

## RSP Easy

印刷、模切连线完成的灵活系统  
通过模切，压痕，针线...加强胶印机的附加值

## 使用说明

# 目录

前言	
基本安全提示	
1. 安装 RSP Easy	4
2. 安装底胶板和 RSP连线加工	6
3. 安装 RSP 后炮保护钢板	8
4. 安装 RSP Easy 底胶板 ( 根据机器型号进行区分 )	
4.1 以海德堡印刷机 SM 52 为例	10
4.2 以海德堡印刷机 Quickmaster 46 为例	12
4.3 以德国高宝 (KBA) 印刷机 Rapida 75 为例	13
5. RSP Easy 的使用	14
6. RSP 胶印压痕对准装置的定位	15
7. 从印刷色组中拆除RSP Easy 底胶板 ( 以海德堡印刷机 SM 52 为例 )	17
8. 确定滚筒底纸厚度	18
9. 配件	20
10. 建议	23
11. 问题解决办法	26

D = 印刷机, L = 镀膜机

# 前言

使用 CITO SYSTEM 有限公司的 RSP Easy 印刷模切连线系统, 您可快捷、经济地将您的印刷机扩展成为真正的加工系统。

模切、压痕和针线, 轻而易举, 不需专用设备, 节省人员和装调时间。

## 及时有效

使用说明所含内容, 为 RSP Easy 系列使用说明的最新版本 (2012 年9月)。

我方对其内容随时进行更改, 以确保符合最新技术标准。出现问题或不清楚时, 请联系 CITO SYSTEM 有限公司。

## 保护声明

RSP 受【国际专利与知识产权法】保护, 任何抄袭行为, 将依法律途径追究责任。

## 警告

RSP Easy 必须使用原配件操作。

RSP Easy 启用前, 请阅读使用说明。

把使用说明放在随手可及的地方, 以方便操作人员查阅。

## RSP Easy 的清洗

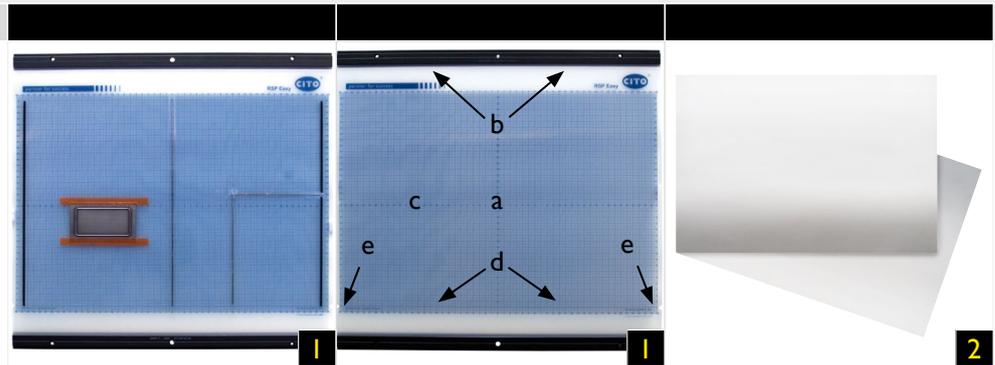
建议使用橡皮布清洗剂清洗底胶板。

## 制造商地址：

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

电话 +49 911 95885-0  
传真 +49 911 95885-50  
info@cito.de  
www.cito.de

# 1. 安装 RSP Easy



## 1. 带毫米格底胶板

功能:

RSP连线系统专用针线、横切刀、腐蚀刀模的安装定位用途  
通过精确的毫米格，将RSP连线系统在印刷机外定位

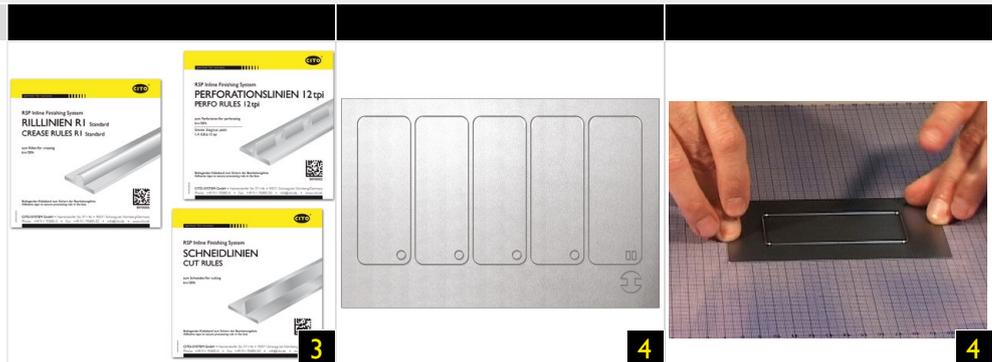
- a. 尺寸精确的特殊塑料板
- b. 压纸器
- c. 毫米格划分
- d. 印刷开始时要对准起印标志
- e. 起印标志用于底胶板与橡皮滚筒对准一致来开始工作

## 2. 后炮保护钢板

压印滚筒的保护  
特种钢防锈耐酸  
特殊胶粘薄膜粘贴  
加工后除去时不留残胶

可提供:

机器型号	压印滚筒表面	后炮保护钢板种类
正面印刷	铬	正面印刷
翻面印刷	Mark 3 (粗糙表面)	翻面印刷
	PerfectJacket 或类似 表面	不提供后炮保护钢板



### 3. RSP 加工线

RSP 压痕线 (标准高度 R1/折算高度 R2)

RSP 模切线

RSP 针孔线 (齿数 : 8/12/16/35/50)

### 4. RSP 腐蚀刀模

RSP 腐蚀刀模必须按照 RSP 结构标准制造 !

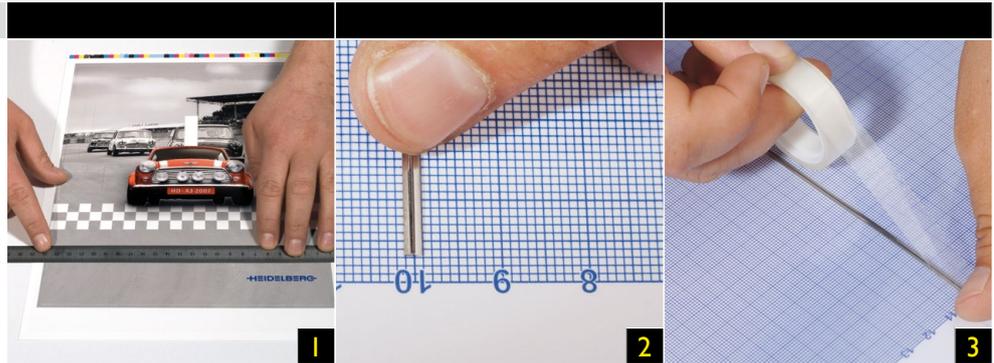
为粘贴 RSP 腐蚀刀模 , 需使用调整至所需高度的特殊胶粘薄膜。

请在使用 CITO-SYSTEM GmbH 的原装 RSP 腐蚀刀模或 :

stanzbleche@cito.de

电话 +49 911 95885-0

## 2. 安装底胶板作为RSP连线加工



- 测量压印纸张或使用设计纸张，以获得设置压痕、模切和/或针孔尺寸的所需值（图 1）。
- 网板上的水平“零线”与压印纸张前端相对应（图 2）。
- 加工线或腐蚀刀模按照算出的数值粘贴至网板上并使用附带的胶带固定（图 3）。

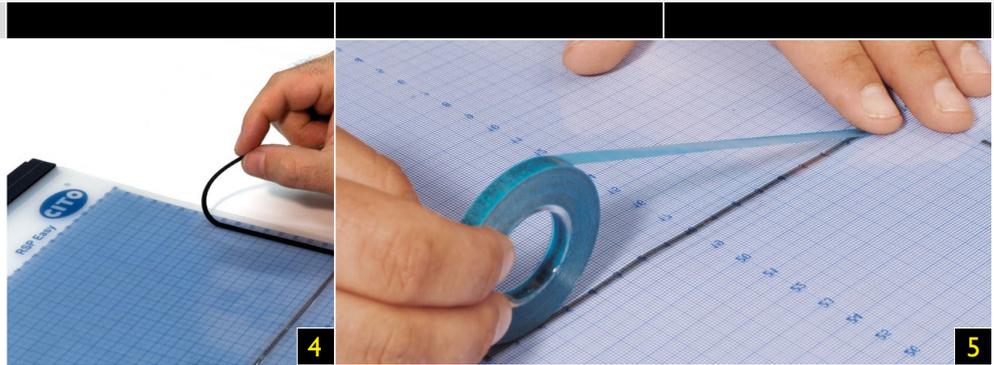
注意：加工线或腐蚀刀模（腐蚀刀模边缘）不得贴至已标识的咬牙边区域内。

安装提示：

压痕线 R1 仅作压痕使用。如果进行压痕和/或模切和或针孔，则须使用压痕线 R2。

颠倒方向安装 RSP 刀模 è “直接压印法”

注意：RSP 加工起始端必须至少与纸张前端相距约 13mm。



- 从保护薄膜上小心揭下自粘海绵并将 3mm 宽的海绵沿外边（模切区域内）粘贴至网板上（图 4）。若无空白区域，则可使用针孔线替代海绵进行粘贴。  
海绵的功能在于可将非加工区域内的压印纸张精准地固定在后炮滚筒上。

小贴士：

某些特定的纸张类型或纵横向展开时，可能会在印刷机中出现不同的压印状况：建议垫起横向放置的加工线（与滚筒轴平行），以此补偿不同的压印。在此，我们使用厚度为 0.03mm（蓝色）或厚度为 0.05mm（红色）的 CITO TAPE。

在网板的背面简单地在相应的位置粘贴上补底纸（图 5）。

## 3. 安装 RSP 后炮保护钢板



### 重要提示：

RSP Easy 仅可使用原装配件进行操作！

使用 RSP Easy 时，松开相应印刷色组内的橡皮印刷布和胶印印刷模板！

关闭串墨辊、上色辊及加湿辊！

在涂层机组中使用时：拆除网纹辊！

在双辊涂层机组中，尽可能将蜡布滚筒和涂漆辊的间距调整至最大！

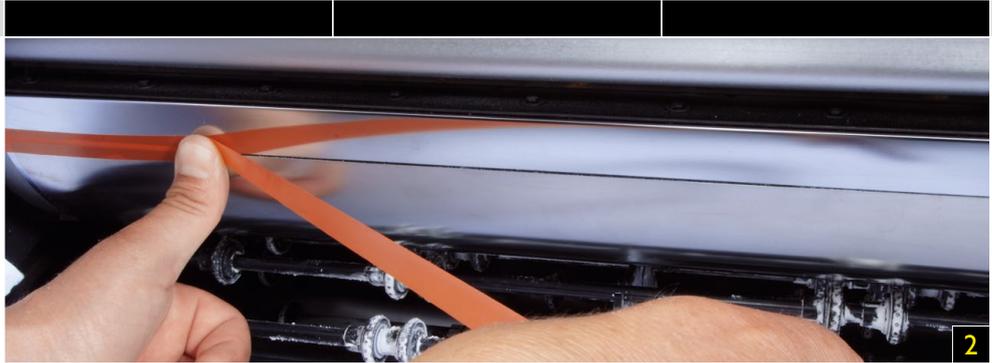
切勿使用受损或磨损的 RSP 系统组件！

在安装和拆除 RSP 后炮保护钢板时，建议穿戴安全手套（RSP 配件）。

为安全且方便地拆除 RSP 后炮保护钢板，建议使用剥离辅助工具（RSP 配件）。

### 安装 RSP 后炮保护钢板

- 将相应的印刷色组手动调至印刷位置，并将橡胶布滚筒至后炮滚筒的间距调至 0.00mm。
- 从后炮保护钢板前端揭下约 5 cm 的保护薄膜，从后炮牙口中去除约 3mm 的后炮保护钢板，侧距计算后粘贴至印刷开始处已经清洗的后炮滚筒上（图 1）。
- 然后将保护薄膜从后炮保护钢板上逐步去除，以一定间隔向前点动后炮滚



筒并粘贴后炮保护钢板。

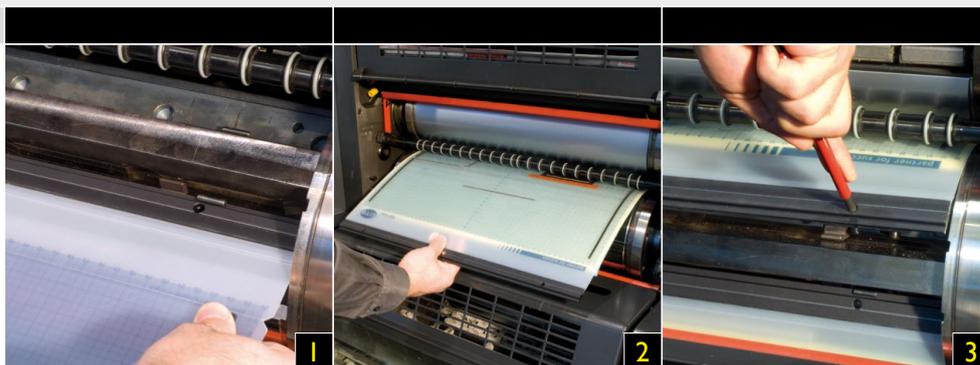
- 让印刷机旋转滚筒三周，以确保后炮保护钢板牢固地轧压在后炮滚筒上。之后再次停止压印。
- 使用附带的胶带将后炮保护钢板固定在印刷开始和结束处，若长时间停用机器，则印刷机启动前检查黏胶力（图 2）。
- 橡胶布滚筒至后炮滚筒的间距调整至 0.35 mm。

注意：

后炮保护钢板不能用在海德堡印刷机的 "Perfect-Jackets" 外层钢板上！  
在后炮外层钢板 (Mark 3) 变粗糙时，翻面后务必使用 "Perfektor" 后炮保护钢板。

确保后炮保护钢板仅可使用一次！

## 4. 安装 RSP Easy 底胶板 ( 根据机器型号进行区分 )



在安装RSP Easy 前:

关闭加湿滚筒。

关闭串墨辊和上色辊。

把底胶板从印版滚筒取出。

装入后炮保护钢板 (见 页 8)。

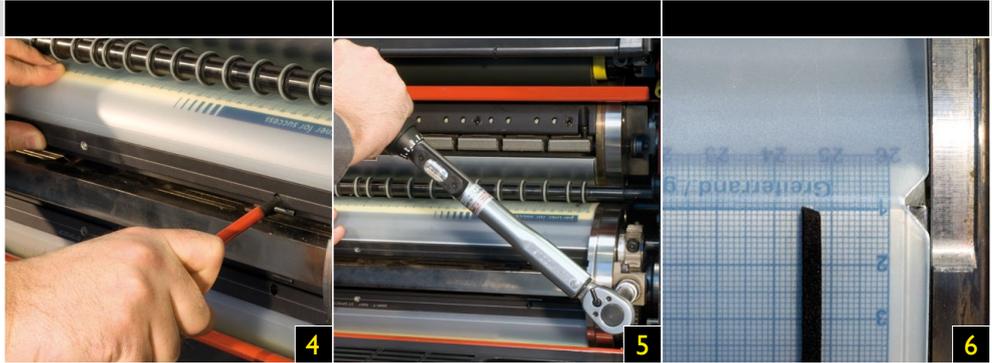
拆除橡胶布和滚筒底纸。

不得使用橡胶布和后炮清洗设施。

### 4.1 安装 RSP Easy 底胶板

( 以海德堡印刷机 SM 52 为例 )

- 向前点动机器，直到锁闭轴能轻易操作。
- 把底胶板前端压纸器放入橡胶布锁闭前轴的夹子内，逆夹子弹簧弹力朝通道中央并向上按，直到压纸器以及锁闭栓止挡到位（图 1）（用撬棒检查!）。
- 把厚度为的校准滚筒底纸从胶印布下边推入(包装高度参见页18)。
- 将后压纸器和校准滚筒底纸一起抓紧，向前点进抽入，直到后锁闭轴能轻易操作（图 2）。



- 把胶压纸器放入锁闭后轴的夹子内，逆夹子弹簧弹力朝通道中央并向下按，直到压纸器以及锁闭控止挡到位（图 3/4）（用撬棒检查!）。
- 使用扭矩扳手扭力25 Nm 将胶印布在后锁闭轴张紧，接下来在前锁闭轴进行（图 5）。
- 仅用于 SM 52：使用扭矩扳手扭力 25 Nm 旋转橡胶布张紧螺丝以张紧底胶板。
- 检查前端加工开始标记位置是否正确，必要时更正（图 6）。

## 4.2 安装 RSP Easy 底胶板 (以海德堡印刷机 Quickmaster 46 为例)



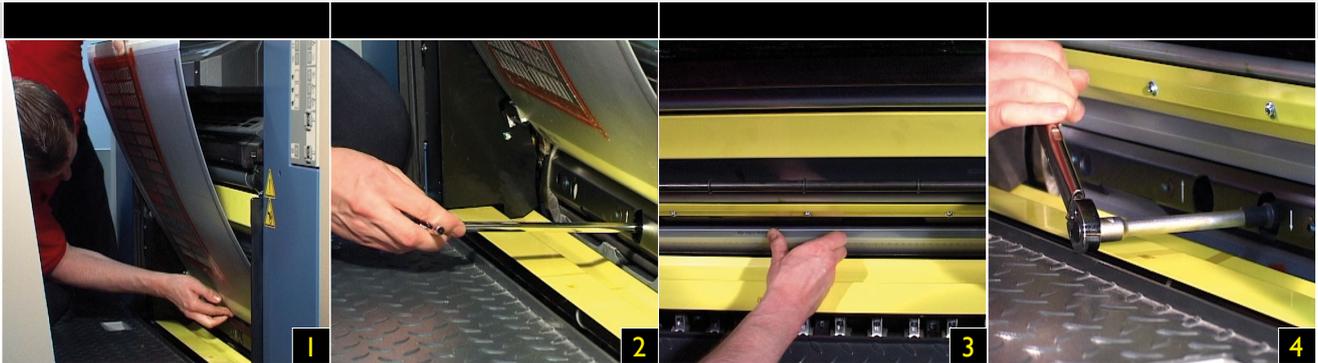
### 在安装RSP Easy 前:

- 关闭加湿滚筒。
- 关闭串墨辊和上色辊。
- 把底胶板从印版滚筒取出。
- 装入后炮保护钢板 (见 页 8)。
- 拆除橡胶布和滚筒底纸。
- 不得使用橡胶布和后炮清洗设施。

### 安装 RSP Easy 底胶板

- 向前旋转或点动机器，直到锁闭前轴能轻易操作。
- 将底胶板的前压纸器置入橡胶布锁闭前轴的槽内，逆弹簧弹力朝操作侧按，直到压纸器在橡胶布锁闭轴上止挡到位。
- 把合适厚度 (包装厚度的规定参见页 18) 的校准滚筒底纸从底胶板下方推入支承轨 (图 1)。
- 将底胶板后压纸器和校准滚筒底纸一起抓紧，电动向前旋进或点进穿入，直到锁闭后轴能轻易操作。
- 把压纸器放入锁闭后轴，逆弹簧弹力朝操作侧按，直到压纸器在橡胶布锁闭轴上止挡到位。
- 使用扭矩扳手扭力 20 Nm 张紧锁闭轴上的底胶板 (图 2)。

## 4.3 安装 RSP Easy 底胶板 (以德国高宝 (KBA) 印刷机 Rapida 75 为例)



### 在安装RSP Easy 前:

- 关闭加湿滚筒。
- 关闭串墨辊和上色辊。
- 把底胶板从印版滚筒取出。
- 装入后炮保护钢板 (见 页 8)。
- 拆除橡胶布和滚筒底纸。
- 不得使用橡胶布和后炮清洗设施。

### 安装 RSP Easy 底胶板

- 向前点动机器，直到后锁闭轴能轻易操作 (图 1)。
- 将底胶板的后压纸器置入橡胶布锁闭轴中。
- 将底胶板旋至锁闭轴后缘 (图 2)。
- 抓紧底胶板的前压纸器，并在张紧状态下向后点动穿入，直到前锁闭轴能轻易操作。
- 底胶板挂至前缘并旋入 (图 3)。
- 印刷机: 使用扭矩扳手扭力 25 Nm 张紧后锁闭轴上的底胶板，接着张紧前锁闭轴上的底胶板 (图 4)。
- 镀膜机: 使用扭矩扳手扭力 15 Nm 张紧后锁闭轴上的底胶板，接着张紧前锁闭轴上的底胶板 (图 4)。

## 5. RSP Easy 的使用

### 运作开始

启用前，运作开始必须进入正确位置。为此，须对橡胶布张紧螺丝和锁闭轴进行设定，以至底胶板的槽口尖和印刷开始线对准。

### 压印运作

#### 调校压印运作

- 第一版: 橡皮滚筒和压印滚筒间距离为 0,35 mm
- 核查印张
- 印刷开始和关闭根据压印运作逐步进行

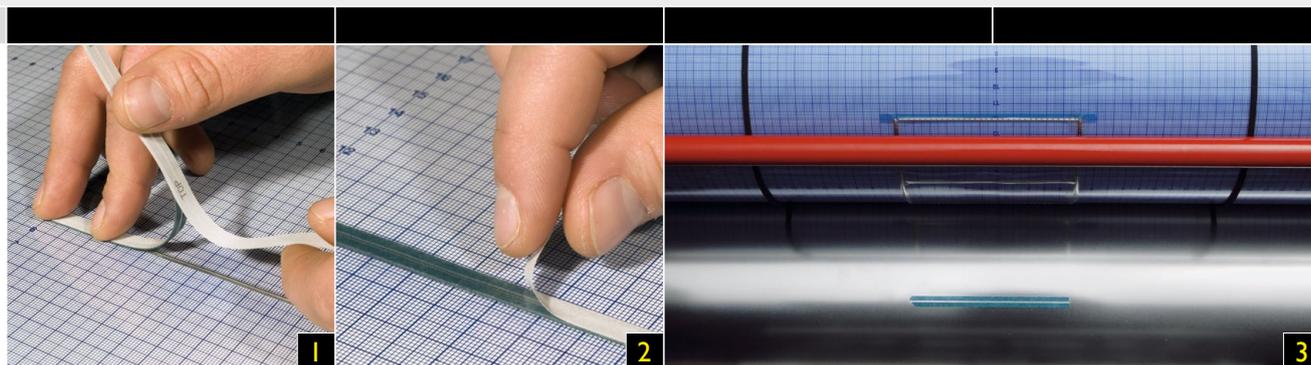
#### 在压痕情况下，压印运作的调校

- 滚筒和压印滚筒间距离为 0,35 mm
- 核查印张
- 逐步缓慢开始印刷，直到印刷材料上出现压痕线的轻微痕迹。
- 印刷调整降低0,2 mm
- 压痕对准传送（见页15）
- 通过打开关闭印刷优化调整压痕。

#### 提示

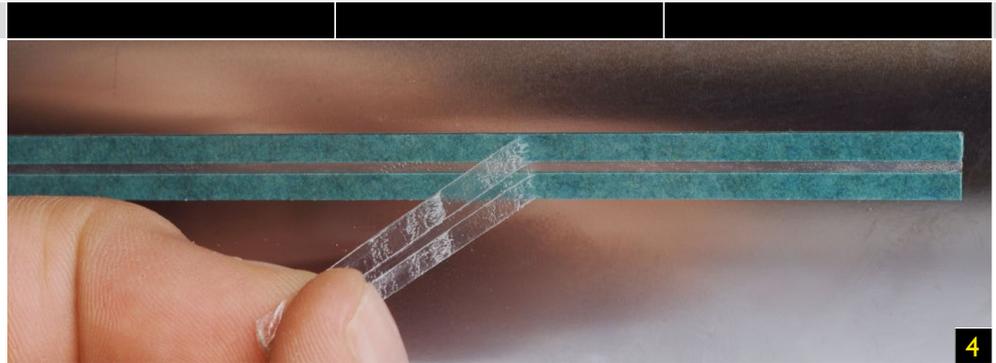
当痕迹压印达到最佳，压痕分层出现时，便已达到最佳设定。当印刷材料出现压痕对准痕迹时，则压印过高。

## 6. 定位 RSP 胶印压痕对准装置



如果在安装有 RSP 胶印压痕对准装置的后炮滚筒前后的两个传动滚筒上装配有镀铬钢衬 (TransferJacket)，则须先取出镀铬钢衬下部的滚筒底纸，以确保滚筒之间拥有足够的间距！

- 在 RSP 刀模精准调整后，印刷色组在停机状态下手动切至印刷位置。
- 从胶印压痕对准装置上揭下上保护薄膜 (TOP) (图 1)。
- 配有通道槽边的胶印压痕对准装置在中间粘贴至 RSP 刀模的压痕线上，然后逐步从胶印压痕对准装置的背面揭下保护薄膜 (图 2)。
- 向后点动滚筒，以让橡胶布滚筒和后炮滚筒相互滚压 (图 3)。
- 自此胶印压痕对准装置自行精确定位至后炮滚筒上。



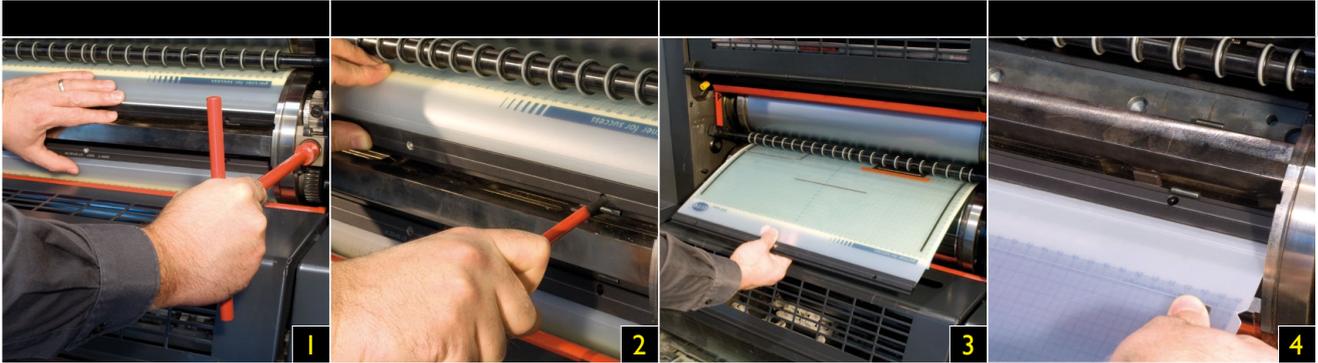
- 从已在后炮滚筒上定位的压痕对准装置上揭下传动胶膜（图 4）。
- 再次手动关闭印刷装置。
- 如果只进行压痕，则须继续调整压力进给。

**重要提示：**

在进行横向压痕（平行于滚筒轴）时，完整粘贴胶印压痕对准装置并从压痕对准装置背面完全揭掉保护薄膜。

如果只进行压痕，则将后炮滚筒与橡胶布滚筒的间距设置为 0.35 mm。缓慢试探地靠近，直至轻轻按下印张上的压痕线。然后调整基准。然后传送压痕对准装置。最后将压力进给减少 0.2 mm，以实现压痕调整优化。

## 7. 从印刷色组中拆除 RSP Easy 底胶板 (以海德堡印刷机 SM 52 为例)



注意:

拆除与安装顺序相反,就是说,先进行后端,然后前端。

- 向前点动机器,直到后锁闭轴能轻易操作。
- 打开后锁闭轴的张紧螺丝(图1)。
- 使用撬棒将锁闭控向下按,从后锁闭轴夹子朝通道中央抽出底胶板的压纸器(图2)。
- 将后压纸器和滚筒底纸一起抓紧,向后点动抽出,直到前锁闭轴能轻易操作(图3)。
- 打开前锁闭轴的张紧螺丝。
- 使用撬棒将锁闭控向下按,从前锁闭轴夹子朝通道中央抽出底胶板的前压纸器(图4)。
- 摘除后炮保护钢板。

警告:

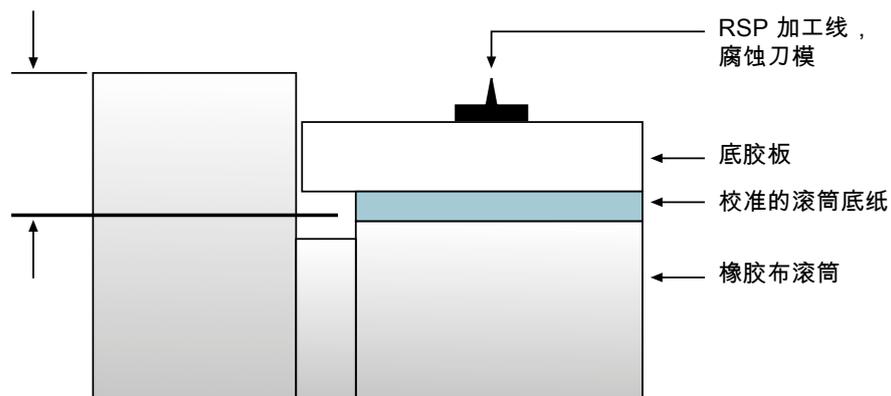
摘除后炮保护钢板时,请务必穿戴防护手套。否则有切伤危险。

## 8. 确定滚筒底纸厚度

使用 RSP Easy 时确定滚筒底纸厚度

基本原则：RSP Easy 拉起时不得高出下削位！

滚筒底纸厚度取决于橡胶布滚筒的渗透深度



注意：

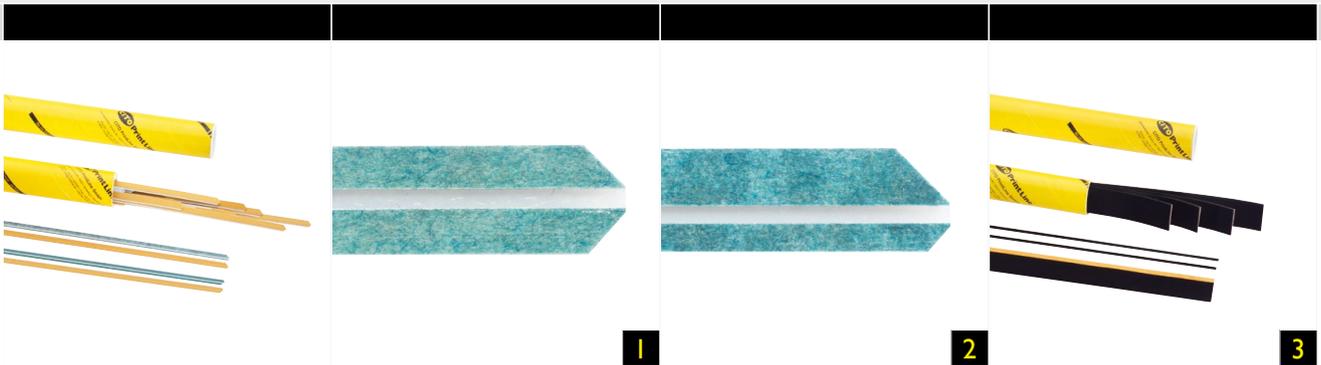
橡皮滚筒如有胶膜黏盖着，当选择补底纸(Calibrated sheet)厚度时，要一并考虑总高度。

安装RSP Easy 简易套装 前，必须检查橡皮滚筒下削深度，确保完全符合高度方可使用。

补底纸(Calibrated sheet)的厚度是跟据橡皮滚筒的下削量(Undercut)而选定，具体如下：

机型	橡皮滚筒下削量		底胶板厚度		刀线高度	滚筒补底纸厚度
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	无需安装
Heidelberg SM 74 DU/SX 74 DU	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	无需安装
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	无需安装
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	无需安装
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	无需安装
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	无需安装
KBA Rapida 75 LU	3,25 mm	=	0,50 mm	+	0,90 mm	无需安装
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	无需安装
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
Ryobi 920 / RMGT 920	2,50 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,40 mm
您的机器：						

# 9. 配件



## 1. RSP 胶印压痕对准装置

标准规格 ORS ( 图 1 )

高 × 宽 × 长 (mm)

0.2 × 0.8 × 700

0.2 × 1.0 × 700

0.2 × 1.2 × 700

0.3 × 0.7 × 700

0.3 × 0.8 × 700

0.3 × 1.0 × 700

0.3 × 1.2 × 700

0.3 × 1.3 × 700

Off Center OCC 规格 ( 适用于双压痕 ) ( 图 2 )

高 × 宽 × 长 (mm)

0.3 × 1.0 × 700

0.3 × 1.2 × 700

0.3 × 1.3 × 700

## 2. RSP 海绵

RSP 海绵 OSF ( 图 3 )

宽 × 长 (mm)

3.0 × 700

销售单元

30 件

销售单元

30 件

30 件

30 件

销售单元

50 件



### 3. RSP 针孔线 (图 1)

名称	切边：空白边的比例关系	销售单元
针孔线 4 tpi	6,0 : 0,7 mm	6 m
针孔线 8 tpi	2,4 : 0,8 mm	6 m
针孔线 12 tpi	1,4 : 0,8 mm	6 m
针孔线 16 tpi	0,8 : 0,8 mm	6 m
针孔线 18 tpi	0,7 : 0,7 mm	6 m
针孔线 35 tpi	0,3 : 0,4 mm	6 m
针孔线 50 tpi	0,2 : 0,3 mm	6 m

### 4. RSP 模切线 (图 2)

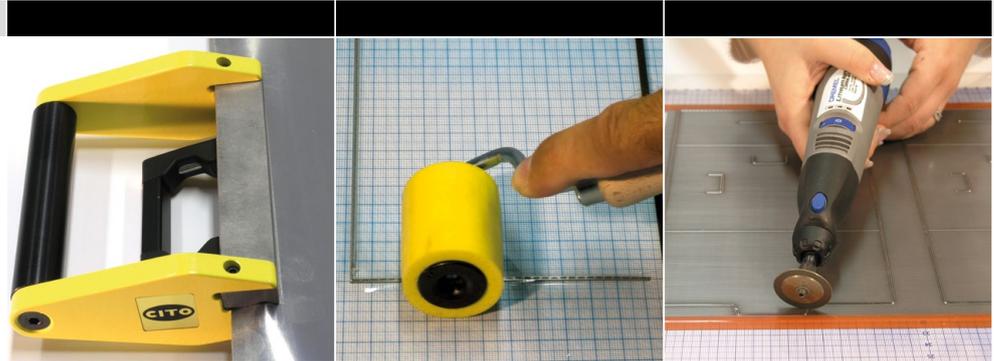
名称	销售单元
模切/模切线	6 m

### 5. RSP 压痕线 (图 3)

名称	销售单元
压痕 R1/压痕线*	6 m
压痕 R2/压痕线**	6 m

\* 仅压痕

\*\* 适用于压痕、模切和/或针孔



## 6. RSP 配件

名称	销售单元
扭矩扳手套装* ( 加长套筒 250 mm + 17 mm 套管头 )	1 件
安全胶带 , 12 mm × 66 m	1 卷
金属安全胶带 , 12 mm × 66 m , 防静电	1 卷
侧面切刀	1 件
用于后炮保护钢板的剥离辅助工具	1 件
安全手套 小号、中号、大号	1 双
S 80 斜口钳	1 件
S 80 备用刀片	1 件
CITO TAPE 蓝色 0.03 mm , 40 m × 6.0 mm	3 卷
CITO TAPE 红色 0.05 mm , 30 m × 6.0 mm	3 卷
配有充电电池和适用于 35 × 7 金刚石砂轮 专用夹具的 RSP 支承式磨削设备	1 件
金刚石砂轮 : 厚度 0.3 mm	1 件
金刚石砂轮 : 厚度 0.4 mm	1 件
金刚石砂轮 : 厚度 0.5 mm	1 件
RSP 压辊	1 件
RSP 胶粘薄膜 , 用于固定 RSP 网板上的腐蚀刀模 , 520 mm × 10 m	1 卷
RSP 后炮保护钢板吊具	1 件
* 用于张紧 RSP 底胶板	

# 10. 建议

## 选择 RSP 针孔线的建议

印刷纸张	用途	纸纹走向	线	
最大至 100 g/qm 带涂层	例如：表格、传真、 订单	纵向和横向朝针孔	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi	
最大至 200 g/qm 带涂层和不带涂层	明信片	纵向和横向朝针孔	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi	
	传单	纵向和横向朝针孔	12 tpi	
	年历	纵向朝针孔	12 tpi, 8 tpi	
		横向朝针孔	4 tpi, 8 tpi	
150 g/qm – 400 g/qm 哑面或光面涂层	信封	纵向和横向朝针孔	12 tpi, 16 tpi	
	卡片	纵向和横向朝针孔	8 tpi, 12 tpi	
		纵向朝折边	纵向朝折边	35 tpi
			横向朝折边	12 tpi
	玻璃纸信封	纵向和横向朝折边	8 tpi, 12 tpi	

备注：

以上给出的各项数值为标准印刷品的参考标准值，因此不具有约束力。

影响针孔线正确性的主要因素有：

- 印刷纸张的克重
- 纸纹走向
- 已涂层的纸张
- 未涂层的纸张
- 针孔的形状

针对特殊要求，应使用相应印刷纸张在压印纸张上借助各种方案进行针孔测试。

### 选择 RSP 胶印压痕对准装置的建议

印刷纸张厚度	压痕线	腐蚀刀模
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	–

备注：

以上给出的各项数值为参考标准值，因此不具有约束力。

影响压痕对准装置正确性的主要因素有：

- 压力进给
- 印刷纸张硬度
- 印刷纸张湿度
- 网板的对准

## 汇总表：最大印刷纸张厚度

下表给出的印刷纸张厚度仅作为参考标准值。

使用腐蚀刀模/直式腐蚀刀模进行加工	干燥压印纸张	着色压印纸张
仅模切和/或针孔线	0,50 mm	0,45 mm
模切线和或针孔线与压痕线结合	0,27 mm	0,23 mm
使用 RSP 线进行加工		
仅模切和/或针孔线	0,50 mm	0,50 mm
仅压痕线	0,40 mm	0,40 mm
模切线和或针孔线与压痕线结合	0,35 mm	0,26 mm

# 11. 故障排除

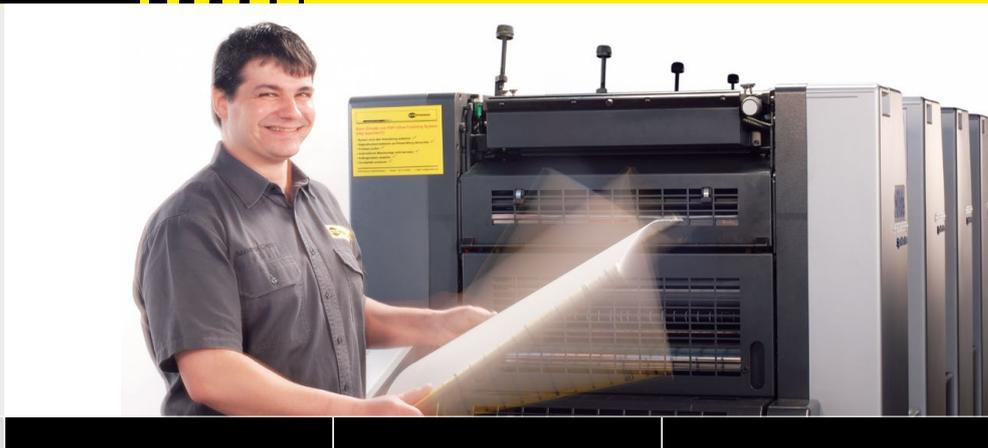
安装背压保护板		
问题	可能的原因	解决办法
后炮保护钢板 粘力差	压印滚筒有污垢	粘贴前用 IPA 或洗水机清洗压印滚筒
后炮保护钢板 无粘力	Mark 3-表面 (翻面印刷装置), 海德堡 Heidelberg	使用 翻面印刷装置后炮保护钢板
	PerfectJacket表面, Heidelberg	无后炮保护钢板
后炮保护钢板 粘力过大	翻面印刷装置 后炮保护钢板用在平滑后炮滚筒	使用 翻面印刷装置后炮保护钢板

安装胶印布		
问题	可能的原因	解决办法
底胶板在橡胶布压纸器中不挡住	锁闭栓未止挡到位	锁闭栓未止挡到位 (见 页 10)。
	压纸器未进入夹子内	见 页 10

拆除胶印布		
问题	可能的原因	解决办法
底胶板从橡胶布压纸器取出时 卡住	锁闭栓未松开	使用撬棒松开锁闭栓 (见 页 17)。

RSP Easy 的启用		
问题	可能的原因	解决办法
压印滚筒上有模切版痕迹	未安装后炮保护钢板	装入后炮保护钢板 (见 页 8)。
底胶板塑料部分受损 装置高出下削位	装置高出下削位	见以下: 装置高出下削位
	滚筒底纸 厚度错误	更正 滚筒底纸 厚度 (见 页 19)。
	未考虑橡皮滚筒所用黏膜	更正 滚筒底纸 厚度 (见 页 19)。
腐蚀刀模和牙口相撞	腐蚀刀模粘在底胶板牙口边	安装底胶板时注意牙口边无遮拦 (见 页 6)

模切/压痕/打孔结果		
问题	可能的原因	解决办法
印张上有印线痕迹	超出最大印刷纸张厚度	见 页 25
印张上有压痕痕迹	超出最大印刷材料厚度	见 页 25
	传输板下滚筒底纸未取出	见 页 15
打孔线容易断裂	针线选择时未考虑顺/逆纸纹走向	见 页 23
模切倒影像	底胶板未有方向颠倒安装	方向颠倒安装底胶板 (见 页 6)。
模切版展开不对	未考虑底胶板的限定	压印张环尺寸未通过底胶板垫起 而传输 (见 页 6)!
压痕被撕开	同时进行模切/针孔时仍使用压痕 线 R1	使用压痕线 R2 (见 页 6)
开始处无模切/压痕/针孔	前端距离不超过约 13 mm	运作开始时, 要距离前端超过最 少 13 mm 时才可运行 (见 页 6)
模切/压痕/针孔横线有误	印刷状况差异	调整横向加工线 (见 页 7)
加工线偏移	忘记沿周边使用海棉	见 页 7
压痕不均匀, 底胶板起皱	底胶板张紧不够	修改底胶板张紧力 (见 页 11)
腐蚀刀模损耗过快	橡皮滚筒,后炮滚筒压力不对	见 页 14



ME4005E-NR20221-CN