



Empfehlung zur Auswahl von RSP Offset-Rillzurichtungen

| Bedruckstoffstärke | Bei Linien | Bei RSP Stanzblechen |
|--------------------|--------------|----------------------|
| 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 | - |

Anmerkung:

Die oben angegebenen Werte sind Richtwerte und daher nicht verbindlich. Einen wesentlichen Einfluss auf die richtige Rillzurichtung haben:

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

