

RSP Easy

O sistema flexível de acabamento em linha
Agrega valor aos serviços na impressora offset plana com
aplicação de Meio-corte, serrilha, corte-total e vinco...

Manual de Operação

Conteúdo

Índice	
Informações básicas de segurança	
1. Estrutura do RSP EASY	4
2. Montagem da faca RSP na blanqueta-base milimetrada	6
3. Montagem da jaqueta RSP de proteção no cilindro de contrapressão	8
4. Instalação da blanqueta-base milimetrada na unidade de impressão (De acordo com o tipo de máquina)	
4.1 Usando o exemplo da Heidelberg SM 52	10
4.2 Usando o exemplo da Heidelberg Quickmaster 46	12
4.3 Usando o exemplo da KBA Rapida 75	13
5. Preparação do RSP EASY	14
6. Posicionando as canaletas de vinco	15
7. Retirando a blanqueta-base RSP da unidade de impressão (usando o exemplo de Heidelberg SM 52)	17
8. Determinando a espessura do calço calibrado da blanqueta-base	18
9. Acessórios	20
10. Recomendações	23
11. Resolução de Problemas	26

Lista de abreviaturas:

Fig. = figura, D = unidade de impressão, L = unidade de verniz

Introdução

Com o Sistema RSP EASY da CITO, você facilmente e com baixo investimento, transforma a sua impressora *off-set* plana, num verdadeiro sistema de acabamento.

Meio corte, corte total, vinco, serrilha e microserrilha sem uma máquina extra, sem pessoal adicional, sem processo de fabricação moroso.

Validade

As descrições contidas neste manual de instruções correspondem ao padrão do Sistema RSP EASY, na data de publicação deste manual de instruções (abril de 2011).

Reservamo-nos o direito de fazer mudanças que servem ao progresso técnico a qualquer momento.

Em caso de quaisquer incertezas, entre em contato com o fornecedor PROFILI Brasil.

+55 11 2291 1166 – www.profil.com.br

Marca Registrada

RSP é internacionalmente patenteado.

AVISO

- O RSP EASY só deve ser usado com acessórios originais.
- Primeiro leia o manual de instruções antes de usar o Sistema RSP EASY na impressora.

- Certifique-se de que apenas o pessoal treinado pela CITO / PROFILI esteja a trabalhar com o Sistema RSP EASY.
- Manter sempre o manual de operação de tal maneira que esteja sempre disponível para os operadores da impressora.

Limpeza do RSP EASY

Recomendamos usar somente limpador de blanqueta para limpar a blanqueta-base.

Recomendamos só usar limpador de blanqueta para a remoção de resíduos de cola sobre a blanqueta-base.

Endereço do fabricante:

CITO-SYSTEM GmbH

Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg
Alemanha

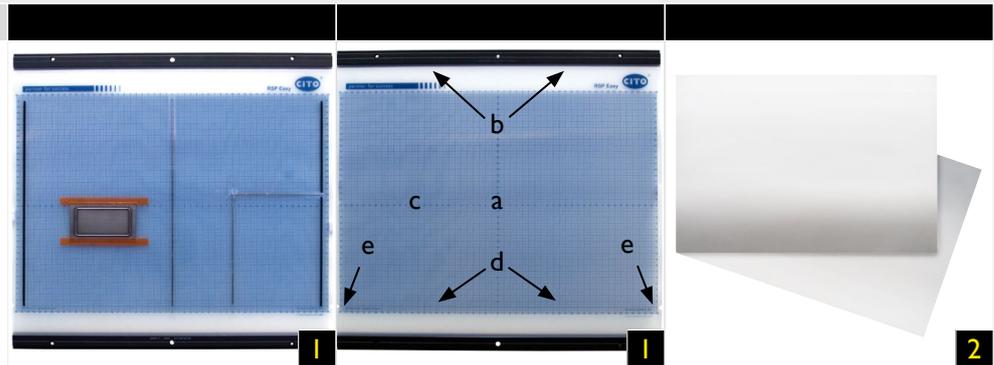
Telefone +49 911 95885-0

Fax +49 911 95885-50

info@cito.de

www.cito.de

I. Estrutura do RSP EASY



I. Blanqueta-base com escala milimétrica reduzida (fig. 1)

Funções:

Base plástica para montar o ferramental do formulário RSP de acabamento em linha com ferramentas retas de processamento e/ou Facas Flexíveis.

A montagem do formulário RSP de acabamento em linha é feita fora da máquina com precisão de posicionamento, graças à escala milimétrica circunferencialmente reduzida.

- Blanqueta plástica dimensionalmente estável
- Barras de fixação
- escala milimétrica, circunferencialmente reduzida a fim de permitir registro perfeito da montagem do RSP que foi preparado fora da máquina, de acordo com o trabalho em questão
- Marcação de margem de pinças do lado do início de impressão (Printstart)
- Printstart** - marcação para o posicionamento correto da blanqueta-base na linha de início de impressão do cilindro da blanqueta

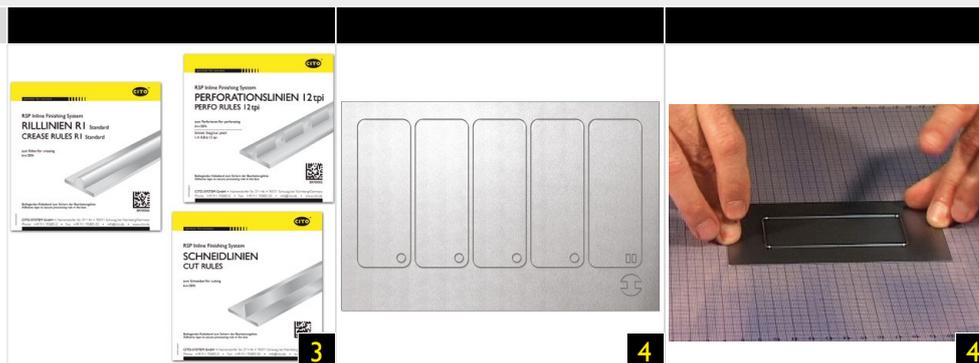
2. Jaqueta autoadesiva RSP de proteção do cilindro de contrapressão (fig. 2)

Chapa de aço inoxidável revestida com uma fita adesiva especial, para a proteção do cilindro de contrapressão de superfícies lisas e ásperas (mas não adequada para superfície revestida de teflon ou outro produto antiaderente, do tipo *Perfect Jackets*).

Não deixa resíduos de adesivo quando removida do cilindro.

Disponibilidade:

Tipo de impressão	Superfície do cilindro de contrapressão	Tipo da jaqueta de proteção do cilindro de contrapressão
Sem perfector	Cromo liso	Sem perfector
Com perfector	Mark III (superfície rugosa)	Com perfector
	Perfect Jacket ou superfície similar (teflon e outras superfícies antiaderentes)	não existe jaqueta disponível



3. Ferramentas retas de processamento de RSP (fig. 3)

Ferramenta de vincar RSP (altura R1 / R2 reduzida padrão)

Ferramenta de cortar RSP

Ferramentas de serrilhar RSP (com 4/8/12/16/18/35/50 DP = dentes por polegada)

4. Facas Flexíveis RSP parciais (fig. 4)

Para corte e serrilhas de formas irregulares, facas flexíveis devem ser fabricadas de acordo com o projeto padrão do RSP!

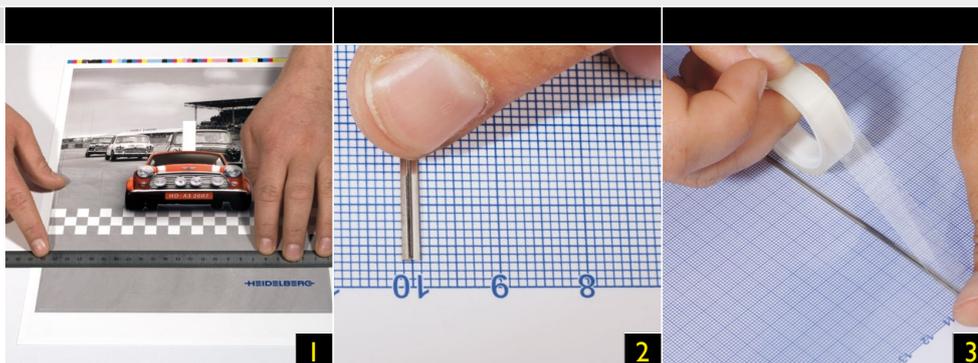
Para a fixação destas facas flexíveis, elas são adesivadas com a nossa fita adesiva especial, que além do adesivo especialmente desenvolvido para suportar ao esforço em máquina, sua espessura é ajustada para o RSP.

Faca Flexível RSP EASY deve ser fabricada de acordo com o padrão de construção de RSP, que é protegida por patentes.

Use apenas facas originais RSP Flexíveis fornecidas pela PROFILI Brasil
+55 11 2291 1166 – www.profil.com.br

CITO-SYSTEM GmbH:
stanzbleche@cito.de
Telefone +49 911 95885-0

2. Montagem da faca RSP na blanqueta-base milimetrada



- tomar as medidas do modelo da folha impressa do serviço e transferi-las para a blanqueta-base milimetrada, a fim de determinar as posições necessárias para fazer aplicações de vinco, corte e vinco e / ou serrilha (fig. 1)
- A “linha zero” horizontal sobre a blanqueta-base milimetrada corresponde com a borda frontal da folha de impressão (fig. 2)
- Cole as ferramentas retas de processamento ou as facas flexíveis na blanqueta-base milimetrada de acordo com as medidas pré-determinadas e reforce-as com fita adesiva (fig. 3)

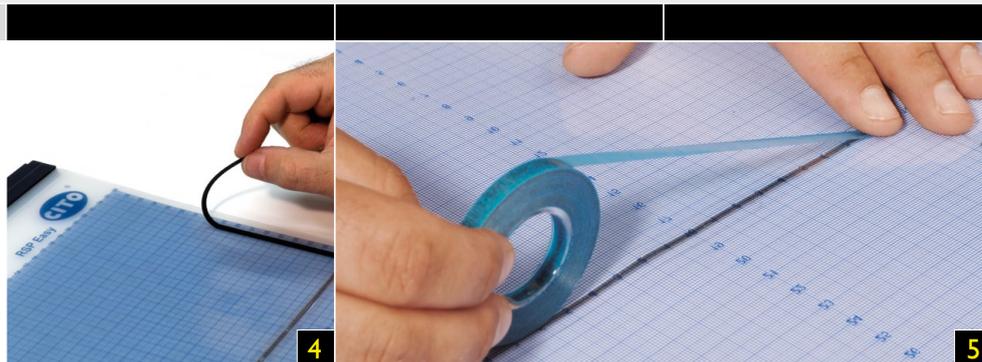
ATENÇÃO: não podem ser coladas ferramentas retas de processamento ou facas flexíveis na área de pinça do RSP.

Dica para a montagem:

Quando apenas vincar, usar ferramentas de vinco R1. Quando vincar e / ou cortar e / ou serrilhar, tem que ser usado vinco R2.

A montagem do projeto RSP deve ser invertida lateralmente - “Método de impressão direta”

Atenção: Início do processamento com RSP é possível a partir de aproximadamente 13 mm a partir da borda frontal da folha. Entretanto, o ideal quando possível é deixar com 15 mm ou superior.



- Remova o *liner* da espuma de suporte autoadesiva de 3 mm de largura e cole circunferencialmente (fora da área de grafismo) na blanqueta-base milimetrada (fig. 4). Se não houver sido deixado qualquer espaço livre, é possível colar linhas de serrilha em vez de espuma de suporte.
- A espuma de suporte é utilizada para manter o registro da folha de impressão fiel nas áreas livres do cilindro de impressão.

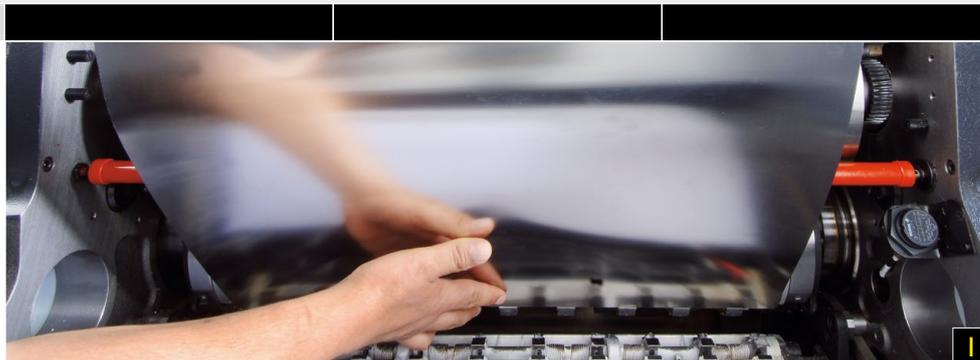
Dica:

Com algumas gramaturas de papel de desenrolamento longitudinal e diagonal, há variação das condições de pressão na máquina de impressão. É recomendado calçar as ferramentas retas de processamento transversais (paralelo ao eixo do cilindro), a fim de compensar as diferenças de pressão. Aqui nós recomendamos usar CITO TAPE nas espessuras de 0,03 milímetros / azul ou 0,05 milímetros / vermelho (fig. 5).

Simplesmente cole uma fita CITO TAPE no lado de trás da blanqueta-base milimetrada, na posição apropriada.

De um modo semelhante, as facas flexíveis de RSP ou as facas diretas de RSP EASY podem ser ajustadas na altura durante a produção ou, como nas ferramentas retas de processamento, pode ser realizado fora, durante o acerto.

3. Instalar a jaqueta de proteção RSP no cilindro de contrapressão



NOTA IMPORTANTE:

Use o RSP EASY apenas com acessórios originais!

Quando usar o RSP EASY, retire a blanqueta e a chapa de impressão offset da respectiva unidade de impressão!

Desligue os rolos de tinta: dador, entintadores e rolos d'água.

Ao utilizar a unidade de verniz: remover o cilindro anilox ou rolo entintador.

Com as unidades de verniz de dois rolos, regule o espaçamento entre o cilindro de blanqueta e rolo de aplicação para a distância máxima!

Nunca use componentes do sistema RSP danificadas ou desgastadas!

Ao instalar e remover a jaqueta de proteção RSP do cilindro de contrapressão recomendamos usar luvas de segurança (acessórios RSP).

Para remover a jaqueta de proteção RSP do cilindro de contrapressão com segurança e facilidade, recomendamos nossa **ajuda de remoção** (acessórios RSP).

1º Passo: Instalar a jaqueta de proteção RSP no cilindro de contrapressão

- Programe a respectiva unidade de impressão manualmente para "imprimir" e o espaçamento do cilindro de blanqueta para o cilindro de contrapressão de 0,00 milímetros.
- Prepare a superfície do cilindro para ter boa aderência do adesivo da jaqueta
- Levantar cerca de cinco cm do *liner* da jaqueta de proteção a partir da extremidade da frente da jaqueta, iniciar a sua fixação a três mm da pinça de impressão e centralizar lateralmente no cilindro (fig. 1).



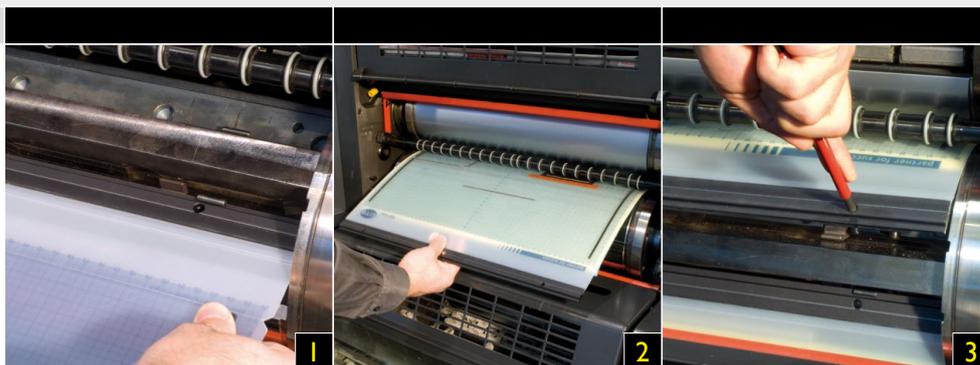
- Depois, remover gradualmente o liner da jaqueta de proteção e em pequenos intervalos girar o cilindro de contrapressão para frente, à medida que cola a jaqueta no cilindro. Recomenda-se usar um pano para pressionar a jaqueta do centro para as laterais do cilindro.
- Deixe a impressora dar três giros do cilindro, a fim de acomodar a jaqueta de proteção ao cilindro de contrapressão. Em seguida, desligue novamente a pressão.
- Garanta a fixação da jaqueta de proteção aplicando a fita adesiva vermelha (consumível RSP) no início e no fim da jaqueta (lados: pinça e contra pinça); após períodos inativos da máquina, conferir a aderência da jaqueta antes de voltar a ligar a máquina (fig. 2).
- Se necessário, substitua a fita vermelha.
- Regule a distância do cilindro de blanqueta para cilindro de contrapressão a 0,35 mm.

ATENÇÃO:

Jaquetas de proteção de impressão não podem ser usadas em impressoras Heidelberg com revestimento de cilindro "Perfect Jacket"! Em caso de cilindro de impressão com revestimento rugoso (Mark3) é absolutamente necessário o uso de jaquetas de proteção "Perfektor".

As jaquetas de proteção do cilindro de impressão são garantidas para apenas um único uso!

4. Instalação da blanqueta-base na unidade de impressão (de acordo com o tipo de máquina)



ANTES DA INSTALAÇÃO DO RSP EASY:

Desligue os rolos de tinta: dador, entintadores e rolos d'água.

Quando usar o RSP EASY, remova a chapa de impressão offset da respectiva unidade de impressão!

Ao utilizar a unidade de verniz: remova o cilindro anilox ou rolo entintador.

Com as unidades de verniz de dois rolos, regule o espaçamento entre o cilindro de blanqueta e rolo de aplicação para a distância máxima!

Nunca use componentes do sistema RSP danificadas ou desgastadas!

Use o RSP EASY apenas com acessórios originais!

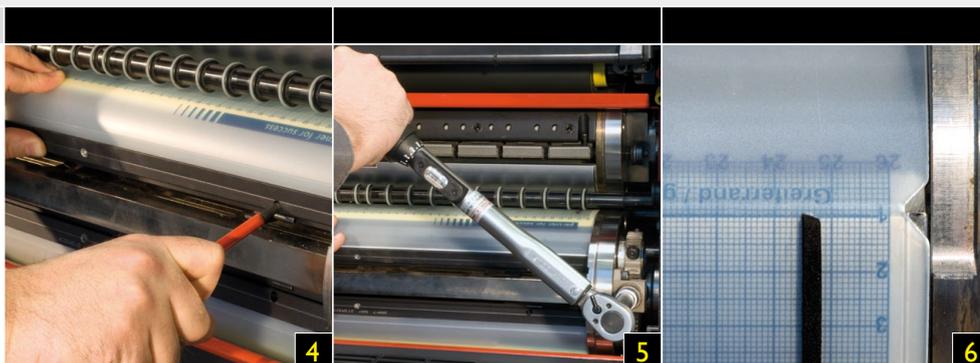
Você não deve usar o dispositivo de lavagem automática da blanqueta ou do cilindro de impressão na unidade de impressão / verniz de onde você estiver usando o sistema RSP EASY!

Instalar a jaqueta de proteção do cilindro de contrapressão (consulte a página 8).

Remova a blanqueta e as folhas de papel calibrado.

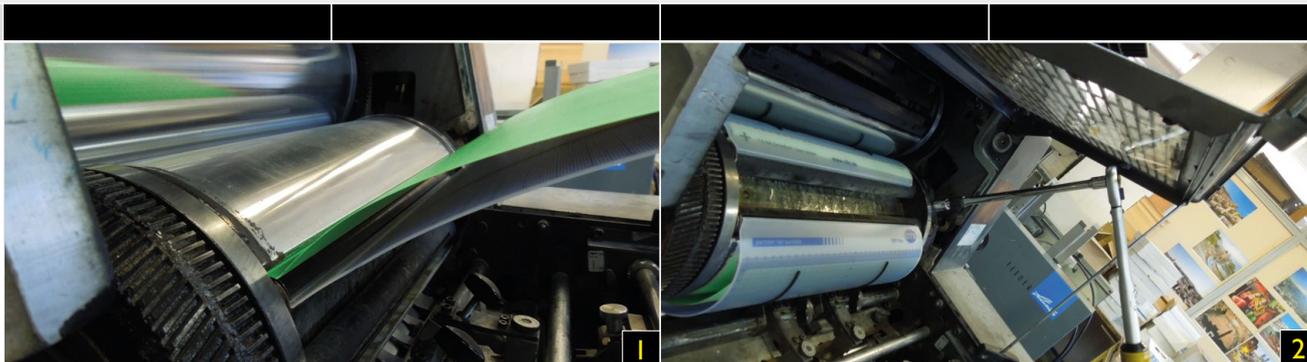
4.1 Instalações da blanqueta-base milimetrada na unidade de impressão. (Usando o exemplo de Heidelberg SM 52)

- Posicione a impressora para frente até que a trava dianteira de fixação da barra da blanqueta seja facilmente visível.
- Encaixe a barra de fixação frontal da blanqueta-base nas garras do eixo de aperto



- Pressione a barra de fixação na direção oposta da garra forçando a mola de retenção para baixo, certificando-se de que a barra de fixação encaixe no eixo de aperto (fig. 1).
- Coloque a borda da frente da blanqueta-base em *Printstart*
- Montar folhas de papel calibrado entre a blanqueta-base e o cilindro de blanqueta (para determinar a espessura total das folhas, consulte página 18)
- Avance a impressora para frente até a extremidade traseira da blanqueta-base seja acessível (fig. 2).
- Encaixe a blanqueta-base no eixo traseiro de aperto. Pressione a barra de fixação no sentido oposto ao da força de mola de retenção para baixo, até que a garra de aperto trave a barra no eixo de fixação (fig. 4)
- Aperte a blanqueta-base, em primeiro lugar pela trava traseira, girando os parafusos de tensão com um conjunto de chave de torque a 25 Nm. Em seguida, aperte a trava do eixo dianteiro (fig. 5).
- **APENAS SM 52:** aperte o parafuso acima da blanqueta-base com um conjunto de chave de torque a 25 Nm.
- Reverifique a posição *Printstart* na borda frontal, reajustando-a se necessário (fig.6)

4.2 A instalação da blanqueta-base (Usando o exemplo de Heidelberg Quickmaster 46)



ANTES DA INSTALAÇÃO DO RSP EASY:

Desligue a pressão da chapa.

Desligue os rolos de tinta: dador, entintadores e rolos d'água.

Quando usar o RSP EASY, remova a chapa de impressão offset da respectiva unidade de impressão!

Ao utilizar a unidade de verniz: remova o cilindro anilox ou rolo entintador.

Com as unidades de verniz de dois rolos, regule o espaçamento entre o cilindro de blanqueta e rolo de aplicação para a distância máxima!

Nunca use componentes do sistema RSP danificadas ou desgastadas!

Use o RSP EASY apenas com acessórios originais!

Você não deve usar o dispositivo de lavagem automática da blanqueta ou do cilindro de impressão na unidade de impressão / verniz de onde você estiver usando o sistema RSP EASY!

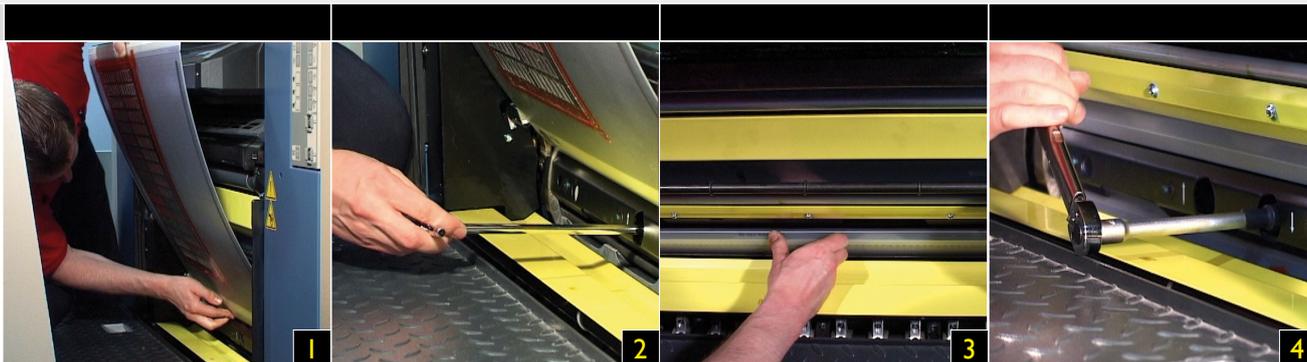
Instalar a jaqueta de proteção do cilindro de contrapressão (consulte a página 8).

Remova a blanqueta e as folhas de papel calibrado.

A instalação da blanqueta-base na unidade de impressão

- Posicione a impressora para frente até que a trava dianteira de fixação da barra da blanqueta seja facilmente visível.
- Encaixe a barra de fixação frontal da blanqueta-base nas garras do eixo de aperto
- Pressione a barra de fixação na direção oposta da garra forçando a mola de retenção para baixo, certificando-se de que a barra de fixação encaixe no eixo de aperto (fig. 1).
- Coloque a borda da frente da blanqueta-base em *Printstart*
- Montar folhas de papel calibrado entre a blanqueta-base e o cilindro de blanqueta (para determinar a espessura total das folhas, consulte página 18) (fig. 1)
- Avance a impressora para frente até a extremidade traseira da blanqueta-base seja acessível (fig. 2).
- Encaixe a blanqueta-base no eixo traseiro de aperto. Pressione a barra de fixação no sentido oposto ao da força de mola de retenção para baixo, até que a garra de aperto trave a barra no eixo de fixação (fig. 4)
- Aperte a blanqueta-base, girando os parafusos de tensão com um conjunto de chave de torque a 20 Nm. (fig. 2).

4.3 Instalação da blanqueta-base (Usando o exemplo da KBA Rápida 75)



ANTES DA INSTALAÇÃO DO RSP EASY:

Desligue o rolo d'água.

Desligue os rolos dador e entintadores.

Remova a chapa de pressão do cilindro.

Instale a jaqueta de proteção do cilindro de contrapressão (consulte a página 8).

Remova a blanqueta e a folha de papel calibrado.

Não deve ser usado o dispositivo de lavagem automática da blanqueta nem do cilindro de contrapressão.

Instalação da blanqueta-base

- Posicione a impressora para a frente com movimentos intermitentes até o eixo de fixação traseiro estar bem acessível (fig 1).
- Encaixe a barra de fixação traseira da blanqueta no eixo de fixação da blanqueta.
- Enrole a borda traseira da blanqueta no eixo de fixação (fig. 2).
- Segure a barra de fixação dianteira da blanqueta e enrole a blanqueta com movimentos intermitentes para trás, sob tensão, até o eixo de fixação dianteiro estar acessível.
- Encaixe a borda da frente da blanqueta e enrole-a (fig. 3).
- **Unidade de impressão:** primeiro aperte a blanqueta-base ao eixo de fixação traseiro com uma chave de torque a **25 Nm** e em seguida ao eixo de fixação dianteiro (fig. 4).
- **Unidade de verniz:** primeiro aperte a blanqueta-base ao eixo de fixação traseiro com uma chave de torque a **15 Nm** e em seguida ao eixo de fixação dianteiro (fig. 4).

Preparação do RSP EASY

Início de processamento

Antes de colocar em serviço o RSP EASY, o início de processamento tem que ser ajustado para a posição correta. Na posição correta, a marca inicial de processamento da blanqueta-base/ou do entalhe, está alinhada com a linha do Printstart do cilindro de blanqueta. Para ajustar o alinhamento, ajuste os parafusos dos eixos de fixação da blanqueta.

Pressão de processamento do RSP EASY: serrilha, meio-corte e corte total

Ajuste da pressão de processamento do RSP EASY

- Primeira prova: distancie o cilindro de blanqueta do cilindro de contrapressão em 0,35 mm
- Folha de prova
- Ajuste a pressão de acordo com a folha de prova, passo a passo até estar em conformidade com a folha de prova
- Ajuste o registro

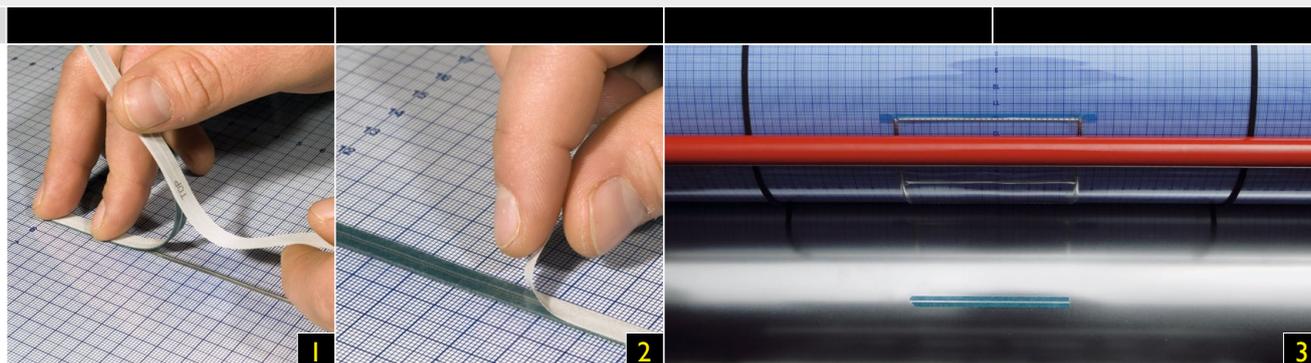
Ajuste da pressão de processamento no caso especial de apenas vincos

- Distância de cilindro de blanqueta de impressão cilindro 0,35 mm
- Folha de prova
- Ajuste a pressão de acordo com a folha de prova, passo a passo, até que uma suave marca do vinco possa ser vista sobre o material de impressão.
- Reduza a pressão em 0,2 mm
- Transferência da canaleta de vinco offset (ver página 15)
- Faça ajuste da pressão de vinco para mais ou menos

OBSERVAÇÃO:

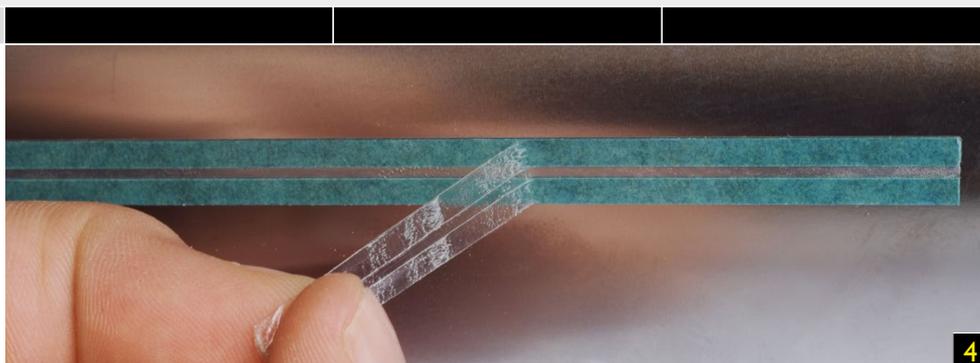
A regulagem ideal é alcançada quando o material está dobrando com facilidade e a delaminação do material ocorre do lado interno das dobras. Se as marcas das canaletas podem ser vistas sobre o material de impressão, a pressão está muito alta.

6. Posicionamento das canaletas de vinco



Se os dois cilindros de transferência, antes e após o cilindro de contrapressão onde você quer colocar as canaletas de vinco estão equipadas com um revestimento de cromo (Transfer Jacket), as folhas de calço sob as jaquetas de cromo têm de ser removidas antes!

- Com o Formulário RSP montado em registro, enquanto a unidade de impressão está definida para imprimir manualmente, a máquina fica parada.
- Retire a película de proteção superior (TOP) da canaleta de vinco *offset* (fig. 1).
- encaixe pressionando a canaleta de vinco *offset* com o lado do canal no centro da ferramenta de vinco do Formulário RSP; em seguida, retire o papel protetor da parte traseira da canaleta de vinco *offset* (fig. 2).
- avance o cilindro para trás de modo que o cilindro de blanqueta e o cilindro de contrapressão rolam na direção um do outro (fig. 3).
- Agora, as canaletas de vinco *offset* serão posicionadas de forma automática e em registro perfeito no cilindro de contrapressão ao receberem a pressão.



- Retire a(s) fita(s) adesiva(s) de transferência das canaletas de vinco posicionada(s) no cilindro de impressão (fig. 4).
- Desligue a impressão manual novamente.
- Em caso de estar apenas vincando, a pressão de impressão deve ser ajustada agora.

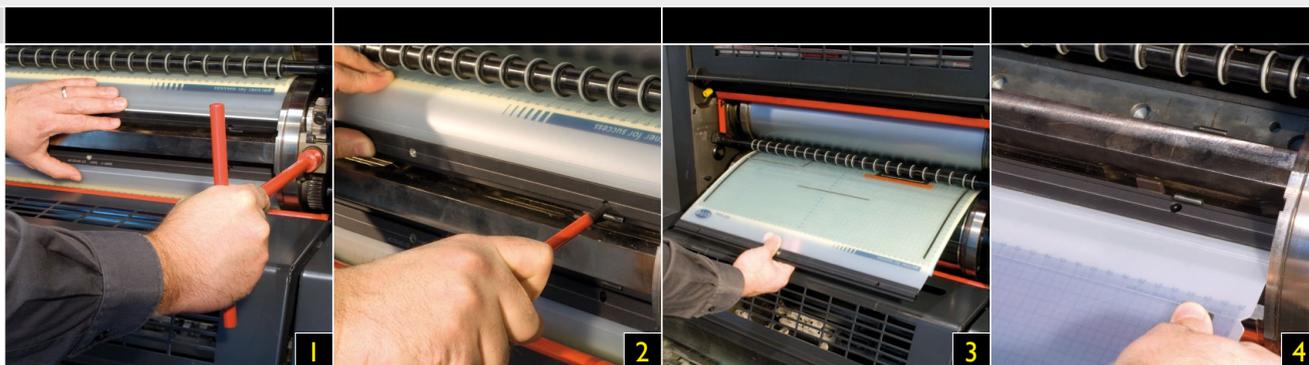
NOTA IMPORTANTE:

Quando vincar transversalmente ao cilindro (paralelo ao eixo do cilindro) a canaleta de vinco *offset* é totalmente colada e o papel de proteção arrancado da parte de trás da canaleta.

Quando estiver apenas vincando, definir a distância entre o cilindro de impressão e cilindro de blanqueta para 0,35 milímetros.

Avance para frente lentamente até que a ferramenta de vinco levemente marque o papel / cartão. Depois acertar a posição. Em seguida, transfira a canaleta de vinco. Depois reduzir a pressão de impressão de 0,2 mm para melhor ajuste possível do vinco.

7. Remoção da blanqueta-base EASY (Usando o exemplo de Heidelberg SM 52)



OBSERVAÇÃO:

Retire sempre o RSP EASY em ordem inversa à instalação:
primeiro a parte traseira; a frontal em seguida.

- Avançar a impressora até que o eixo da barra traseira esteja facilmente acessível.
- Afrouxar o parafuso de fixação da trava traseira do eixo (fig. 1).
- Pressione para baixo o pino de travamento usando o parafuso até que a blanqueta-base possa ser solta a partir da barra de fixação traseira da blanqueta (fig. 2).
- Remova a blanqueta-base a partir da barra de fixação traseira da blanqueta (fig. 3).
- Avance a blanqueta-base de volta para o lado do início da impressão (fig 4)
- Abra o parafuso de fixação da trava dianteira-eixo.
- Pressione o pino de travamento para baixo por meio do parafuso até que a blanqueta-base possa ser afrouxada das garras do eixo de fixação frontal.
- Remova a blanqueta-base do eixo de fixação da frente.
- Remova a jaqueta de proteção do cilindro de contrapressão.

AVISO:

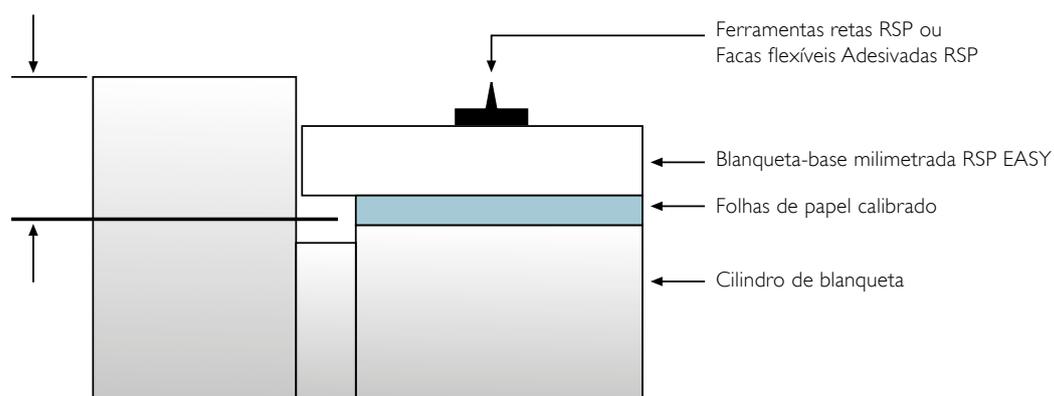
Para evitar lesões, sempre use as luvas de segurança quando for retirar a jaqueta de proteção do cilindro de contrapressão (acessório RSP).

8. Determinar a espessura do calço do cilindro

Determinar a espessura do calço do cilindro em relação com o RSP Sistema EASY

Regra Fundamental: Não montar o sistema RSP EASY mais alto que as guias do cilindro!

Determinação da espessura de calço do cilindro depende do rebaixo do cilindro de blanqueta



NOTA IMPORTANTE:

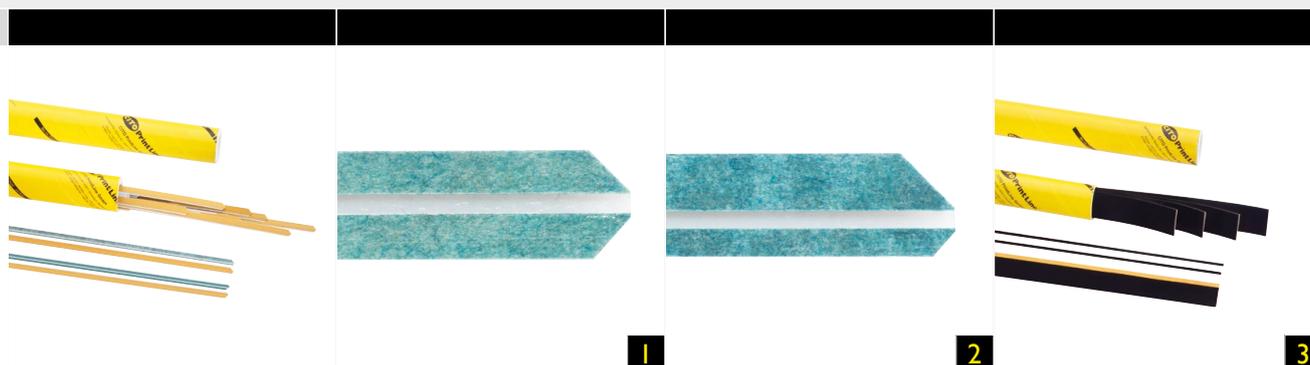
Em alguns casos, já existe folha colada ao cilindro de blanqueta, cuja espessura deve ser levada em conta quando se determinar a espessura do calço calibrado!

Para que a preparação do RSP EASY seja completa, a profundidade do rebaixo do cilindro tem de ser verificada antes da instalação do RSP EASY na máquina.

A espessura total das folhas de papel calibrado que é requerida é determinada conforme a profundidade do rebaixo do cilindro de blanqueta:

Máquina	Rebaixo do cilindro		Blanqueta-base		Soma das espessuras das ferramentas	Papel calibrado
Heidelberg Quickmaster 46-1, 46-2 DU	2,30 mm	=	1,00 mm	+	0,90 mm	0,20 mm
Heidelberg GTO 46 DK/GTO 52 DK	3,00 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,70 mm
Heidelberg SM 52 DK/SX 52 DK/SM 52 LK	3,00 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,70 mm
Heidelberg MO DK/SM 72 DK/SORM DK	3,20 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,90 mm
Heidelberg SM 74 DK	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	nenhum
Heidelberg SM 74 DU/SX 74 DU	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	nenhum
Heidelberg SM 74 LU/SX 74 LU	3,20 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,90 mm
Heidelberg CD 74 DU/XL 75 DU	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	nenhum
Heidelberg SM 102 DK	3,20 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,90 mm
Heidelberg SM 102 DU/SX 102 DU/CD 102 DU/CX 102 DU	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	nenhum
Heidelberg SM 102 LU/SX 102 LU/CD 102 LU/CX 102 LU	3,20 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,90 mm
Heidelberg XL 105 DU/XL 106 DU	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	nenhum
KBA Rapida 74 DU	3,20 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	1,10 mm
KBA Rapida 75 DU	2,10 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	nenhum
KBA Rapida 75 LU	3,25 mm	=	0,50 mm	+	0,90 mm	nenhum
KBA Rapida 105/106 DU	2,85/3,20 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,75/1,10 mm
Komori Lithrone S 29 DU/Enthroner 29 DU/Spica 29 DU	2,80 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,70 mm
Komori Lithrone SX 29 DU + LU	2,80 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,70 mm
Komori Lithrone (L) (S) 40 DU + DK	2,80 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,70 mm
Komori Lithrone G 40 DU	2,33 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,20 mm
Komori Lithrone (L) (S) 40 LU	2,80 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	0,50 mm
Komori Lithrone SX 40 DU	2,80 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,70 mm
manroland 300 DU	2,00 mm	=	1,00 mm	+	0,90 mm	nenhum
manroland 700 DU	2,60 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,50 mm
manroland 700 LU	2,60 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,50 mm
Ryobi 520 LU	2,60 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,50 mm
Ryobi 520 DU	2,60 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,50 mm
Ryobi 750 DU	2,50 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,40 mm
Tua máquina:						

9. Acessórios



1. RSP Canaletas de vinco Offset

Standard ORS – (fig. 1)
Padrão ORS

H × W × L (mm)

0,2 × 0,8 × 700

Unidade

30 pcs.

0,2 × 1,0 × 700

30 pcs.

0,2 × 1,2 × 700

30 pcs.

0,3 × 0,7 × 700

30 pcs.

0,3 × 0,8 × 700

30 pcs.

0,3 × 1,0 × 700

30 pcs.

0,3 × 1,2 × 700

30 pcs.

0,3 × 1,3 × 700

30 pcs.

Off Center OCC (fig. 2)
Fora de Centro

H × W × L (mm)

0,3 × 1,0 × 700

Unidade

30 pcs.

0,3 × 1,2 × 700

30 pcs.

0,3 × 1,3 × 700

30 pcs.

2. RSP Espuma de Suporte OSF (fig. 3)

W × L (mm)

3,0 × 700

Unidade

50 pcs.



3. RSP Ferramentas retas de Serrilhas (Fig. 1)

Descrição	Corte: Pega	Unidade
Perfo 4 DP	6,0 : 0,7 mm	6 m
Perfo 8 DP	2,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 12 DP	1,4 : 0,8 mm	6 m
Perfo 16 DP	0,8 : 0,8 mm	6 m
Perfo 18 DP	0,7 : 0,7 mm	6 m
Perfo 35 DP	0,3 : 0,4 mm	6 m
Perfo 50 DP	0,2 : 0,3 mm	6 m

4. RSP Ferramentas retas de Corte (Fig. 2)

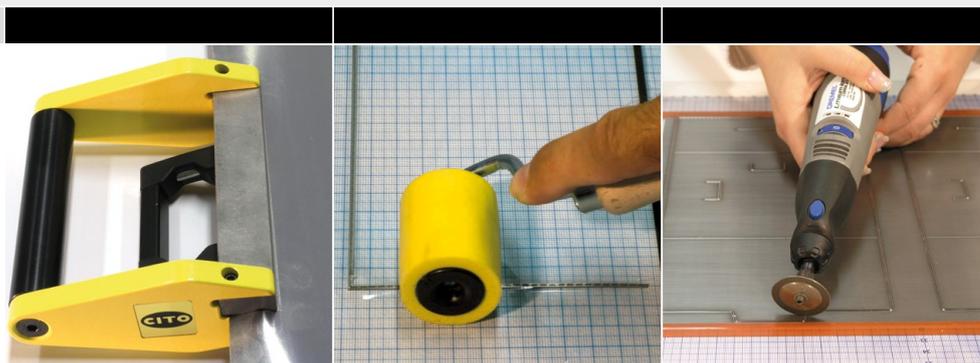
Descrição	Unidade
Corte	6 m

5. RSP Ferramentas retas de Vinco (Fig. 3)

Descrição	Unidade
Vinco R1 *	6 m
Vinco R2**	6 m

* Para vincar

** Para vincar e cortar e / ou serrilhar



6. RSP Acessórios

Descrição	Unidade
Fita adesiva para fixar em 12 mm × 66 m	1 rolo
Alicate de corte	1 pc.
Auxiliar de remoção para jaqueta de proteção do cilindro de impressão	1 pc.
Luvas de segurança	1 par
Tesouras S 80	1 pc.
Lâmina de substituição S 80	1 pc.
CITO TAPE (fita para calço) azul 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm	3 rolos
CITO TAPE (fita para calço) vermelha 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm	3 rolos
Ferramenta Manual de Piques de RSP com bateria recarregável e adaptador especial	1 pc.
Disco Diamantado para piques 0,3 mm	1 pc.
Disco Diamantado para piques 0,4 mm	1 pc.
Disco Diamantado para piques 0,5 mm	1 pc.
RSP ferramenta de montagem (Rolinho)	1 pc.
Chave torquimétrica * (extensão 125 mm)**	1 pc.
Chave torquimétrica* (extensão 400 mm)**	1 pc.
Fita Adesiva RSP para a fixação de facas flexíveis na blanqueta-base, 520 mm × 10 m	1 rolo
RSP levantador de jaquetas de proteção	1 pc.

* Para Tensionar a blanqueta-base

** Informe para nós o modelo de tua máquina e forneceremos o tipo apropriado

10. Recomendações

Recomendação para Seleção de Ferramentas para Serrilhamento PERFO RSP

Material a ser impresso	Exemplo de Uso	Direção	Ferramentas retas
Até 100 g/m ² revestido	Formulários, Pedidos de Fax, Formulário de Pedidos,	vertical e horizontal à serrilha	4 DP, 16 DP, 18 DP, 35 DP, 50 DP
Até 200 g/m ² revestido e não revestido	Cartões Postais	vertical e horizontal à serrilha	12 DP, 16 DP, 18 DP
	Folhetos	vertical à perfuração	12 DP
	Calendários	vertical à perfuração	12 DP, (8 DP)
horizontal à perfuração		4 DP, 8 DP	
150 g/m ² - 400 g/m ² Glossy revestidos ou não	Envelopes	vertical e horizontal à serrilha	12 DP, 16 DP
	Cartões	vertical e horizontal à serrilha	8 DP, 12 DP
	Envelopes com Abas; serrilha na dobra da Aba	vertical para dobrar	35 DP
		horizontal para dobrar	12 DP
Envelopes de Cellofane	vertical e horizontal à serrilha	8 DP, 12 DP	

NOTA:

Os valores acima mencionados são um guia para materiais padrão e não são vinculativos.

Os seguintes itens têm uma influência importante na escolha da ferramenta Perfo RSP:

- Peso do material a ser impresso
- Direção
- Papel revestido
- Papel não revestido
- Forma de serrilhamento

Para requisitos especiais, um teste de serrilhamento com todas as variações deve ser feita em uma folha de impressão com o respectivo material a ser impresso.

Recomendação para Seleção de Canaletas de Vinco RSP offset

Espessura do material	Com ferramentas retas	Com facas flexíveis
0,10 mm	0,3 × 0,7 mm	0,2 × 0,8 mm
0,15 mm	0,3 × 0,8 mm	0,2 × 0,8 mm
0,20 mm	0,3 × 1,0 mm	0,2 × 1,0 mm
0,25 mm	0,3 × 1,0 mm	0,2 × 1,0 mm
0,30 mm	0,3 × 1,2 mm	0,2 × 1,2 mm
0,35 mm – 0,50 mm	0,3 × 1,3 mm	–

NOTA:

Os valores mencionados acima são números guia, portanto não são vinculativos.

Os seguintes fatores têm uma importante influência no vinco correto:

- Alimentação de pressão
- A dureza do material a ser impresso
- Umidade do material a ser impresso
- Blanqueta-base revisada

Tabela: Espessuras de materiais impressos

As espessuras de materiais impressos indicados nas tabelas seguintes são entendidas apenas como números guia.

Trabalhando com facas flexíveis / RSP facas flexíveis diretas EASY	Em tinta seca	Em tinta fresca
Apenas o corte e / ou serrilha	0,50 mm	0,45 mm
Apenas corte e / ou serrilhas com combinação com vinco	0,27 mm	0,23 mm
Trabalhando com ferramentas retas RSP		
Apenas o corte e / ou serrilha	0,50 mm	0,50 mm
Apenas vinco	0,40 mm	0,40 mm
Apenas corte e / ou serrilhas com combinação com vinco	0,35 mm	0,26 mm

II. Resolução de Problemas

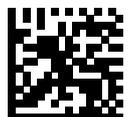
Instalação da jaqueta RSP de proteção do cilindro		
Problema	Possível Causa	Solução
Fraca adesão da jaqueta de proteção no cilindro de proteção	O cilindro de impressão está sujo	Limpe o cilindro de impressão com produto desengordurante para melhor fixação
Nenhuma adesão da jaqueta de proteção no cilindro de proteção	Superfície do cilindro Mark 3 - da Heidelberg ou similar	Usar jaqueta de proteção do cilindro de impressão para impressoras com PERFECTION
	Superfície do cilindro PERFECT JACKET - da Heidelberg	Nenhuma jaqueta de proteção disponível
Adesão muito forte da jaqueta de proteção do cilindro de impressão	Jaqueta de proteção do cilindro de impressão para impressoras com PERFECTION foi usada no cilindro de superfície lisa	Use jaqueta de proteção do cilindro de impressão para impressoras SEM PERFECTION

Instalação da blanqueta-base		
Problema	Possível Causa	Solução
Blanqueta-base não está dando aperto suficiente	O pino de trava não encaixou	Encaixar corretamente o pino de trava na barra (consulte pg. 10)
	A barra não encaixou nas garras	Consulte pg. 10

Desinstalação da blanqueta-base		
Problema	Possível Causa	Solução
Blanqueta-base não quer sair	O pino de trava não desencaixou	Utilize uma ferramenta tipo "punção" para desencaixar corretamente o pino de trava da barra (consulte pg. 17)

Início de operação do RSP Sistema EASY		
Problema	Possível Causa	Solução
A "faca Form RSP" está marcando o cilindro de contrapressão	A jaqueta de proteção do cilindro não foi instalada	Instalar a jaqueta de proteção do cilindro (veja pg. 8)
Danos ao material da blanqueta-base	Ferramentas mais altas que as guias do cilindro	Veja abaixo: Ferramentas mais altas que as guias do cilindro
Ferramentas mais altas que as guias do cilindro	Calço calibrado / soma da espessura das folhas superior ao recomendado	Corrija a espessura (veja pg. 19)
	A folha fixa do cilindro de blanqueta não foi levada em consideração	Corrija a espessura ou remova a folha fixa
A "faca Form RSP" colide com as pinças	A "faca Form RSP" invadiu a área de pinça da blanqueta-base	Manter a área da pinça livre quando montar a blanqueta-base (veja pg. 6)

Resultado do corte / vinco / serrilha		
Problema	Possível Causa	Solução
Impressão da base da ferramenta no substrato	Espessura máxima de substrato de impressão excedida	Corrija o substrato de impressão (veja pg. 25)
Impressão da canaleta de vinco no substrato de impressão	Espessura máxima de substrato de impressão excedida	Corrija o substrato de impressão (veja pg. 25)
	Adesivo de transferência não foi removido	Remover o adesivo de transferência (veja pg. 16)
Destaque deficiente da ferramenta no sentido do movimento	Direção de movimento não considerado na seleção da ferramenta	Favor observar as recomendações ao selecionar as ferramentas RSP para serrilha (veja pg. 23)
Faca Form RSP invertida	Blanqueta-base milimetrada não foi invertida lateralmente na montagem	Montar blanqueta-base milimetrada invertida lateralmente (veja pg. 06)
Faca Form RSP longitudinalmente fora de registro	Redução da blanqueta-base milimetrada não foi considerada	Para montar as ferramentas RSP, transferir as dimensões tomadas da folha impressa com auxílio de uma escala para a blanqueta-base milimetrada!
Vinco fraco	Usando ferramentas de vinco R1 apesar de estar vincando e cortando	Usar ferramenta de vinco R2 (veja pg. 6)
Ausência de corte / vinco / serrilha no início da folha	Processamento iniciando com aproximadamente 13 mm a partir da borda frontal da folha	Não é possível iniciar o processamento com menos de 13 mm a partir da borda frontal da folha (veja pg. 06)
Resultado fraco do corte / vinco / serrilha transversal	Condições diferentes de pressão	Ajuste as ferramentas de processamento transversais (veja pg. 07)
As ferramentas de processamento deslocando-se circunferencialmente	Esquecido de colocar as espumas de suporte circunferencialmente	Use espumas de suporte (veja pg. 07)
Resultado de corte desigual e blanqueta-base agita	Blanqueta-base não foi apertada com torque suficiente	Corrija a tensão da blanqueta-base milimetrada (veja pg. 11)
Faca Form RSP se desgasta rapidamente	Pressão de impressão incorreta	Corrija a pressão de impressão e se necessário, faça nova preparação com Cito Tape (veja pg. 14)



ME4005E-NR2022-1-PT