



RSP System 2.0

Das System zum Rillen, Stanzen, Anstanzen und Perforieren in Offsetdruckmaschinen.

Bedienungsanleitung



Inhalt

Vorwort	
Grundlegende Sicherheitshinweise	
1. Aufbau des RSP System 2.0	4
2. Aufbauen der RSP-Standfolie/ des RSP-Direktstanzbleches	6
3. Einbau des RSP System 2.0 (allgemein)	8
Schritt 1: Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches	8
Schritt 2: Einbau der RSP-Basisplatte	10
Schritt 3: Einspannen der RSP-Standfolie bzw. des RSP-Direktstanzbleches	11
4. Einbau des RSP System 2.0 (gesondert nach Maschinentyp)	14
4.1 SM 52 Druckwerk und SM 52 Lackwerk DryStar Coating	14
4.2 CD 74/XL 75 Lackwerk	16
4.3 XL 105 Lackwerk	18
4.4 Primefire 106 - XL 106 AutoPlate Coating	20
4.5 manroland 700 Druckwerk	22
4.6 manroland 500 Druckwerk	24
5. Der erste Abzug – Standkorrektur	26
6. Positionierung der RSP-Offset-Rillzurichtungen	38
7. Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke	30
8. Zubehör	32
9. Empfehlungen	35
10. Problemlösungen	38

Abkürzungsverzeichnis:

Abb. = Abbildung, D = Druckwerk, L = Lackwerk

Vorwort

Mit dem RSP System 2.0 von CITO erweitern Sie Ihre Druckmaschine einfach und preiswert zum echten Finishing-System.

Rillen, Stanzen, Anstanzen und Perforieren ohne extra Maschine, ohne zusätzliches Personal, ohne zeitaufwändige Verarbeitungsprozesse.

Grundlegende Sicherheitshinweise:

- Vor Inbetriebnahme des RSP System 2.0 an der Druckmaschine lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung.
- Stellen Sie sicher, dass nur von CITO geschultes und eingewiesenes Personal mit dem RSP System 2.0 arbeitet.
- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung so auf, dass sie den Bedienern der Maschine immer zur Verfügung steht.

Allgemeine Hinweise beim Einsatz des RSP System 2.0:

- System nicht über Schmitzringhöhe aufziehen
- Gegendruckschutzbleche auf Klebehaftung überprüfen
- **Printstart prüfen**
- **Das RSP System 2.0 darf – auch im Tippbetrieb – nur mit geschlossenem Verschlusscharnier betrieben werden!**
- Automatische Waschanlage nicht benutzen
- Auftragswalzen abstellen
- Druckplatte ausbauen
- Rasterwalze/Lackauftragswalze im Lackwerk ausbauen
- Abstand für ersten Abzug auf 0,35 mm zwischen Gummituchzylinder und Gegendruckzylinder stellen

Reinigungsmittel, Lösungsmittel:

- Zum Reinigen der Basisplatte nur Gummituchwaschmittel verwenden.
- Klebereste an der Millimeterstandfolie nur mit Gummituchwaschmittel entfernen.

Aktualität

Die Angaben in dieser Bedienungsanleitung entsprechen dem Serienstand des RSP System 2.0 zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Bedienungsanleitung.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns jederzeit vor:

Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an **CITO-SYSTEM GmbH**.

Schutzvermerk

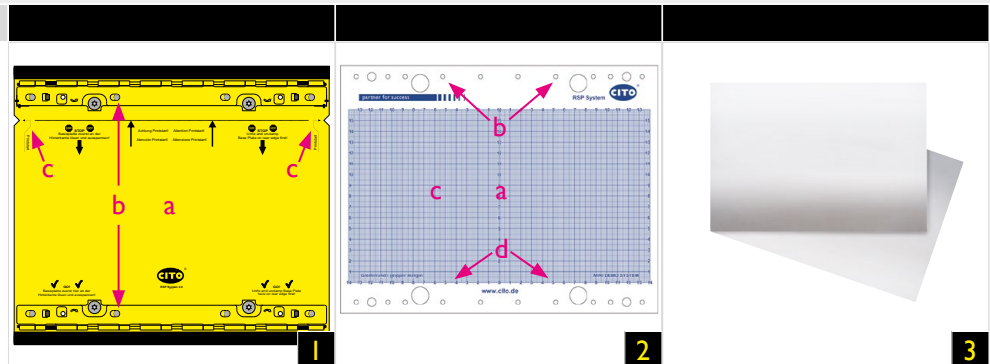
Wesentliche Teile unseres RSP System 2.0 sind im In- und Ausland urheberrechtlich oder durch Patentanmeldungen, Patente und Gebrauchsmuster geschützt.

Anschrift des Herstellers:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg/Germany

Phone +49 911 95885-0
Fax +49 911 95885-500
info@cito.de
www.cito.de

I. Aufbau des RSP System 2.0



1. RSP-Basisplatte

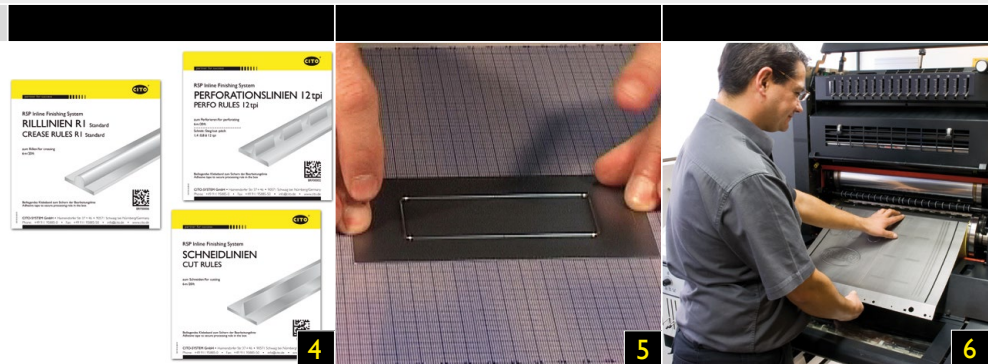
- a) Gelbe Spezialkunststoffplatte
- b) Verschlusscharniere zum Einhängen der RSP-Standfolie oder der RSP-Direktstanzbleche
- c) Printstartmarkierung zum Positionieren der RSP-Basisplatte an der Druckanfangslinie des Gummituchzylinders

2. RSP-Standfolie

- a) Dimensionsstabile Folie
- b) Ausstanzung zum Einhängen der Standfolie in die Dome des Scharnierunterteils der RSP-Basisplatte
- c) Millimetereinteilung, im Umfang reduziert, um ein standgenaues Aufbauen der RSP-Form außerhalb der Maschine zu ermöglichen
- d) Kennzeichnung Greiferrand

3. RSP-Gegendruckschutzblech, selbstklebend

Mit Spezialklebefolie beschichtetes Edelstahlblech zum Schutz des Gegendruckzylinders für glatte und raue Gegendruckoberflächen (nicht für Perfect Jackets geeignet)



4. RSP-Bearbeitungslinien

RSP-Rilllinie (Standard R1/verminderte Höhe R2)

RSP-Schneidlinie

RSP-Perforationslinie (Zahanzahl: 4/8/12/16/18/35/50)

5. RSP-Stanzbleche

RSP-Stanzbleche müssen nach dem RSP-Konstruktionsstandard gefertigt werden!

Zum Aufkleben der RSP-Stanzbleche unsere auf die erforderliche Höhe abgestimmte Spezialklebefolie verwenden.

6. RSP-Direktstanzbleche

RSP-Direktstanzbleche müssen nach dem RSP-Konstruktionsstandard gefertigt werden und sind patentrechtlich geschützt.

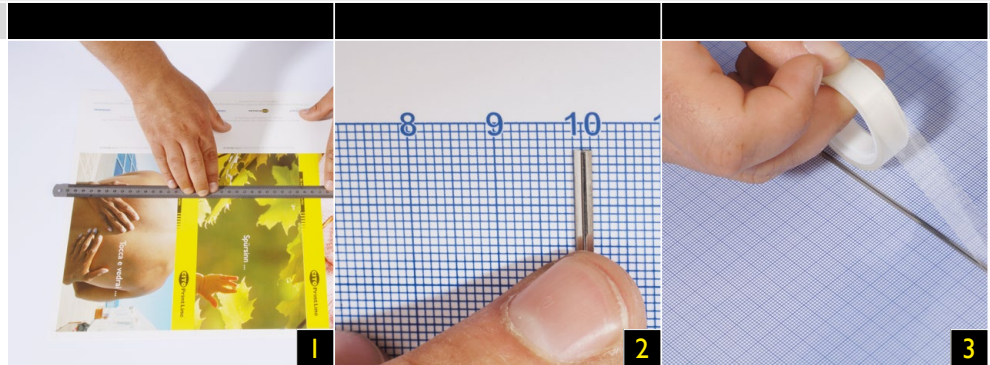
Zum direkten Einhängen auf eine RSP-Basisplatte 2.0.

Bitte verwenden Sie nur original RSP-Stanzbleche oder RSP-Direktstanzbleche, die Sie bei CITO-SYSTEM GmbH beziehen:

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Aufbauen der RSP-Standfolie / des RSP-Direktstanzbleches



- Vermessen des Druckbogens bzw. Verwenden des Layoutbogens, um die nötigen Werte zur Erstellung einer Rill-, Stanz- und/oder Perforationsform zu erhalten (Abb. 1).
- Die horizontale „Null-Linie“ auf der Standfolie entspricht der Druckbogenvorderkante (Abb. 2).
- Bearbeitungslinien bzw. Stanzbleche nach den ermittelten Werten auf die Standfolie aufkleben und mit den beigelegten Klebebändern sichern (Abb. 3).

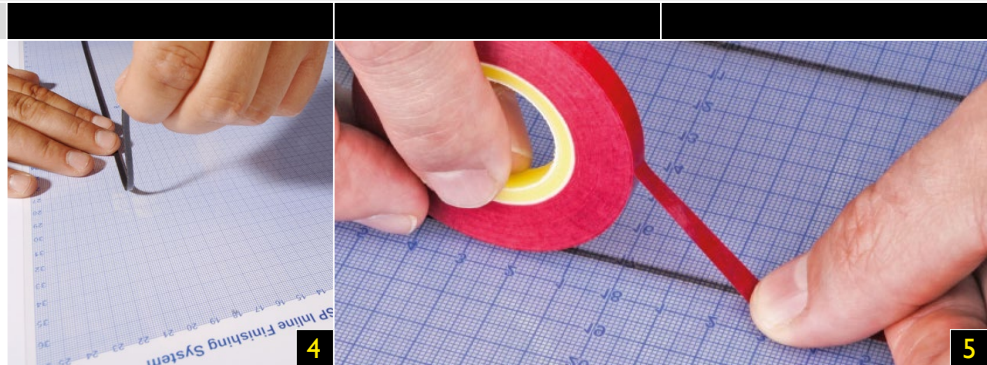
Achtung: Keine Bearbeitungslinien oder Stanzbleche (Stanzblechränder) in den gekennzeichneten Greiferrand kleben.

Hinweis beim Aufbau:

Die Rilllinie R1 wird verwendet, wenn nur gerillt wird. Wenn jedoch gerillt und/oder gestanzt und/oder perforiert wird, muss die Rilllinie R2 verwendet werden.

RSP-Form seitenverkehrt aufbauen → „Direktes Druckverfahren“

Achtung: Ein Bearbeitungsbeginn mit RSP ist ab ca. 13mm von der Bogenvorderkante möglich.



- Selbstklebende Stützstege von der Schutzfolie ablösen und die 3mm breiten Stützstege in Umfangsrichtung (im Bereich des Beschnitts) auf die Standfolie oder das Direktstanzblech kleben (Abb. 4). Sollte kein farbfreier Raum zur Verfügung stehen, können statt der Stützstege Perforationslinien aufgeklebt werden.
- Die Stützstege haben die Funktion, den Druckbogen im bearbeitungsfreien Bereich standgenau auf dem Gegendruckzylinder zu halten. Zusätzlich reduzieren Stützstege die Zugbelastung auf der Standfolie und dem Direktstanzblech.

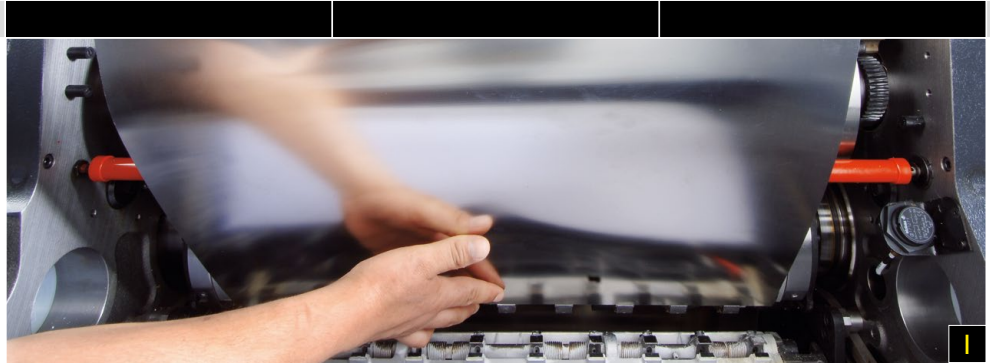
Tipp:

Bei bestimmten Papiersorten bzw. durch Längs- und Querabwicklung hat man unterschiedliche Druckverhältnisse in der Druckmaschine: Es empfiehlt sich, die querliegenden Bearbeitungslinien (parallel zur Zylinderachse) zu unterlegen, um somit den unterschiedlichen Druck auszugleichen. Hierzu verwenden wir CITO TAPE in den Stärken 0,03 mm/blau oder 0,05 mm/rot (Abb. 5).

Einfach auf der Standfolien-Rückseite oder Direktstanzblech-Rückseite ein Zurichteband an den entsprechenden Stellen aufkleben.

Analog dazu kann bei RSP-Stanzblechen bzw. RSP-Direktstanzblechen bereits in der Fertigung ein Höhenausgleich vorgenommen oder ebenfalls wie bei Bearbeitungslinien auf der Rückseite zugerichtet werden.

3. Einbau des RSP System 2.0 (allgemein)



Wichtiger Hinweis:

RSP System 2.0 nur in Verbindung mit Originalzubehörteilen einsetzen!

Beim Einsatz des RSP System 2.0 Gummidrucktuch und Offsetdruckplatte im entsprechenden Druckwerk ausspannen!

Farbheber, Farb- und Feuchtauftragswalzen abstellen!

Bei Gebrauch im Lackwerk: Rasterwalze ausbauen!

Bei Zwei-Walzen-Lackwerken den größtmöglichen Abstand zwischen Lacktuchzylinder und Lackauftragswalze einstellen!

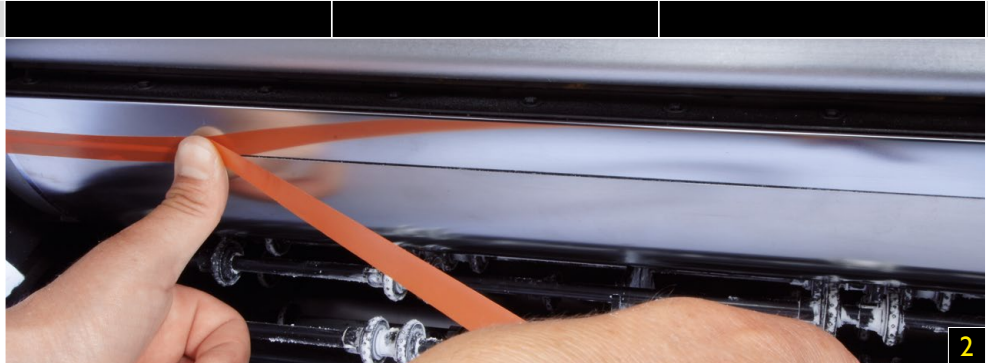
Niemals beschädigte oder verschlissene RSP-Systemkomponenten einsetzen!

Beim Ein- und Ausbau von RSP-Gegendruckschutzblechen empfehlen wir Sicherheitshandschuhe (RSP-Zubehör) zu tragen.

Zum sicheren und einfachen Ausbau von RSP-Gegendruckschutzblechen empfehlen wir unsere Ablösehilfe (RSP-Zubehör).

Schritt I: Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches

- Das entsprechende Druckwerk manuell auf Druck stellen und den Abstand von Gummichtuch- zu Gegendruckzylinder auf 0,00mm stellen.
- Die Schutzfolie von dem Gegendruckschutzblech an der Vorderkante ca. 5 cm ablösen und das Gegendruckschutzblech ca. 3mm von den Gegendruckgreifern entfernt und seitlich ausgemittelt auf den gereinigten Gegendruckzylinder am Druckanfang aufkleben (Abb. 1).



- Dann die Schutzfolie vom Gegendruckschutzblech schrittweise entfernen, den Gegendruckzylinder im Intervall vorwärtstippen und das Gegendruckschutzblech aufkleben.
- Die Druckmaschine drei Zylinderumdrehungen laufen lassen, um das Gegendruckschutzblech auf den Gegendruckzylinder festzumangeln. Danach den Druck wieder abstellen.
- Gegendruckschutzblech mit dem beigelegten Klebeband am Druckanfang und Druckende sichern, bei längerem Maschinenstillstand Klebehaftung vor Druckmaschinenanlauf überprüfen (Abb. 2).
- Abstand Gummituch- zu Gegendruckzylinder auf 0,35 mm stellen.

Achtung:

Gegendruckschutzbleche können nicht auf „Perfect-Jackets“-Mantelblechen von Heidelberger Druckmaschinen eingesetzt werden!

Bei aufgerauten Gegendruckmantelblechen (Mark 3) nach der Wendung unbedingt „Perfaktor“-Gegendruckschutzbleche verwenden.

Die Verwendung der Gegendruckschutzbleche wird nur für den einmaligen Einsatz gewährleistet!



Schritt 2: Einbau der RSP-Basisplatte

- Gummituch entfernen.
- Falls nötig, kalibrierte Unterlagebogen am Gummituchzylinderanfang einhängen (Abb. 1). Bestimmung der Aufzugsstärke siehe Seite 30.
- RSP-Basisplatte mit der Druckanfangsseite (Printstart) in die vordere Gummituchspannwelle vom Gummituchzylinder einhängen.
- Gummituchspannwelle jetzt so drehen, dass die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmt (Abb 2)!
- Die RSP-Basisplatte zusammen mit den kalibrierten RSP-Unterlagebogen (siehe Seite 30) durch Vorwärtstippen einziehen. RSP-Basisplatte in die hintere Gummituchspannwelle einhängen und unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen. Vordere Positionsmarkierung nochmals kontrollieren (Abb. 3).

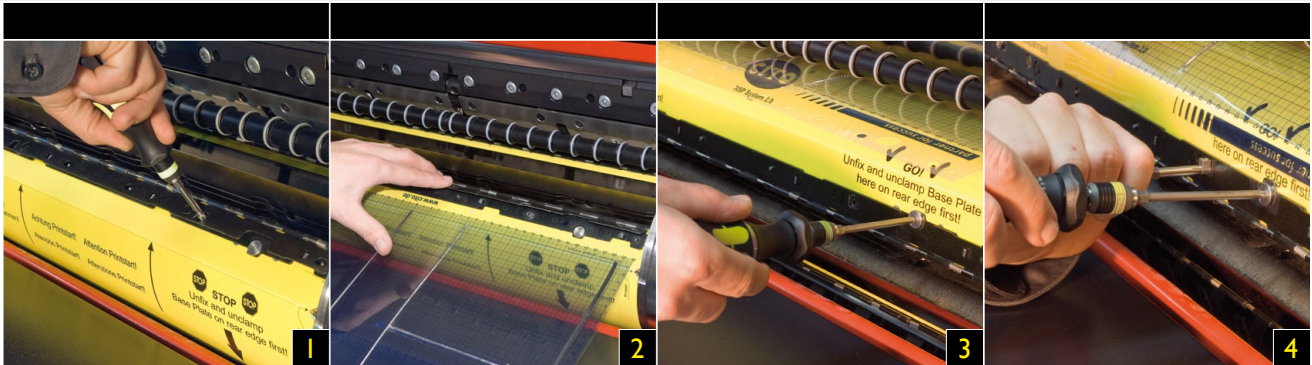
Wichtiger Hinweis::

Die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) muss mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmen!

Unsachgemäße Handhabung kann zu Beschädigungen am Gegendruckzylinder bzw. Gummituchzylinder führen!

Beim Ausspannen der RSP-Basisplatte ebenfalls auf Printstart achten. **RSP-Basisplatte erst an der hinteren Gummituchspannwelle lösen und entnehmen.** Printstartposition muss bis zur vollständigen Entnahme der RSP-Basisplatte gehalten werden.

Standkorrekturen dürfen nicht durch Vor- oder Zurückziehen der RSP-Basisplatte erfolgen.



Schritt 3: Einspannen der RSP-Standfolie bzw. des RSP-Direktstanzbleches.

Wichtiger Hinweis:

Bitte überprüfen Sie vor dem Einbau, dass das vordere Verschlusscharnier mit der Registerverstellung auf Mittelposition gestellt wurde.

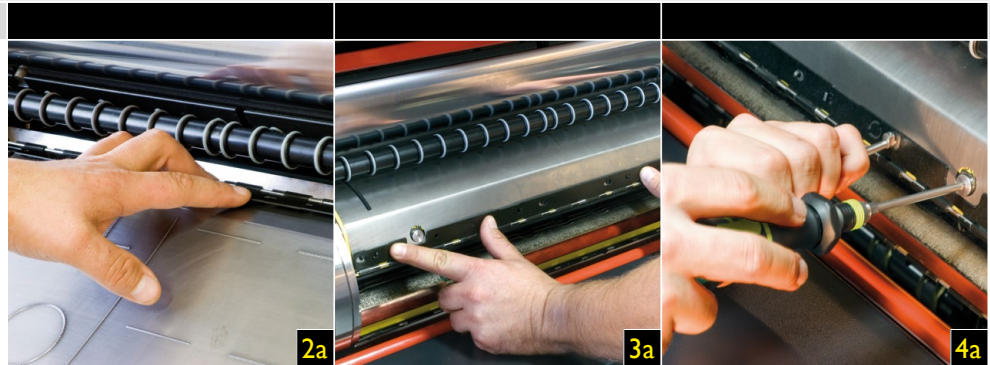
Das RSP-Direktstanzblech ist um 0,30 mm niedriger (kein Ausgleich notwendig) als eine RSP-Standfolie mit aufgeklebtem Werkzeug. Daher **unbedingt** den Zylinderabstand bei **jedem Wechsel** einer RSP-Standfolie/eines RSP-Direktstanzbleches auf ausreichend Abstand (0,35 mm) einstellen.

Das RSP System 2.0 darf – auch im Tippbetrieb – nur mit geschlossenem Verschlusscharnier betrieben werden!

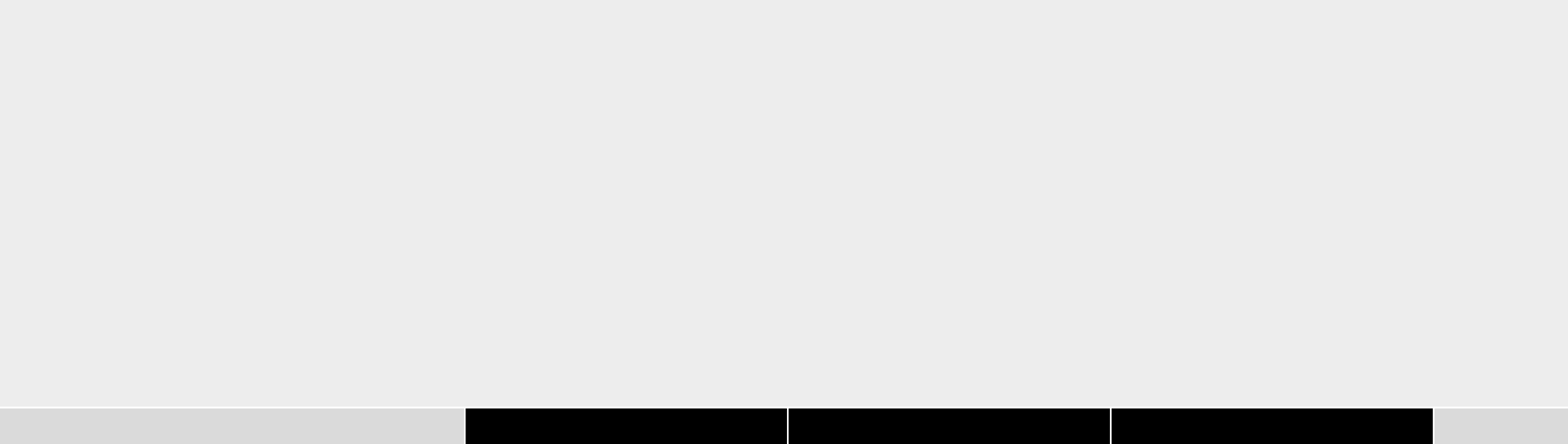
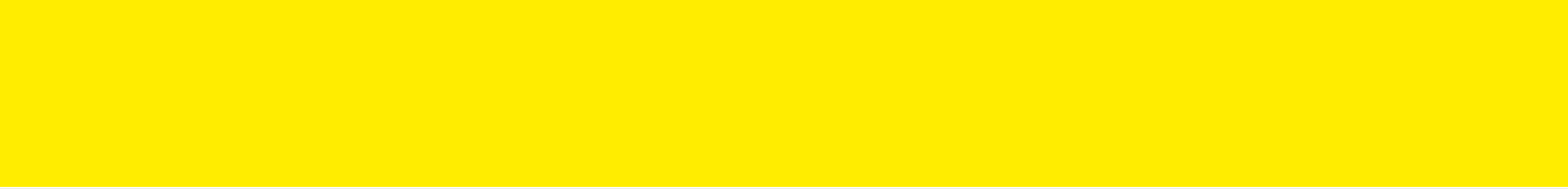
Die Feststellschrauben immer mit einem Anzugswert von 1,2 Nm schließen. Zum Öffnen und Schließen der Schrauben **ausschließlich** den mitgelieferten Drehmomentdreher TX 20 verwenden.

Beim Ein- und Ausbau von RSP-Direktstanzblechen empfehlen wir Sicherheitshandschuhe (RSP-Zubehör) zu tragen.

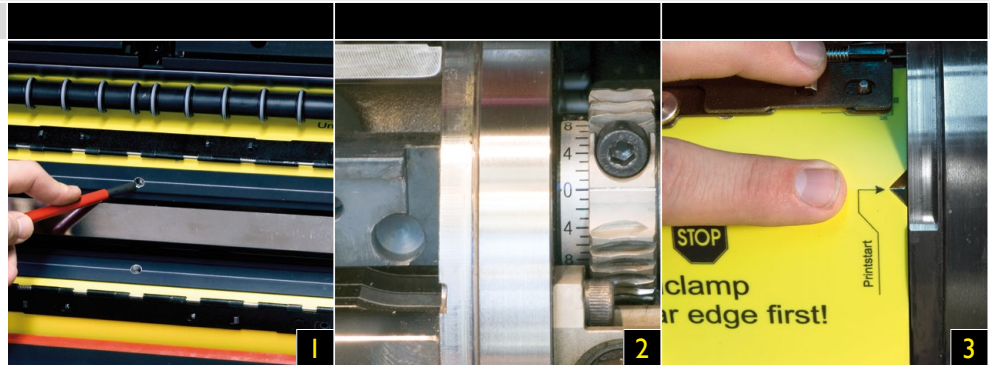
- Vorderes Verschlusscharnier mit dem Entriegelungswerkzeug öffnen (Abb. 1)
- Die aufgebaute RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech mit der Druckanfangsseite in die Dome des vorderen Scharnierunterteils einhängen; vorderes Verschlusscharnier durch Zusammendrücken schließen (Abb. 2/2a)



- Mit dem RSP-Verschlusscharnier-Entriegler prüfen, ob das Oberteil des Verschlusscharniers und alle Rasthaken richtig eingerastet sind
- RSP-Standfolie bzw. RSP-Direktstanzblech durch Vorwärtstippen einziehen
- Die Feststellschrauben des hinteren Verschlusscharniers lockern (Abb. 3)
- Hinteres Verschlusscharnier mit dem Entriegelungswerkzeug öffnen
- Die RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech in die Dome des hinteren Scharnierunterteils einhängen und Verschlusscharnier durch Zusammendrücken schließen (Abb. 3a)
- Mit dem RSP-Verschlusscharnier-Entriegler prüfen, ob das Oberteil des Verschlusscharniers und alle Rasthaken richtig eingerastet sind
- Nun mit dem Entriegelungswerkzeug in der Lochaussparung des hinteren Verschlusscharniers ansetzen, das Verschlusscharnier nach unten ziehen und somit die RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech spannen, gleichzeitig die Feststellschrauben mit dem voreingestellten RSP-Drehmomentdreher TX 20 (1,2 Nm) schließen (Abb. 4/4a)
- Kontrollieren, ob die RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech an der Hinterkante und Vorderkante plan auf der RSP-Basisplatte anliegt, andernfalls das Spannen der Standfolie wiederholen



4. Einbau des RSP System 2.0 (gesondert nach Maschinentyp)

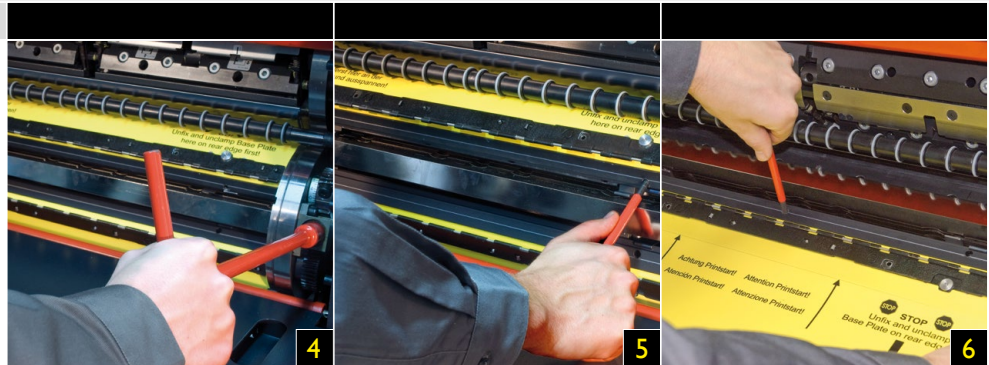


4.1 SM 52 Druckwerk und SM 52 Lackwerk DryStar Coating, Einbau der RSP-Basisplatte

Wichtiger Hinweis:

Beim Einbau unbedingt darauf achten, dass der Federbolzen sowohl an der vorderen als auch an der hinteren Gummituchspannwelle eingerastet ist (Abb. 1). Unbedingt darauf achten, dass vor jedem Einbau der RSP-Basisplatte die Einstellung der Gummituchverlagerung in Umfangsrichtung an der hinteren Spannwellen auf der Skala (Abb. 2) auf Null gestellt ist.

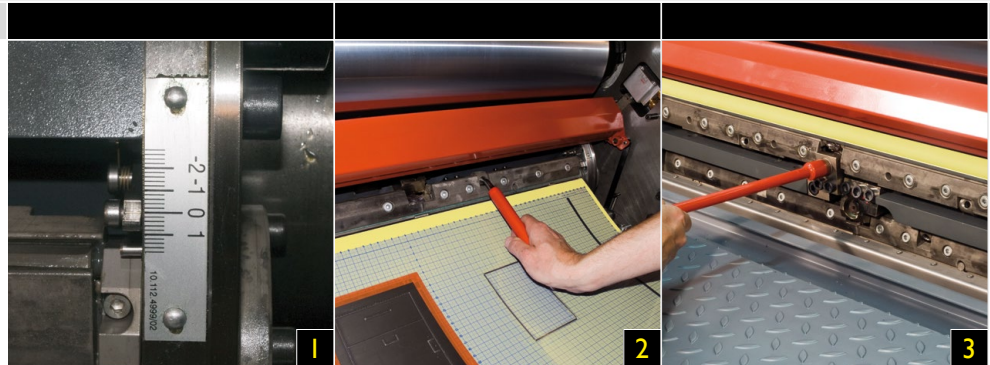
- Die RSP-Basisplatte an der vorderen Spannschiene in die Halteklauen der Spannwellen einlegen
- Spannschiene gegen die Federkraft der Halteklauen in Richtung Kanalmitte und nach unten drücken, dabei muss die Spannschiene in die Spannwellen einrasten
- RSP-Basisplatte an der Vorderkante auf Printstart stellen.
- Kalibrierten Unterlagebogen (siehe Seite 30) zwischen RSP-Basisplatte und Gummituchzylinder einlegen
- Maschine vorwärtstippen, bis die RSP-Basisplatte zur Hinterkante eingetippt ist
- Spannschraube 3 ganze Umdrehungen öffnen, um die RSP-Basisplatte an der Hinterkante einzuhängen. **Achtung:** Die Maschine darf in dieser Position nicht bewegt werden, da die RSP-Basisplatte an der Vorderkante nicht auf Printstartposition steht.
- RSP-Basisplatte in die hintere Spannwellen einhängen. Spannschiene gegen die Federkraft der Halteklauen in Richtung Kanalmitte und nach unten drücken, bis die Spannschiene in die Spannwellen einrastet.
- RSP-Basisplatte durch Drehen der Spannschraube unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen
- Printstartposition an der Vorderkante nochmals kontrollieren (Abb. 3)



Ausbau der RSP-Basisplatte

- Mit dem Steckschlüssel die Spannschraube des Gummituchzylinders um 3 volle Umdrehungen öffnen (Abb. 4)
- Mit Hilfe des Dorns den Federbolzen nach unten drücken, bis sich die RSP-Basisplatte aus der **hinteren** Spannwellen lösen lässt (Abb. 5)
- RSP-Basisplatte aus der hinteren Spannwellen entnehmen
- **Achtung:** Zentralspannschraube wieder um 3 volle Umdrehungen schließen
- RSP-Basisplatte rückwärts bis zur Vorderkante austippen
- Spannschraube erneut um 3 volle Umdrehungen öffnen
- Mit Hilfe des Dorns den Federbolzen nach unten drücken, bis sich die RSP-Basisplatte aus der **vorderen** Spannwellen lösen lässt (Abb. 6)
- RSP-Basisplatte aus der **vorderen** Spannwellen entnehmen

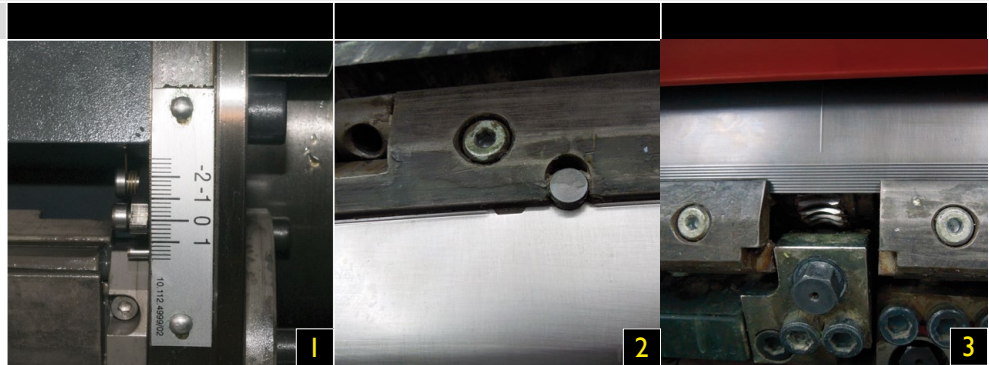
4.2 CD 74/XL 75 Lackwerk



Achtung: Beim Einsatz eines Registerstanzblechs ist eine Unterlage mit einer Dicke von 1,2 mm (graue RSP-Registerstanzblech-Unterlage) notwendig. Diese darf beim Einsatz der Standfolie nicht verwendet werden! Beim Einsatz einer Standfolie ist eine Unterlage mit einer Dicke von 0,9 mm (transparenter RSP-Unterlagebogen) notwendig. Diese darf beim Einsatz des Registerstanzblechs nicht verwendet werden!

Einsatz mit Standfolie

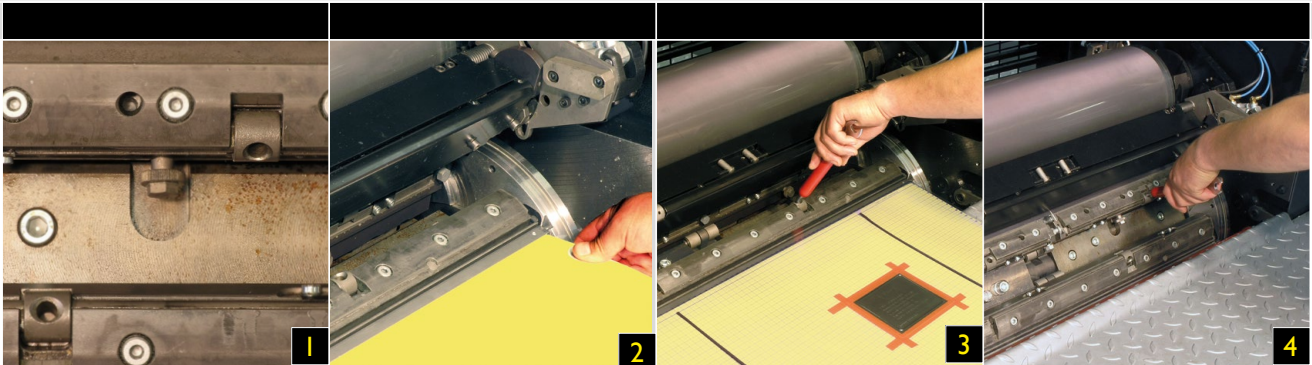
- Rasterwalze ausbauen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Gummituch entfernen
- Zeiger des Druckanfangs auf Bedienerseite auf + 0,4 mm (2 Striche) stellen (Abb. 1)
- Vorderen und hinteren Klemmexzenter öffnen
- 2 RSP-Unterlagebogen je 0,45 mm in Pass- und Halteleiste befestigen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die Unterlagen entsprechend anpassen.
- Halteleiste in die Bohrungen des Zylinderkanals stecken
- Kunststoffbasisplatte mit Spannschiene in vordere Spannschienenhalterung einsetzen
- Standfolie in vordere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen (Abb. 2)
- Andrückrolle anstellen
- Standfolie einziehen
- Standfolie in hintere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen
- Andrückrolle abstellen
- Standfolie mit Spannschrauben an Hinterkante mit 25 Nm unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels spannen (Abb. 3)
- Vordere Spannwellen bis auf 0-Position spannen
- Standfolienspannung sowie die korrekte Lage der Standfolie und der Unterlagen prüfen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders einbauen



Einsatz mit Registerstanzblech

- Rasterwalze ausbauen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Gummituch entfernen
- Vorderen und hinteren Klemmexzenter öffnen
- Zeiger des Druckanfangs auf Bedienerseite auf +0,2 mm (1 Strich) stellen (Abb. 1)
- RSP-Registerstanzblech-Unterlage mit 1,20 mm in Pass- und Halteleiste befestigen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die Unterlagen entsprechend anpassen.
- Halteleiste in die Bohrungen des Zylinderkanals stecken
- Kunststoffbasisplatte mit Spannschiene in vordere Spannschienenhalterung einsetzen
- RSP-Registerstanzblech in vordere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen (Abb. 2)
- Andrückrolle anstellen
- RSP-Registerstanzblech einziehen
- RSP-Registerstanzblech in hintere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen
- Andrückrolle abstellen
- RSP-Registerstanzblech mit Spannschrauben an Hinterkante mit 30 Nm unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels spannen (Abb. 3)
- Vordere Spannwellen bis auf 0-Position spannen
- RSP-Registerstanzblechspannung sowie die korrekte Lage des RSP-Registerstanzblechs und der Unterlagen prüfen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders einbauen

4.3 XL 105 Lackwerk



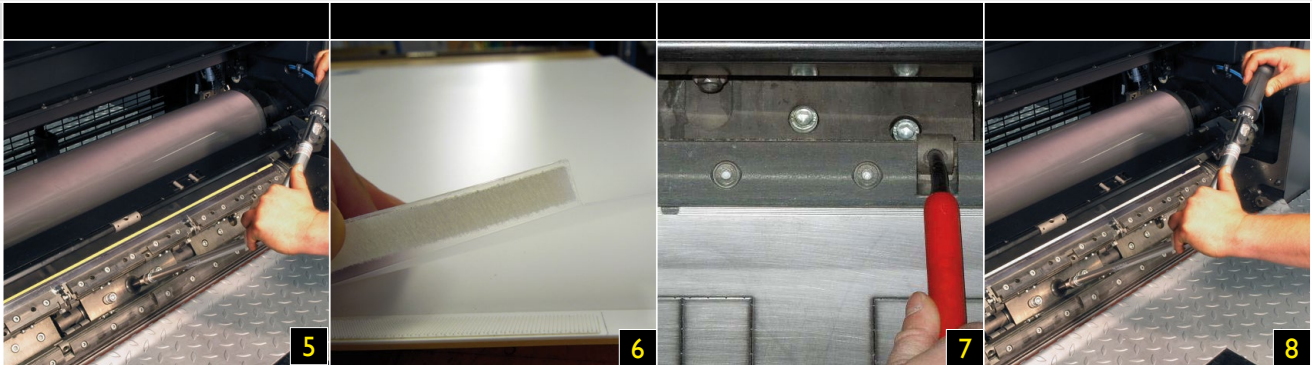
Achtung: Beim Einsatz eines Registerstanzblechs ist eine Zusatzunterlage notwendig. Diese darf beim Einsatz der Standfolie nicht verwendet werden!

Einsatz mit Standfolie

Achtung:

Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen (Abb. 1).

- Rasterwalze ausbauen
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Spannwellen des Lacktuchzylinders entspannen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- RSP-Basisplatte mit einer Dicke von 1,90mm in Unterlagenklemmleiste befestigen und in Maschine hängen. (Abb. 2) Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Aufgebaute Standfolie in vordere Klemmeinrichtung einschieben und auf korrekte Anlage an den Registerbolzen achten, Klemmexzenter an der vorderen Klemmeinrichtung schließen (Abb. 3).
- Standfolie vorwärts eintippen.
- Standfolie in hintere Klemmeinrichtung einbringen, manuelle Anpresswalze anstellen, dann den mittleren Klemmexzenter schließen. Anschließend den rechten und linken Klemmexzenter schließen (Abb. 4).
- Die manuelle und pneumatische Anpresswalze wieder lösen.
- Standfolie mit Drehmomentschlüssel mit 25 Nm spannen (Abb. 5)
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders anbringen

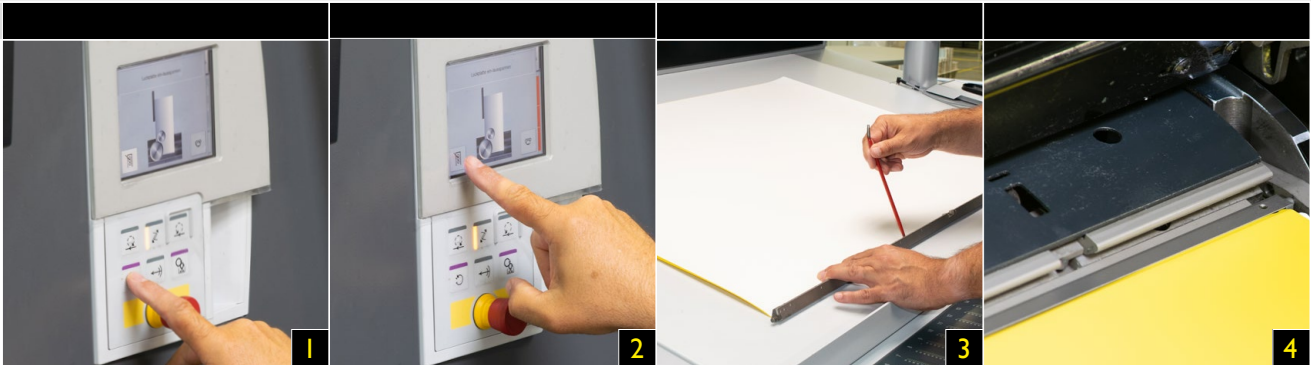


Einsatz mit Registerstanzblech

Achtung: Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen (Abb. 1).

- Rasterwalze ausbauen
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Spannwellen des Lacktuchzylinders entspannen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- RSP-Basisplatte mit einer Dicke von 1,90 mm mit der Zusatzunterlage 0,5 mm mittels Klettverschluss verbinden (Abb. 6), in Unterlagenklemmleiste befestigen und in Maschine hängen. (Abb. 2) Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Registerstanzblech in vordere Klemmeinrichtung einschieben und auf korrekte Anlage an den Registerbolzen achten, Klemmexzenter an der vorderen Klemmeinrichtung schließen (Abb. 7).
- Registerstanzblech vorwärts eintippen.
- Registerstanzblech in hintere Klemmeinrichtung einbringen, manuelle Anpresswalze anstellen, dann den mittleren Klemmexzenter schließen. Anschließend den rechten und linken Klemmexzenter schließen (Abb. 4).
- Die manuelle und pneumatische Anpresswalze wieder lösen.
- Registerstanzblech mit Drehmomentschlüssel mit 35 Nm spannen (Abb. 8)
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders anbringen

4.4 Primefire I06 - XL I06 AutoPlate Coating



Achtung: Für das Lackwerk AutoPlate Coating besteht nur eine Freigabe für eine RSP-Millimeterstandfolie mit aufgeklebtem Werkzeug (Bearbeitungslinien oder Stanzblech)! Der Einsatz eines Registerstanzbleches ist bei diesem Lackwerk nicht vorgesehen und dieses darf nicht verwendet werden!

Achtung: Für das Lackwerk AutoPlate Coating sind nur dafür abgestimmte Basisplatten und Standfolien zu verwenden! Basisplatten und Standfolien von bisherigen XL 105/106 Baureihen können und dürfen nicht verwendet werden!

Einsatz einer Standfolie

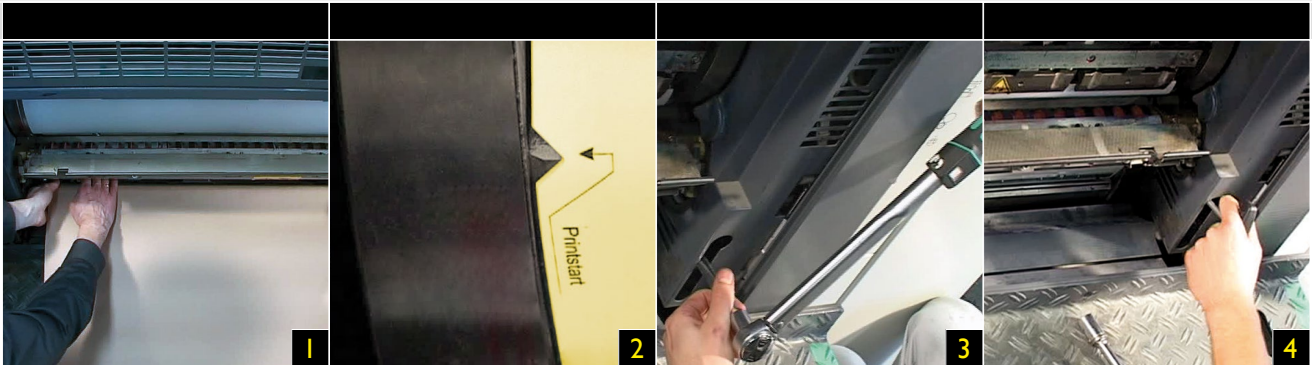
Achtung: Vor dem Einbau der Standfolie die Lackplatte ausspannen (Vorgehensweise entnehmen Sie der Anleitung Ihrer Druckmaschine) und in der Steuerung „Inline Finishing für das Lackwerk“ auswählen!

- Lacktuchzylinder positionieren
 - Drücken Sie zweimal kurz nacheinander die Taste „Bedienstelle auswählen“. Die LED in der Taste leuchtet. Die Bedienstelle ist ausgewählt.
 - Öffnen Sie von Hand den Zylinderschutz.
 - Drücken Sie die Taste „Positionieren“ (Abb. 1). Die Maschine klingelt an.
 - Drücken Sie erneut die Taste „Positionieren“. Der Lacktuchzylinder dreht in die Einspannposition.
 - Drücken Sie die Taste „Klemmleiste öffnen/schließen“ (Abb. 2).
- **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating** mit einer Dicke von **1,90 mm** in Unterlagenklemmleiste befestigen und in die Maschine hängen (Abb. 4). Zum Einspannen der Basisplatte in die Unterlagenklemmleiste benötigen Sie einen Steckdorn. Der Steckdorn ist im Lieferumfang der Maschine enthalten.
 - Stecken Sie den Steckdorn in die Bohrung und öffnen Sie alle Klemmexzenter bis zum Anschlag.
 - Schieben Sie die Basisplatte bis zum Anschlag in die Unterlagenklemmleiste.
 - Schließen Sie alle Klemmexzenter mit dem Steckdorn (Abb. 3).



- Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Standfolie einspannen
 - Führen Sie die Vorderkante der Standfolie in die Klemmleiste ein (Abb. 5). Achten Sie darauf, dass die Standfolie korrekt in der Klemmleiste sitzt. Stellen Sie durch Sichtkontrolle sicher, dass die Lackplatte an beiden Registerbolzen anliegt.
 - Drücken Sie die Taste „Positionieren“. Die Klemmleiste schließt. Die Maschine klingelt an.
 - Drücken Sie erneut die Taste „Positionieren“. Der Lacktuchzylinder dreht in die Einspannposition für die Hinterkante der Lackplatte.
 - Öffnen Sie die Klemmung an der Hinterkante.
 - Schwenken Sie die Einlegehilfe mit dem Steckdorn mit Gabelschlüssel nach unten (Abb. 6).
 - Drücken Sie die Taste „Platte aus-/einspannen“ (Abb. 7). Die Klemmleiste schließt.
 - Schwenken Sie die Einlegehilfe mit dem Steckdorn nach oben in die Ausgangsstellung.
- Entfernen Sie vor Produktionsbeginn die Rasterwalze. Die Vorgehensweise hierzu entnehmen Sie der Anleitung Ihrer Druckmaschine.
- **Achtung: Kontrollieren Sie den korrekten Sitz der Standfolie in der Klemmleiste (Abb. 8)! Die Standfolie muss mindestens bis zur angedruckten Markierung im Klemmbereich sitzen.**

4.5 manroland 700 Druckwerk

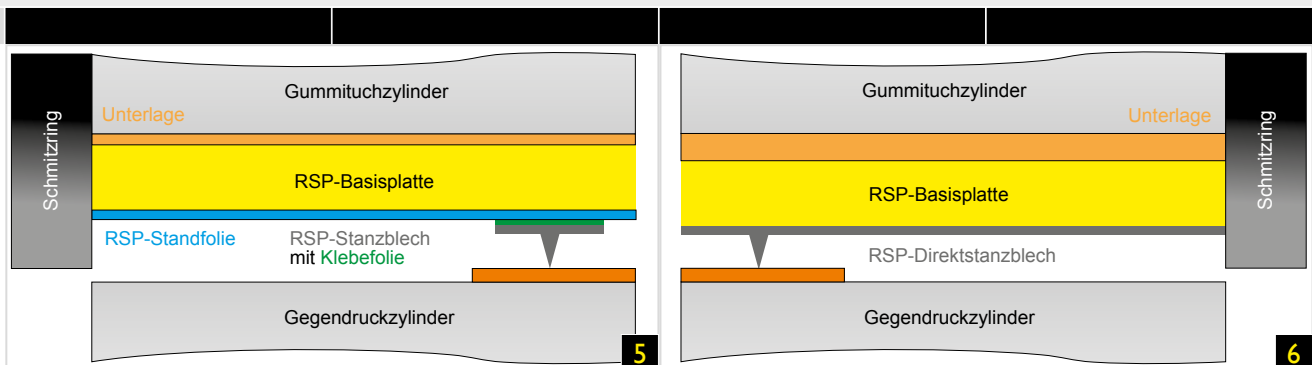


Zusätzliche Vorbereitung:

- Plattenzylinder über Stellungen an Antriebs- und Bedienungsseite auf maximalen Abstand zum Gummituchzylinder stellen.
- Gegendruckschutzblech aufkleben wie in Kapitel 3, Schritt I beschrieben.
- Bedruckstoffdicke für ersten Abzug (ohne Softwarepatch) auf 0,35 mm Bedruckstoff stellen und Druckbeistellung im entsprechenden Druckwerk zusätzlich auf -0,10 mm Pressung fahren, so dass ein Abstand zwischen Schmitzringhöhe-Gummituchzylinder und Druckzylinderoberfläche von 0,35 mm entsteht. Entspricht einem Abstand zur Gegendruckschutzblechoberfläche von 0,10 mm.

Einbau Basisplatte

- Gummituch entfernen.
- kalibrierte Unterlagebogen am Gummituchzylinderanfang einhängen (Abb. 1), hierzu unten stehenden Hinweis und Skizze beachten (Abb. 5 und 6).
- RSP-Basisplatte mit der Druckanfangsseite (Printstart) in die vordere Gummituchspannwelle vom Gummituchzylinder einhängen.
- Gummituchspannwelle jetzt so drehen, dass die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) mit der Druckanfangsline vom Gummituchzylinder übereinstimmt (Abb. 2).
- Die RSP-Basisplatte zusammen mit den kalibrierten RSP-Unterlagebogen durch Vorwärtstippen einziehen. RSP-Basisplatte in die hintere Gummituchspannwelle einhängen und unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen (Abb. 3).
- Vordere Positionsmarkierung nochmals kontrollieren.
- An Vorder- und Hinterkante die Sicherungsschrauben der Gummituchspanwellenschrauben schließen (Abb. 4).



Bitte beachten:

- Die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) muss mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmen!
- Unsachgemäße Handhabung kann zu Beschädigungen am Gegendruckzylinder bzw. Gummituchzylinder führen!
- Beim Ausspannen der RSP-Basisplatte ebenfalls auf Printstart achten.
- RSP-Basisplatte erst an der hinteren Gummituchspannwelle lösen und entnehmen.
- Printstartposition muss bis zur vollständigen Entnahme der RSP-Basisplatte gehalten werden.
- Standkorrekturen dürfen nicht durch Vor- oder Zurückziehen der RSP-Basisplatte erfolgen.

Hinweis bei Verwendung von Standfolien oder Direktstanzblechen

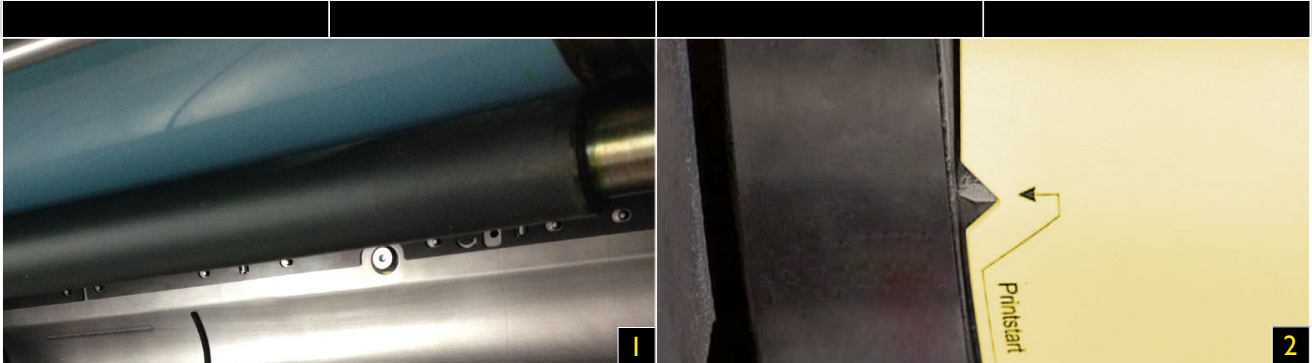
Bei Verwendung von Standfolien bitte eine Unterlage von 0,30 mm unter der Basisplatte verwenden. Wird ein Bedruckstoff von 0,15 mm bzw. dünner weiterverarbeitet, muss aufgrund von Überpressung (bedingt durch die Bedruckstoffdickeneinstellung und begrenzte Druckbeistellung) bei Verwendung einer Standfolie mit einer Unterlage von 0,20 mm gearbeitet werden (Abb. 6). Die Unterlage von 0,50 mm ist nur im Einsatz mit einem RSP-Direktstanzblech zu verwenden und ersetzt in diesem Fall die Unterlage von 0,30 bzw. 0,20 mm (Abb. 6)!

Hinweise und Daten beziehen sich auf Standardmaschinen mit einem Einstich von 2,6 mm ohne aufgeklebte Folien auf dem Gummituchzylinder. Bitte prüfen Sie vorher alle Werte, auch der Druckbeistellung selbst, da Druckmaschinen immer individualisiert sein können.

Hinweis beim Einbau von Direktstanzblechen

Das Direktstanzblech wie in Abbildung 1 in den Zylinderkanal drücken, um ein sicheres Schließen des Verschlusschamiers an der Vorderkante zu gewährleisten.

4.6 manroland 500 Druckwerk

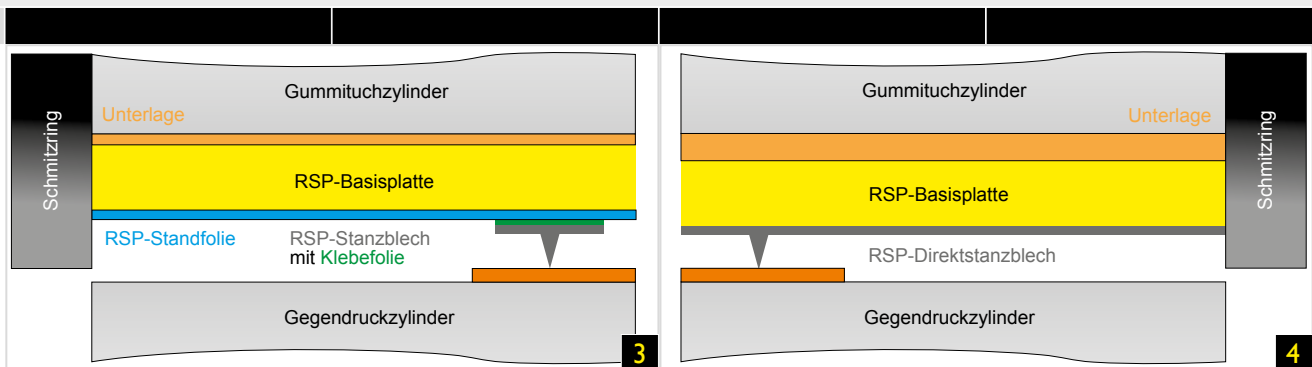


Zusätzliche Vorbereitung:

- Gegendruckschutzblech aufkleben wie in Kapitel 3, Schritt I beschrieben.
- Bedruckstoffdicke für ersten Abzug auf 0,35 mm Bedruckstoff stellen und Druckbeistellung im entsprechenden Druckwerk zusätzlich auf -0,10 mm Pressung fahren, so dass ein Abstand zwischen Schmitzringhöhe-Gummituchzylinder und Druckzylinderoberfläche von 0,35 mm entsteht. Entspricht einem Abstand zur Gegendruckschutzblechoberfläche von 0,10 mm.

Einbau Basisplatte

- Gummituch entfernen.
- kalibrierte Unterlagebogen am Gummituchzylinderanfang einhängen, hierzu unten stehenden Hinweis und Skizze beachten (Abb. 3 und 4).
- RSP-Basisplatte mit der Druckanfangsseite (Printstart) in die vordere Gummituchspannwelle vom Gummituchzylinder einhängen.
- Gummituchspannwelle jetzt so drehen, dass die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) mit der Druckanfangsline vom Gummituchzylinder übereinstimmt (Abb. 2).
- Die RSP-Basisplatte zusammen mit den kalibrierten RSP-Unterlagebogen durch Vorwärtstippen einziehen. RSP-Basisplatte in die hintere Gummituchspannwelle einhängen und unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen.
- Vordere Positionsmarkierung nochmals kontrollieren.
- An Vorder- und Hinterkante die Sicherungsschrauben der Gummituchspannwellschrauben schließen.



Bitte beachten:

- Die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) muss mit der Druckanfangsline vom Gummituchzylinder übereinstimmen!
- Unsachgemäße Handhabung kann zu Beschädigungen am Gegendruckzylinder bzw. Gummituchzylinder führen!
- Beim Ausspannen der RSP-Basisplatte ebenfalls auf Printstart achten.
- RSP-Basisplatte erst an der hinteren Gummituchspannwelle lösen und entnehmen.
- Printstartposition muss bis zur vollständigen Entnahme der RSP-Basisplatte gehalten werden.
- Standkorrekturen dürfen nicht durch Vor- oder Zurückziehen der RSP-Basisplatte erfolgen.

Hinweis bei Verwendung von Standfolien oder Direktstanzblechen

Bei Verwendung von Standfolien bitte eine Unterlage von 0,30 mm unter der Basisplatte verwenden. Wird ein Bedruckstoff von 0,15 mm bzw. dünner weiterverarbeitet, muss aufgrund von Überpressung (bedingt durch die Bedruckstoffdickeneinstellung und begrenzte Druckbeistellung) bei Verwendung einer Standfolie mit einer Unterlage von 0,20 mm gearbeitet werden (Abb. 4). Die Unterlage von 0,50 mm ist nur im Einsatz mit einem RSP-Direktstanzblech zu verwenden und ersetzt in diesem Fall die Unterlage von 0,30 bzw. 0,20 mm (Abb. 4)!

Hinweise und Daten beziehen sich auf Standardmaschinen mit einem Einstich von 2,6 mm ohne aufgelebte Folien auf dem Gummituchzylinder. Bitte prüfen Sie vorher alle Werte, auch der Druckbeistellung selbst, da Druckmaschinen immer individualisiert sein können.

Hinweis beim Einbau von Direktstanzblechen

Das Direktstanzblech wie in Abbildung 1 in den Zylinderkanal drücken, um ein sicheres Schließen des Verschlusschamiers an der Vorderkante zu gewährleisten.

5. Der erste Abzug – Standkorrektur

Bitte kontrollieren Sie nochmals bei Rill-, Stanz- und/oder Perforationsarbeiten, dass:

- a) die Druckplatte ausgespannt ist,
- b) die Rasterwalze/Lackauftragswalze beim Einsatz im Lackierwerk ausgebaut ist,
- c) die Druckbeistellung richtig eingestellt ist, Abstand Gummituch- zu Gegendruckzylinder 0,35 mm
- d) Farbheber, Feucht- und Farbauftragswalzen abgestellt sind!

Nachdem RSP-Basisplatte und Standfolie korrekt eingespannt sind und das Gegendruckschutzblech auf den Gegendruckzylinder aufgebracht ist, steht die Druckmaschine für den ersten Abzug bereit. An- bzw. Abstellen des Drucks entsprechend der Kontrollabzüge in kleinen Schritten.

Wichtiger Hinweis:

Im Druck-/Lackwerk, in dem Sie das RSP System 2.0 einsetzen, dürfen Sie nicht mit der automatischen Gummituchwaschanlage bzw. Gegendruckwaschanlage reinigen!

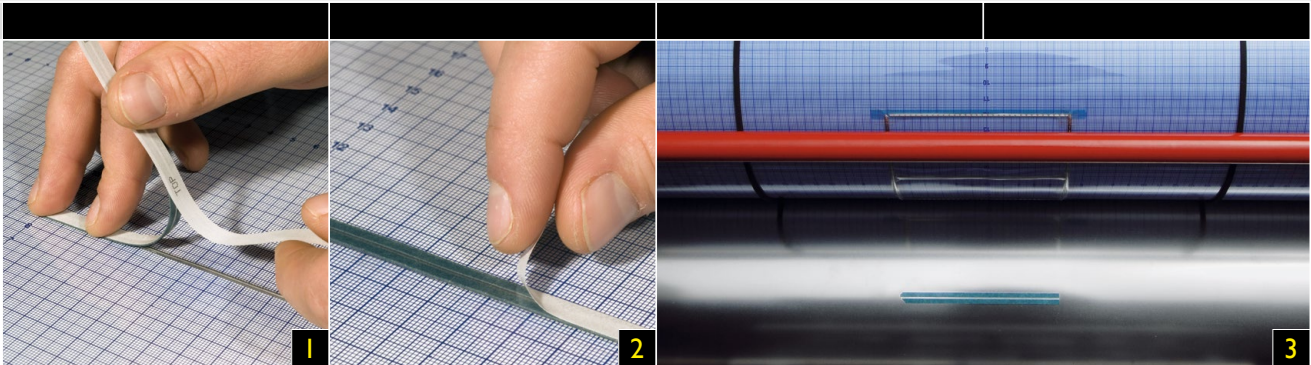


Standkorrektur

Die Position der Standfolienform kann seitlich, im Umfang sowie diagonal auf der RSP-Basisplatte geändert werden ($\pm 1,5$ mm).

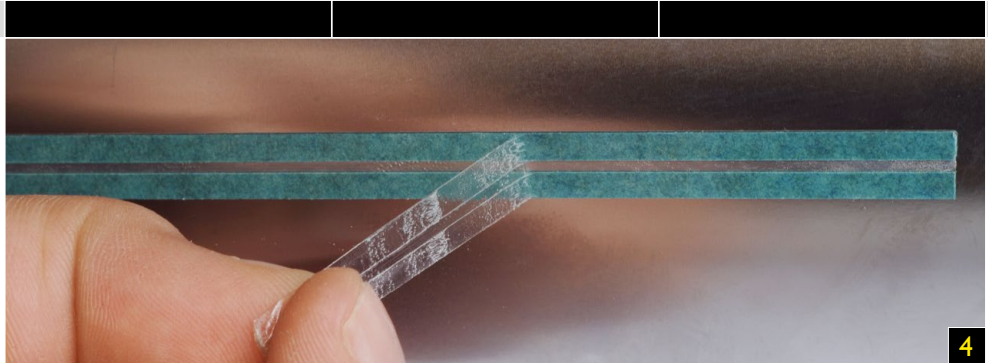
- Zuerst die Flachkopfschrauben des hinteren Verschlusscharniers lockern, dann die entsprechenden Flachkopfschrauben des vorderen Verschlusscharniers lockern und nach Bedarf verschieben (Abb. 1).
- Flachkopfschrauben des vorderen Verschlusscharniers wieder anziehen, Standfolie mit Hilfe des Entriegelungswerkzeuges am hinteren Verschlusscharnier spannen und die Flachkopfschrauben wieder anziehen.

6. Positionierung der RSP-Offset-Rillzurichtungen



Sind die beiden Übergabezylinder vor und nach dem Gegendruckzylinder, auf den Sie die RSP-Offset-Rillzurichtungen aufbringen wollen, mit einem Struktur-Chrom-Aufzug (Transferjacket) ausgestattet, so müssen vorab die Unterlagebogen unter den Struktur-Chrom-Aufzügen herausgenommen werden, um ausreichend Abstand zwischen den Zylindern herzustellen!

- Nachdem die RSP-Form standgenau eingerichtet ist, wird das Druckwerk im Maschinenstillstand manuell auf Druck geschaltet.
- Obere Schutzfolie (TOP) von der Offset-Rillzurichtung ablösen (Abb. 1).
- Die Offset-Rillzurichtung mit der Kanalnutseite mittig auf die Rilllinie der RSP-Form aufkleben, anschließend die Schutzfolie von der Rückseite der Offset-Rillzurichtung schrittweise ablösen (Abb. 2).
- Die Zylinder rückwärtstippen, sodass sich der Gummituchzylinder und der Gegendruckzylinder zueinander abrollen (Abb. 3). Die Offset-Rillzurichtungen positionieren sich dadurch standgenau auf den Gegendruckzylinder.



- Übertragungsklebefolie von der auf dem Gegendruckzylinder positionierten Rillzurichtung ablösen (Abb. 4).
- Die manuelle Druckanstellung wieder abstellen.
- Wird nur gerillt, dann muss jetzt die Druckbeistellung noch angepasst werden.

Wichtiger Hinweis:

Bei Querrillung (parallel zur Zylinderachse) wird die Offset-Rillzurichtung komplett aufgeklebt und die Schutzfolie von der Rückseite der Rillzurichtung im Ganzen abgezogen.

Wenn nur gerillt wird, den Abstand zwischen Gegendruckzylinder und Gummituchzylinder auf 0,35 mm stellen.

Langsam herantasten, bis die Rilllinie auf dem Bedruckstoff leicht abdrückt. Anschließend den Stand einrichten. Dann die Rillzurichtung übertragen.

Danach die Druckbeistellung um 0,2 mm reduzieren, um die Rillung optimal anzupassen.

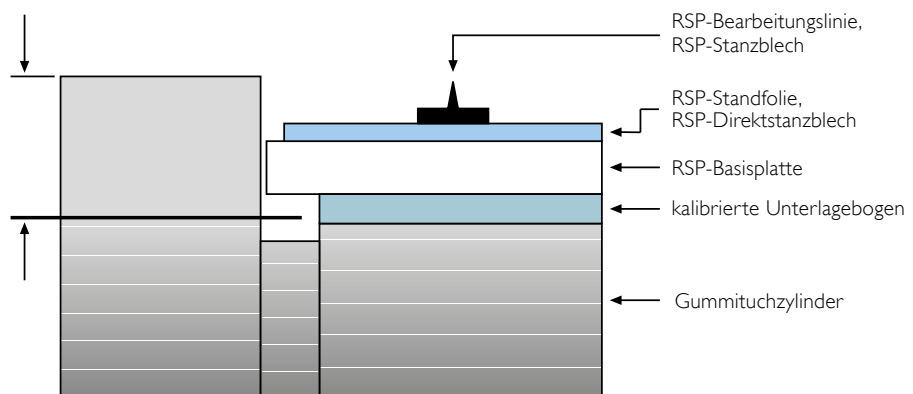
7. Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke

Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke in Verbindung mit dem RSP System 2.0

Grundregel:

RSP System 2.0 nicht über Schmitzringhöhe aufziehen!

Festlegung der Zylinderaufzugsstärke in Abhängigkeit der Gummituchzylinder-Einstichtiefen



Beispiel

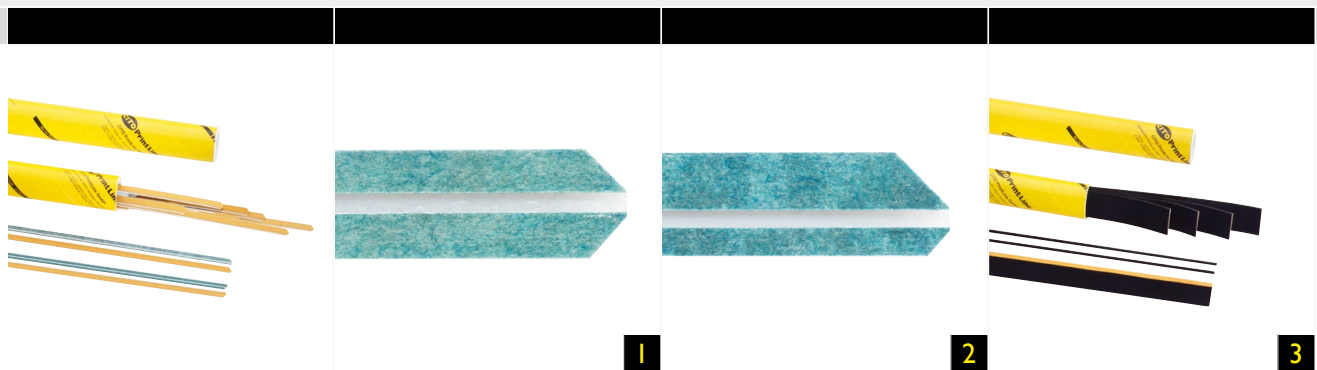
Zylinder-Einstichtiefen Gummituchzylinder	Gesamtstärke RSP-Basisplatte mit aufgebauter Standfolienform	Gesamtstärke RSP-Basisplatte RSP- Direktstanzblech	Gesamtstärke kalibrierte Unterlagebogen
2,30mm	2,30mm	2,00mm	keine Unterlagebogen
2,60mm	2,30mm	2,00mm	0,30 bzw. 0,20mm (manroland)
2,80mm	2,30mm	2,00mm	0,50mm
3,00mm	2,30mm	2,00mm	0,70mm
3,20mm	2,30mm	2,00mm	0,90mm
Ihre Maschine:			

Wichtiger Hinweis:

Teilweise ist auf Gummituchzylindern bereits Folie aufgeklebt; deren Dicke muss bei der Aufzugsbestimmung unbedingt berücksichtigt werden!

Anmerkung: Bei der XL105 Lackwerk benötigt man keine Extra-Unterlagen.

8. Zubehör



1. RSP-Offset-Rillzurichtungen

Ausführung Standard ORS (Abb. 1)

H × B × L (mm)	VE
0,2 × 0,8 × 700	30 St.
0,2 × 1,0 × 700	30 St.
0,2 × 1,2 × 700	30 St.
0,2 × 1,3 × 700	30 St.
0,2 × 1,4 × 700	30 St.
0,2 × 1,6 × 700	30 St.
0,3 × 0,7 × 700	30 St.
0,3 × 0,8 × 700	30 St.
0,3 × 1,0 × 700	30 St.
0,3 × 1,2 × 700	30 St.
0,3 × 1,3 × 700	30 St.

Ausführung Off Center OCC (für Doppelrillungen) (Abb. 2)

H × B × L (mm)	VE
0,3 × 1,0 × 700	30 St.
0,3 × 1,2 × 700	30 St.
0,3 × 1,3 × 700	30 St.

2. RSP-Stützstege

RSP-Stützstege OSF (Abb. 3)

B × L (mm)	VE
3,0 × 700	50 St.



3. RSP-Perforationslinien (Abb. 1)

Bezeichnung	Verhältnis Schnitt : Steg	VE
Perfo 4 tpi	6,0 : 0,7 mm	6 m
Perfo 8 tpi	2,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 12 tpi	1,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 16 tpi	0,8 : 0,8 mm	6 m
Perfo 18 tpi	0,7 : 0,7 mm	6 m
Perfo 35 tpi	0,3 : 0,4 mm	6 m
Perfo 50 tpi	0,2 : 0,3 mm	6 m

4. RSP-Schneidlinien (Abb. 2)

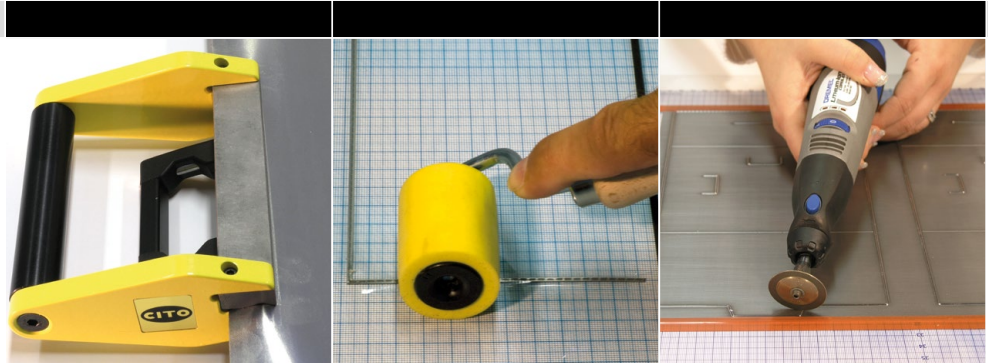
Bezeichnung	VE
Schneidlinie	6 m

5. RSP-Rilllinien (Abb. 3)

Bezeichnung	VE
Crease R1/Rilllinie*	6 m
Crease R2/Rilllinie**	6 m

* nur Rillen

** für Rillen und Stanzen und/oder Perforieren



6. RSP-Zubehör

Bezeichnung	VE
RSP-Verschlusscharnier-Entriegler	1 Stück
Drehmomentdreher TX20 1,2 Nm	1 Stück
Drehmomentschlüsselset* (Verlängerung 250 mm + 17 mm Stecknuss)	1 Stück
Sicherungsklebeband, 12 mm × 66 m	1 Rolle
Metall-Sicherungsklebeband, 12 mm × 66 m, antistatisch	1 Rolle
Seitenschneider	1 Stück
Ablösehilfe für Gegendruckschutzbleche	1 Stück
Sicherheitshandschuhe	1 Paar
Gehrungshandschere S 80	1 Stück
S 80 Ersatzklinge	1 Stück
CITO TAPE blau 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm	3 Rollen
CITO TAPE rot 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm	3 Rollen
RSP-Haltepunktschleifgerät mit Akku und Spezialaufnahme für Diamantschleifscheibe 35 × 7	1 Stück
Diamant-Schleifscheibe: Stärke 0,3 mm	1 Stück
Diamant-Schleifscheibe: Stärke 0,4 mm	1 Stück
Diamant-Schleifscheibe: Stärke 0,5 mm	1 Stück
RSP-Andrückrolle	1 Stück
RSP-Klebefolie zum Befestigen von Stanzblechen auf der RSP-Standfolie, 520 mm × 10 m	1 Rolle
RSP-Gegendruckschutzblech-Lifter	1 Stück
* zum Spannen der RSP-Basisplatte	

9. Empfehlungen

Empfehlung zur Auswahl von RSP-Perforationslinien

Bedruckstoff	Verwendungszweck	Laufriichtung	Linien
bis 100 g/qm gestrichen	z. B. Formulare, Faxbestellung, Bestellscheine	längs u. quer z. Perf.	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
bis 200 g/qm gestrichen und ungestrichen	Postkarten	längs u. quer z. Perf.	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Flyer	längs u. quer z. Perf.	12 tpi
	Kalender	längs z. Perf.	12 tpi, 8 tpi
quer z. Perf.		4 tpi, 8 tpi	
150 g/qm – 400 g/qm matt oder glänzend gestrichen	Umschläge	längs u. quer z. Perf.	12 tpi, 16 tpi
	Karten	längs u. quer z. Perf.	8 tpi, 12 tpi
	Umschläge mit Klappe; Perforation d. Klappe im Falz quer z. Falz	längs z. Falz	35 tpi
		quer z. Falz	12 tpi
Cellophanisierte Umschläge	längs u. quer z. Falz	8 tpi, 12 tpi	

Anmerkung:

Die oben angegebenen Werte sind grobe Richtwerte für Standarddrucksachen und daher nicht verbindlich.

Einen wesentlichen Einfluss auf die richtige Perforationslinie haben:

- Grammatik des Bedruckstoffes
- Laufriichtung
- gestrichenes Papier
- ungestrichenes Papier
- Form der Perforation

Für spezielle Anforderungen sollte mit dem jeweiligen Bedruckstoff eine Testperforation mit allen Varianten auf einem Druckbogen vorgenommen werden.

Empfehlung zur Auswahl von RSP-Offset-Rillzurichtungen

Bedruckstoffstärke	bei Linien	bei Stanzblechen
0,10mm	0,3 × 0,7mm	0,2 × 0,8mm
0,15mm	0,3 × 0,8mm	0,2 × 0,8mm
0,20mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,25mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,30mm	0,3 × 1,2mm	0,2 × 1,2mm
0,35mm - 0,50mm	0,3 × 1,3mm	–

Anmerkung:

Die oben angegebenen Werte sind grobe Richtwerte und daher nicht verbindlich.

Einen wesentlichen Einfluss auf die richtige Rillzurichtung haben:

- Druckbeistellung
- Härte des Bedruckstoffes
- Feuchtigkeit des Bedruckstoffes
- Zurichtung der Standfolie

Übersichtstabelle: maximale Bedruckstoffstärke

Die in den folgenden Tabellen angegebenen Bedruckstoffstärken dienen nur als Richtwerte.

Bearbeitung mit Stanzblechen/Direktstanzblechen	in den trockenen Druckbogen	in den farbfrischen Druckbogen
Nur Schneid- und/oder Perforationslinien	0,50 mm	0,45 mm
Schneid- und/oder Perforationslinien in Kombination mit Rilllinien	0,27 mm	0,23 mm
Bearbeitung mit RSP-Linien		
Nur Schneid- und/oder Perforationslinien	0,50 mm	0,50 mm
Nur Rilllinien	0,40 mm	0,40 mm
Schneid- und/oder Perforationslinien in Kombination mit Rilllinien	0,35 mm	0,26 mm

10. Problemlösungen

Einbau RSP-Gegendruckschutzblech		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
schlechte Haftung des Gegendruckschutzblechs	Druckzylinder mit Schmutz behaftet	Druckzylinder vor der Verklebung mit IPA reinigen
keine Haftung des Gegendruckschutzblechs	Mark 3-Oberfläche (nach der Wendung) von Heidelberg	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ verwenden
	PerfectJacket-Oberfläche von Heidelberg	kein Gegendruckschutzblech zur Verfügung
zu starke Haftung des Gegendruckschutzblechs	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ auf glattem Gegendruckzylinder verwendet	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ verwenden

Inbetriebnahme des RSP System 2.0		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
Abdruck der Stanzform auf dem Druckzylinder	Gegendruckschutzblech nicht eingebaut	Gegendruckschutzblech einbauen
Beschädigung des Basisplattenmaterials	Überdruck	Zurichten
	Luftabschluss zwischen Stanzblech und Standfolie	Stanzblech blasenfrei aufkleben (RSP Andrückrolle verwenden)
Werkzeug über Schmitzringhöhe	falsche Stärke der Kalibrierbogen/ Unterlagebogen	Korrektur der Zylinderaufzugsstärke
	Folie, mit welcher der Gummituchzylinder beklebt ist, wurde nicht berücksichtigt	Korrektur der Zylinderaufzugsstärke, Folie entfernen
Kollision der Stanzform mit Greifern	Stanzform in den Greiferrand der Standfolie geklebt	Beim Aufbau der Standfolie Greiferrand frei halten

Stanz-/Rill-/Perforationsergebnis		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
Abdruck der Linienbasis auf Bedruckstoff	maximale Bedruckstoffstärke überschritten	Bedruckstoff anpassen
Abdruck des Rillkanals auf Bedruckstoff	maximale Bedruckstoffstärke überschritten	Bedruckstoff anpassen
	Unterlagen unter Transferblech nicht entnommen	Unterlagen entnehmen
schlechtes Reißverhalten der Perforationslinien	Laufrichtung bei der Linienauswahl nicht berücksichtigt	Empfehlung zur Auswahl von RSP-Perforationslinien beachten
Stanzung spiegelverkehrt	Standfolie nicht seitenverkehrt aufgebaut	Standfolie seitenverkehrt aufbauen
Abwicklung der Stanzform passt nicht	Reduzierung der Standfolie nicht berücksichtigt	Maße des Druckbogens nicht durch Unterlegen unter Standfolie übertragen
Rillung schert ab	Rilllinie R1 verwendet trotz gleichzeitiger Stanzung/Perforation	Rilllinie R2 verwenden (siehe Seite 6)
keine Stanzungen/Rillungen/Perforationen am Bogenanfang	Bearbeitungsbeginn innerhalb ca. 13 mm von der Bogenvorderkante	Bearbeitungsbeginn erst ab ca. 13 mm von der Bogenvorderkante möglich
Querlinien stanzen/rillen/perforieren nicht richtig	unterschiedliche Druckverhältnisse	querliegende Bearbeitungslinien zurichten
Bearbeitungslinien wandern	Stützstege in Umfangsrichtung vergessen	Stützstege verwenden
Stanzbild ungleichmäßig und RSP-Basisplatte wackelt	RSP-Basisplatte mit zu geringem Drehmoment gespannt	Spannung der RSP-Basisplatte korrigieren
Stanzbild ungleichmäßig und Standfolie wackelt	Standfolie nicht ausreichend gespannt	Spannung der Standfolie korrigieren
Stanzbild ungleichmäßig und Direktstanzblech wackelt	Direktstanzblech nicht ausreichend gespannt	Spannung des Direktstanzbleches korrigieren
schneller Verschleiß der Stanzform	falsche Druckbeistellung	Druckbeistellung korrigieren, ggf. zurichten

