrez les molettes de fixation et contrôlez la position Répétez les différentes étapes jusqu'à atteindre la position souhaitée.

### POUR DEPLACER L'ECRAN D'AVANT EN ARRIERE OU TOURNER

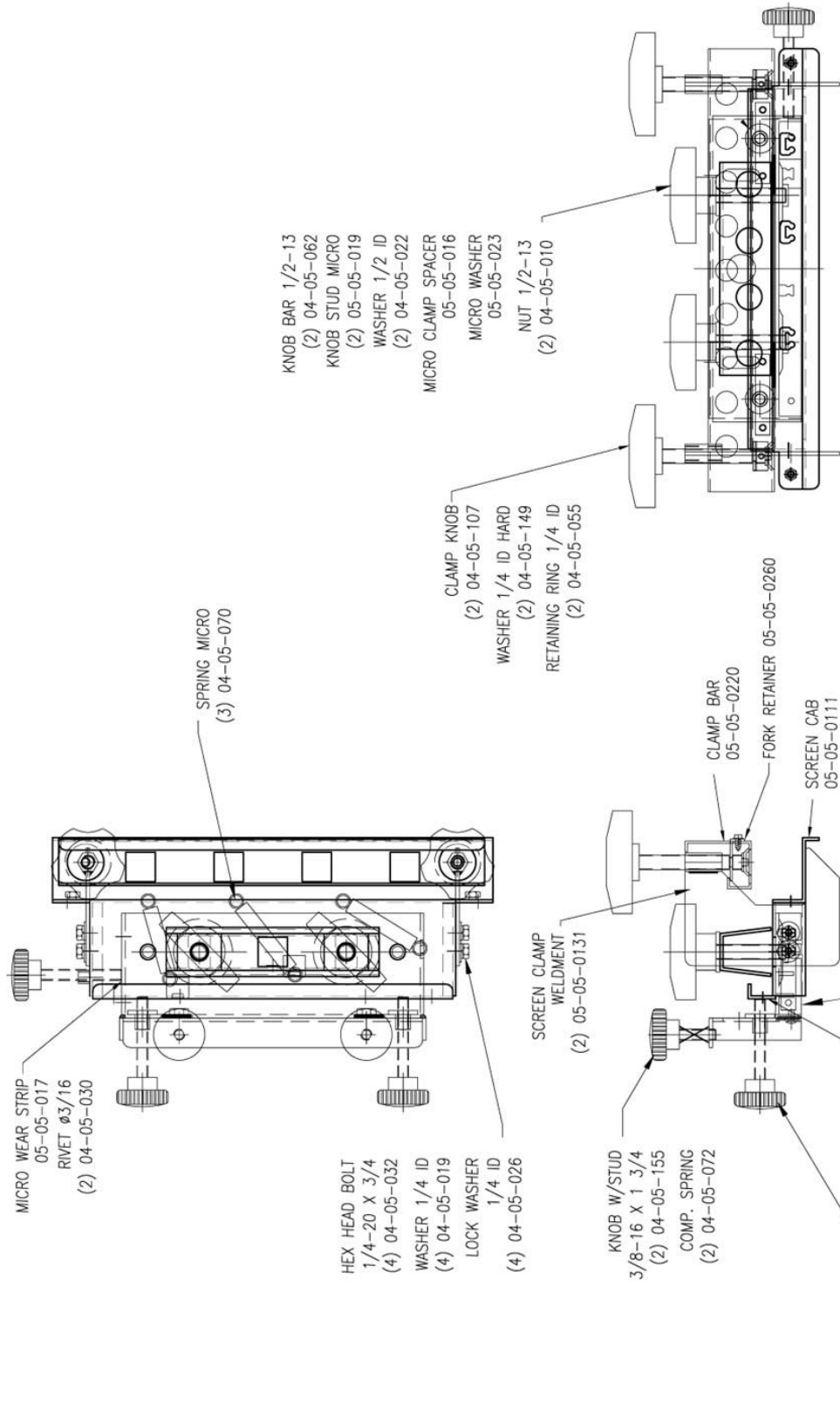
1/ Relacher les deux molettes d' $\frac{1}{4}$  -  $\frac{1}{2}$  tours

2/ Tourner les deux boutons Y dans le sens des aiguilles d'une montre pour avancer l'écran vers vous. Tourner les boutons dans l'autre sens pour le reculer.

Tourner un bouton ou l'autre pour tourner l'écran.

3/ Resserrez les molettes et vérifiez la position, contrôlez les différentes étapes jusqu'à ce que la position soit atteinte.

00-00-0000



- KNOB BAR 1/2-13  
(2) 04-05-062
- KNOB STUD MICRO  
(2) 05-05-019
- WASHER 1/2 ID  
(2) 04-05-022
- MICRO CLAMP SPACER  
05-05-016
- MICRO WASHER  
05-05-023
- NUT 1/2-13  
(2) 04-05-010

- CLAMP KNOB  
(2) 04-05-107
- WASHER 1/4 ID HARD  
(2) 04-05-149
- RETAINING RING 1/4 ID  
(2) 04-05-055

- SPRING MICRO  
(3) 04-05-070

- MICRO WEAR STRIP  
05-05-017  
RVET  $\phi 3/16$   
(2) 04-05-030

- HEX HEAD BOLT  
1/4-20 X 3/4  
(4) 04-05-032
- WASHER 1/4 ID  
(4) 04-05-019
- LOCK WASHER  
1/4 ID  
(4) 04-05-026

- SCREEN CLAMP  
WELDMENT  
(2) 05-05-0131

- KNOB W/STUD  
3/8-16 X 1 3/4  
(2) 04-05-155
- COMP. SPRING  
(2) 04-05-072

- MICRO WEAR STRIP  
(2) 05-05-017  
RVET  $\phi 3/16$   
(4) 04-05-030

- KNOB W/STUD  
3/8-16 X 2 1/4  
(3) 04-05-150

SCREEN PRINTING SPACE RING V-ASTELCON		TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		V-ASTEX INTERNATIONAL	
XXX	XX	X		TITLE	PRINT HEAD REAR CLAMP
DECIMAL	FRACTION	ANGLE		SIZE	C
$\pm 0.010$	$\pm 0.015$	$\pm 1/16$		DRAWING NO.	VC-PH-HD
DATE	BY	CHECKED	APPROVED	SCALE	1:2
				SHEET	OF



00-00-0000

MICRO WEAR STRIP  
05-05-017  
RIVET  $\phi 3/16$   
(2) 04-05-030

HEX HEAD BOLT  
1/4-20 X 3/4  
(4) 04-05-032  
WASHER 1/4 ID  
(4) 04-05-019  
LOCK WASHER  
1/4 ID  
(4) 04-05-026

SCREEN CLAMP  
WELDMENT  
(2) 05-05-0131

KNOB W/STUD  
3/8-16 X 1 3/4  
(2) 04-05-155  
COMP. SPRING  
(2) 04-05-072

KNOB W/STUD  
3/8-16 X 2 1/4  
(3) 04-05-150

MICRO WEAR STRIP  
(2) 05-05-017  
RIVET  $\phi 3/16$   
(4) 04-05-030

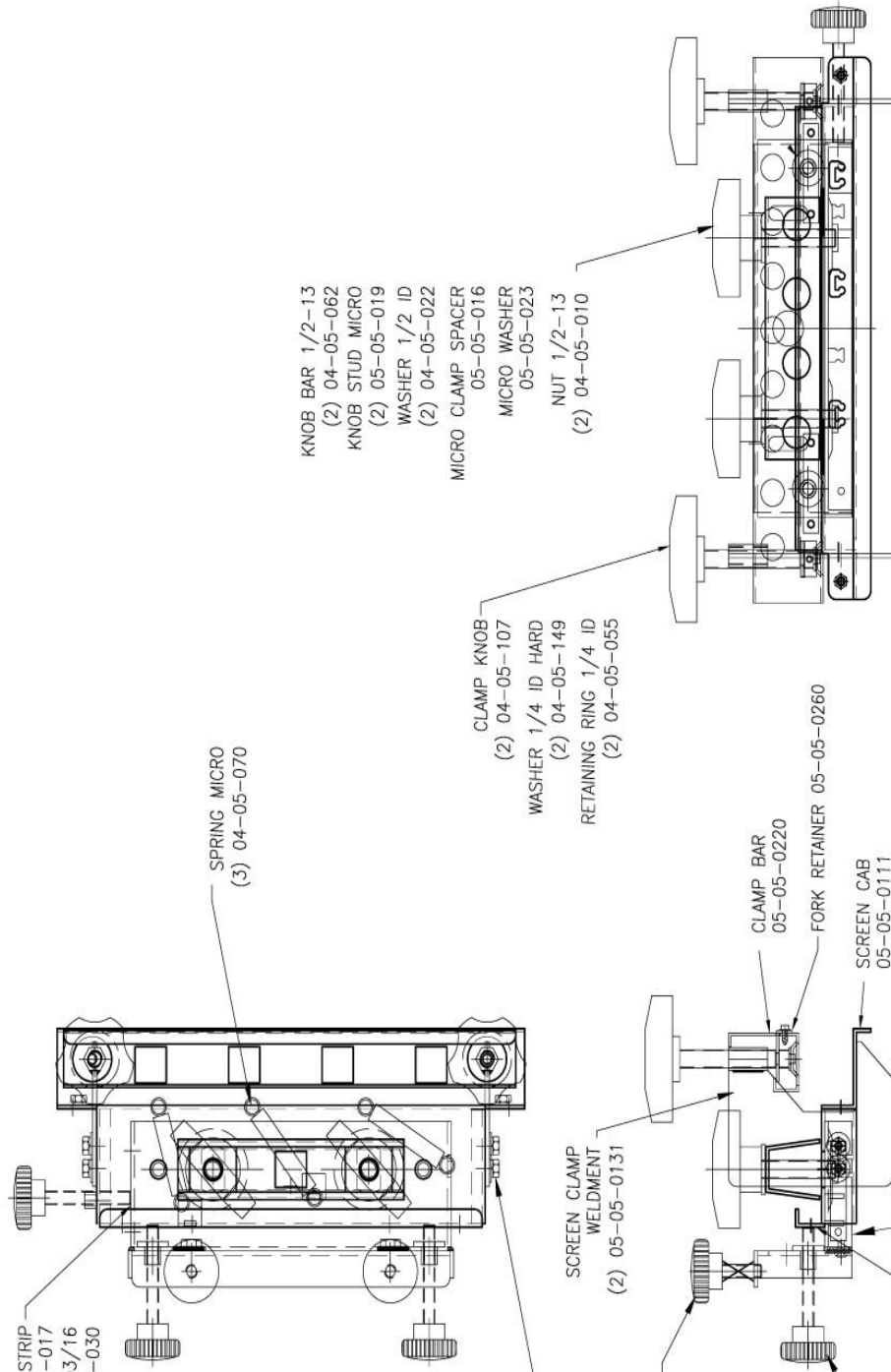
GROUND PLATE  
WELDMENT  
05-05-0101

SPRING MICRO  
(3) 04-05-070

CLAMP KNOB  
(2) 04-05-107  
WASHER 1/4 ID HARD  
(2) 04-05-149  
RETAINING RING 1/4 ID  
(2) 04-05-055

KNOB BAR 1/2-13  
(2) 04-05-062  
KNOB STUD MICRO  
(2) 05-05-019  
WASHER 1/2 ID  
(2) 04-05-022  
MICRO CLAMP SPACER  
05-05-016  
MICRO WASHER  
05-05-023  
NUT 1/2-13  
(2) 04-05-010

CLAMP BAR  
05-05-0220  
FORK RETAINER 05-05-0260  
SCREEN CAB  
05-05-0111



		TITLE: PRINT HEAD REAR CLAMP	
TOLERANCES UNLESS OTHERWISE SPECIFIED		DECIMAL: $\pm 0.010$	FRACTION: $\pm 1/16$
XXX: $\pm 0.015$	XX: $\pm 0.010$	X: $\pm 0.005$	DRAWING NO.: VC-PH-HD
BY:	DATE:	SIZE: C	REV:
DRAWN:	CHECKED:	SCALE: 1:25	SHEET OF
APPROVED:			

