

RSP Easy

Nabízí jednoduché a flexibilní řešení pro rylování, výsek a perforaci ve vaší ofsetové tiskárně.

Návod k použití

Obsah

Předmluva (základní bezpečnostní informace)	
1. Struktura RSP Easy	4
2. Montáž základní desky RSP	6
3. Montáž ochranného protitlakového pláště	8
4. Instalace základní desky do tiskové jednotky v závislosti na typu stroje	
4.1 při použití Heidelberg SM 52	10
4.1 při použití Heidelberg Quickmaster 46	12
4.2 při použití KBA Rapida 75	13
5. Uvedení do provozu	14
6. Nastavení parametrů pro rylování	15
7. Demontáž základní desky z tiskové jednotky (při použití Heidelberg SM 52)	17
8. Vymezení tloušťky kalibrační podložky s RSP základní deskou	18
9. Příslušenství	20
10. Doporučení	23
11. Oprava a řešení problémů	26

Seznam zkratk:

Obr. – Obrázek, D – tisková jednotka/tiskarna, L – lakovací jednotka/stroj

Předmluva

Se systémem RSP Easy bude váš tisk snadno rozšiřitelný a levnější s jedinečným dokončovacím systémem. Rylování, výsek i perforace je možná i bez dalších strojů, personálu a časově náročných procesů na zpracování.

Platnost

Veškeré informace, které jsou zmíněné v této příručce jsou platné od 04/2011. Tímto si vyhrazujeme právo na jakékoliv změny v příručce v důsledku technických pokroků. V případě Vašich dotazů, prosíme kontaktujte společnost CITO System GmbH.

Obchodní značka

RSP je mezinárodně patentován.

VAROVÁNÍ:

Používejte systém RSP Easy pouze s originálním příslušenstvím.

Před uvedením do provozu, si prosím pečlivě přečtěte návod k použití. Mějte tento manuál vždy při ruce.

Čištění RSP Easy

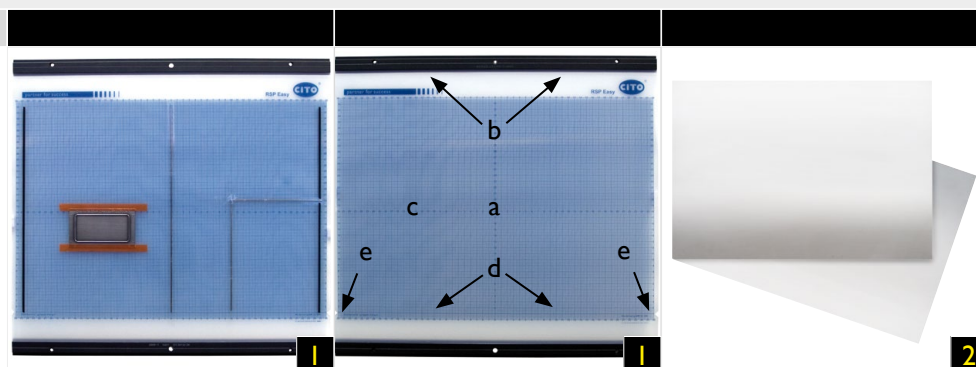
Pro čištění základní desky se doporučuje užití čističe pro tiskovou gumu. Tímto lze bez problémů odstranit i zbytky lepidla ze základní desky.

Adresa výrobce:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Strasse 37+46
90571 Schwaig bei Nurnberg

Telefon: +49 911 95885-0
Fax: +49 911 95885-50
info@cito.de
www.cito.de

I. Struktura RSP Easy



1. Základní deska s užitím milimetrového měřítka (obr. 1)

Funkce:

Obalový nástroj k RSP inline finishing s noži (nožovinou) anebo výsekovým plechem.

Montáž základní desky RSP s kruhovým polohováním zvenku s milimetrovým měřítkem.

- Rozměrově stálá plastová deska
- Upínací lišty
- Milimetrový rastr (přepočten na obvod válce daného stroje)
- Označení úchytu grafy na přední straně tisku
- Značka počátečního zarovnání základní desky na přenosném válci - printstart

2. RSP ochranné protitlakové plechy (obr. 2)

Funkce: Ochrana tlakového válce

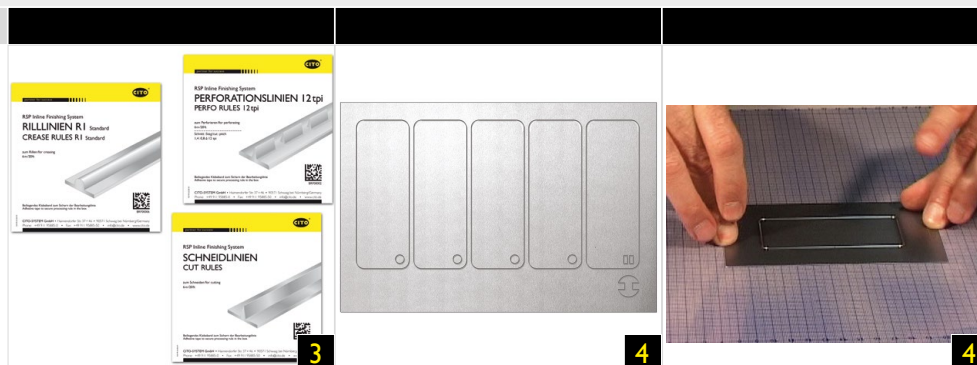
Nerezová ocel

Laminované speciální samolepicí vrstvou

Odstranění zbytků z tiskového válce po dokončení tisku

Dostupnost:

Typ tisku	Povrch protitlakového válce	Typ protitlakového válce
Bez obráčeču	Chróm	bez obráčeču
S obráčečem	Mark 3 (drsnejší povrch)	S obráčečem
	PerfectJacket nebo podobný povrch	Nelze použít ochranný protitlakový plech



3. RSP typ nožů/nožovina (obr. 3)

Rylovací nože (standartní R1, snížená výška R2)

Výsekový nůž

Perforační nože (základní typy: 8/12/16/35/50)

4. RSP výsekové plechy (obr. 4)

Pro perforaci/výsek nebo výsek nepravidelných tvarů

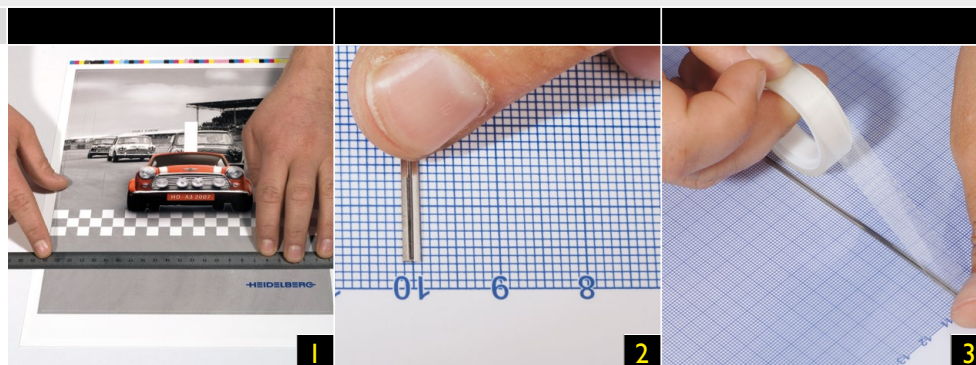
Výsekové plechy musí být vyrobeny přesně podle RSP standardů.

Pro upevnění magnetického výsekového plechu použijte naši speciální lepicí pásku, která je pro tyto případy upravena do požadované výšky.

Používejte pouze originální výsekové plechy dodávané společností CITO-SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de
Phone +49 911 95885-0

2. Montáž RSP základní desky



- S použitím předlohy změřte tiskový arch, tak abyste docílili požadovaného nastavení pro rylování, výsek a perforaci (obr. 1).
- Přední hrana tiskového archu je na základní desce v poloze 0 (obr. 2).
- Přiložte k základní desce nožovinu nebo výsekový plech s předem stanovenými hodnotami a připevněte je přiloženou lepicí páskou (obr. 3).

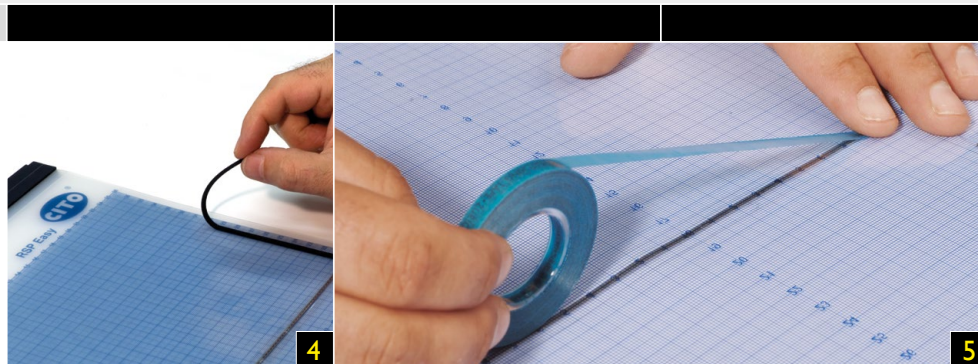
Upozornění: Ani nožovina, ani výsekový plech nesmí být přilepeny k okraji grafy

Typy při montáži:

V případě rylování je potřeba užít standartní rylovací nůž R1. V případě rylování, výseku nebo perforace se doporučuje použít snížený rylovací nůž R2.

Přimontujte RSP základní desku z opačné strany (printstart) -> "přímá tisková metoda"

Upozornění: Použití RSP systému je možné pouze ve vzdálenosti 13 mm od horního okraje archu



- Vyměňte vyrovnávací gumu z ochranného obalu a připevněte ji ve vzdálenosti 3mm (do místa u výsekových nožů) na základní desku (obr. 4). Vyrovnávací gumu naneste po celé délce milimetrového rastru. Účelem vyrovnávací gumy je udržovat odpor archu při zářezu nožoviny do materiálu.

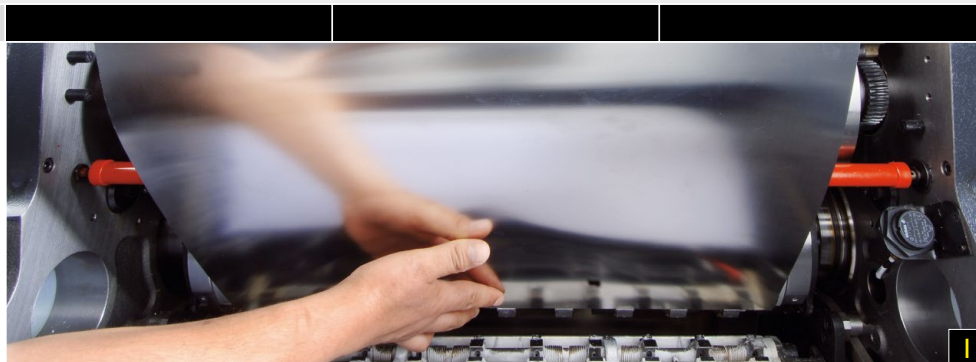
Tip:

Při použití určitého druhu papíru, resp. při podélném nebo úhlopříčném řezu vznikají ve vašem stroji různé tlaky při průniku nožoviny do papíru. Podlepením příčné nožoviny (současné s válcem) vyrovnáte tlaky. Doporučujeme použít naši CITO TAPE v tloušťce 0,03 mm barvy modré nebo 0,05mm barvy červené (obr. 5).

Jednoduše přilepte pásku do místa nožoviny v zadní části základní desky.

V podobných případech je možné nastavit výšku nožoviny výsekového plechu nebo přímého výsekového plechu v průběhu výroby. A také podlepení může být provedeno z opačné strany plechu.

3. Montáž RSP ochranného protitlakového plechu



Poznámka:

RSP Easy používejte vždy jen s originálním příslušenstvím!

Při použití RSP Easy je nezbytné odstranit desku a ofsetovou tiskovou desku na příslušné tiskárně.

Vypněte přívod inkoustu, barevník a tlumící válce.

Při použití lakovací jednotky vyjměte lakovací válec.

Při použití dvouválcové lakovací jednotky je potřeba nastavit vzdálenost mezi základní deskou a válcem na maximální vzdálenost.

Nikdy nepoužívejte rozbité nebo jinak poškozené součástky.

Při instalaci a demontáži RSP ochranného plechu použijte bezpečnostní rukavice. (RSP příslušenství)

Pro bezpečné a jednoduché odpojení systému RSP použijte náš balíček snadné demontáži. (RSP příslušenství)

Montáž RSP ochranného protitlakového plechu

- Nastavte požadované zařízení do polohy "tisk", tak aby vzdálenost mezi základní deskou a tlakovým válcem byla 0,00 mm
- Odlepte zhruba 5cm ochranné pásky z ochranného plechu a připevněte ochranný plech asi 3mm od tiskových úchytnů doprostřed tlakového válce (obr. 1)



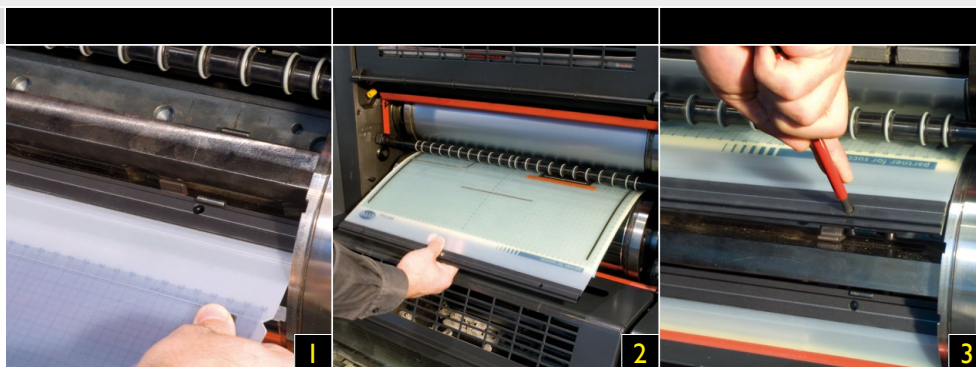
- Postupně odstraňujte ochranou fólii z ochranného plechu, opatrně vysunujte tlakový válec směrem dopředu a připevněte ochranný plech
- Nechte válce 3x projet dokola, tak aby ochranný plech přilnul k tlakovému válci. Poté znovu vypněte přívod tlaku.
- Zabezpečte ochranný plech pomocí přiložené lepící pásky na počátek a konec plechu. Předtím než tiskárnu znova zapnete, zkontrolujte přilnavost (obr. 2)
- Nastavte vzdálenost mezi základní deskou a tlakovým válcem na 0,35 mm

Upozornění:

Ochranný plech nesmí být použit v tiskárnách Heidelberg s „PerfectJackets“. V případě hrubšího ochranného pláště (Mark 3) po obrácení je nesmírně důležité použít ochranný plech „Perfektor“.

Ochranné plechy lze použít vždy jen jednou.

4. Instalace základní desky (v závislosti na typu stroje)



PŘEDTÍM NEŽ RSP EASY NAINSTALUJETE:

Vypněte deskový tlumič

Vypněte přívod inkoustu a zásobníky inkoustu

Vyjměte tiskovou desku

Nainstalujte ochranný plášť (vice na str. 8)

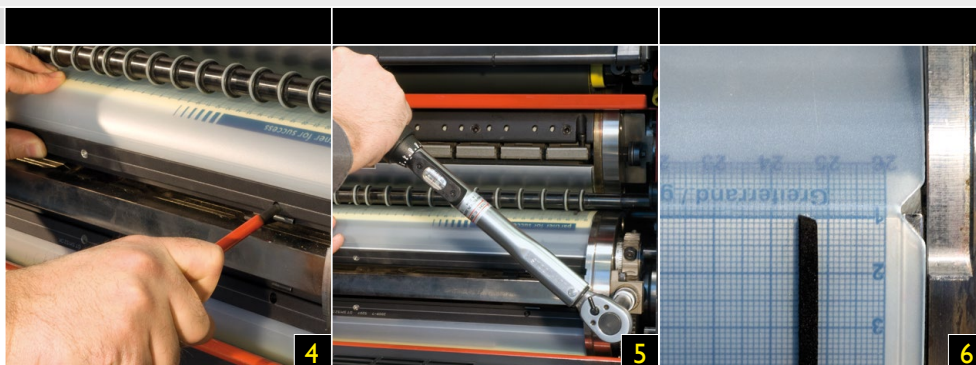
Vyjměte tiskovou gumu a kalibrační podložky

Automatické mycí zařízení musí být vypnuto

4.1 Instalace základní desky

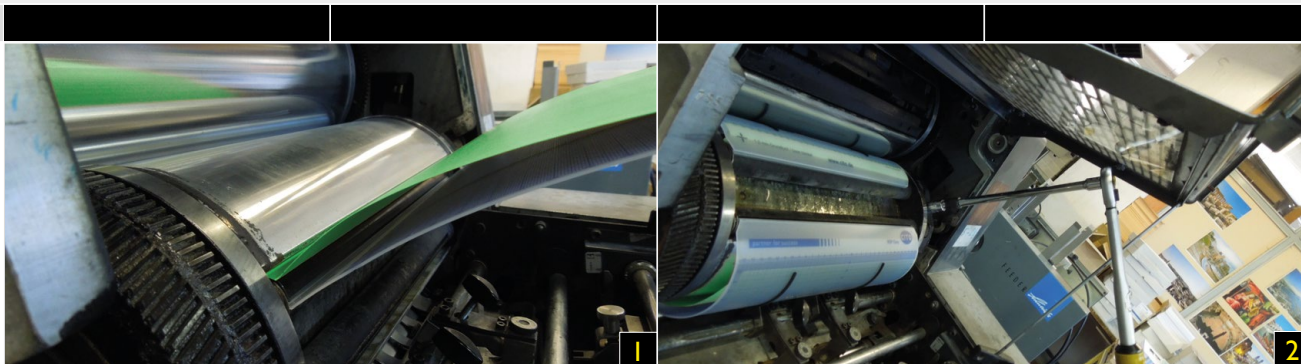
(při použití Heidelberg SM 52)

- Pomalu posunujte tlačítkem dopředu dokud není uzamykatelná přední hřídel plně přístupná.
- Vložte upínací lištu základní desky do připevňovacích svorek do přední části gumové uzamykatelné hřídele válce. Zatlačte upínací lištu směrem nahoru ve směru drážky proti pružině. Upínací lišty a zamykací kolík musí být plně sepnuty. (Použijte kulaté háky pro kontrolu usazení tiskových gum) (obr. 1).
- Vložte kalibrační podložky v požadované tloušťce pod základní desku (pro určení správné tloušťky obalového archu si prosím prohlédněte str. 18).
- Přidržte pevně zadní upínací lištu základní desky spolu s kalibračními podložkami a pomalu zasunujte desku do stroje až dokud není zadní uzamykatelná hřídel plně přístupná (obr. 2).



- Vložte upínací lištu do přípeňovacích zámků v zadní části uzamykatelné hřídele tlakem dolů ve směru proti pružině. Upevňovací lišta a zamykací kolík musí být plně sepnuty (obr: 3 a 4) (zkontrolujte za použití kulatého háku).
- Pomocí momentového klíče 25Nm nejprve připevněte základní desku do zadní části uzamykatelné hřídele. (stranou s Printstart) Poté připevněte stejným způsobem desku do přední části uzamykatelné hřídele (obr: 5).
- **PLATÍ POUZE PRO SM 52:** Připevněte základní desku přes gumovou desku pomocí momentového klíče velikosti 25Nm.
- Zkontrolujte zda je označení začátku tisku (printstart) v horní hraně správně nastaveno, v případě potřeby jej upravte (obr: 6)

4.2 Instalace základní desky (při použití Heidelberg Quickmaster 46)



PŘEDTÍM NEŽ RSP EASY NAINSTALUJETE:

Vypněte deskový tlumič

Vypněte přívod inkoustu a zásobníky inkoustu

Vyjměte tiskovou desku

Nainstalujte ochranný plášť (vice na str. 8)

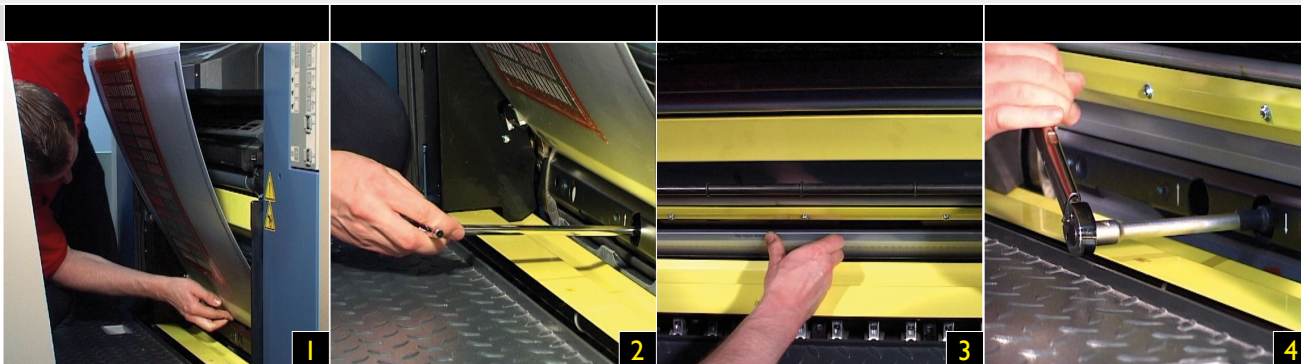
Vyjměte tiskovou gumu a kalibrační podložky

Automatické mycí zařízení musí být vypnuto.

Instalace základní desky

- Pootočte stroj dopředu nebo ťukejte na tlačítko, až bude přední upínací hřídel dobře přístupná.
- Přední upínací lištu základního potahu vložte do drážky přední upínací hřídele gumového potahu a zatlačte proti pružině směrem ke straně obsluhy, až upínací lišta správně zaskočí do upínací hřídele gumového potahu.
- Kalibrované podkladové archy vhodné síly (stanovení tloušťky potahu viz strana 18) nasuňte pod základní potah až k přídržovací liště (obr. 1).
- Přídržte zadní upínací lištu základního potahu společně s kalibrovanými podkladovými archy a při napnutí vtahujte otáčením dopředu nebo ťukáním na tlačítko, až bude zadní upínací hřídel přístupná.
- Upínací lištu vložte do zadní upínací hřídele a tlačte proti pružině směrem ke straně obsluhy, až upínací lišta správně zaskočí do upínací hřídele gumového potahu.
- Základní potah upněte až na upínací hřídel za použití momentového klíče 20 Nm (obr. 2).

4.3 Instalace základní desky (při použití KBA Rapida 75)



PŘEDTÍM NEŽ RSP EASY NAINSTALUJETE:

Vypněte deskový tlumič

Vypněte přívod inkoustu a zásobníky inkoustu

Vyjměte tiskovou desku

Nainstalujte ochranný plášť (vice na str. 8)

Vyjměte tiskovou gumu a kalibrační podložky

Automatické mycí zařízení musí být vypnuto.

Instalace základní desky

- Pomalu posunujte tlačítkem dopředu dokud není uzamykatelná přední hřídel plně přístupná (obr. 1).
- Vložte zadní upínací lištu základní desky do gumové uzamykatelné hřídele.
- Otočte základní desku v zadním okraji pomocí uzamykatelné hřídele (obr. 2).
- Přidržte pevně přední upínací lištu základní desky a pod napětím pomalu posuňte směrem dozadu až je přední uzamykatelná hřídel plně přístupná.
- Vsuňte základní desku do hlavní hrany a otočte (obr. 3).
- **Tisková jednotka/tiskarna:** Pomocí momentového klíče velikosti **25 Nm** nejprve připevněte základní desku do zadní části uzamykatelné hřídele. Poté připevněte stejným způsobem desku do přední části uzamykatelné hřídele (obr. 4).
- **Lakovací jednotka/stroj:** Pomocí momentového klíče velikosti **15 Nm** nejprve připevněte základní desku do zadní části uzamykatelné hřídele. Poté připevněte stejným způsobem desku do přední části uzamykatelné hřídele (obr. 4).

5. Uvedení do provozu

Začátek tisku

Před uvedením do provozu RSP Easy, zkontrolujte zda je začátek tisku správně nastaven. Správná pozice je taková, kdy označení začátku tisku (printstart) základní desky je na hraně přenosného válce. Pro správné nastavení musí být zámek základní desky uzamčený.

Tisk

Nastavení tisku

- První tisk: vzdálenost mezi deskou a tlakovým válcem nastavte na 0,35 mm
- Nátisk
- Přidávání tlaku v závislosti na obtisku do materiálu – po malých krůčcích

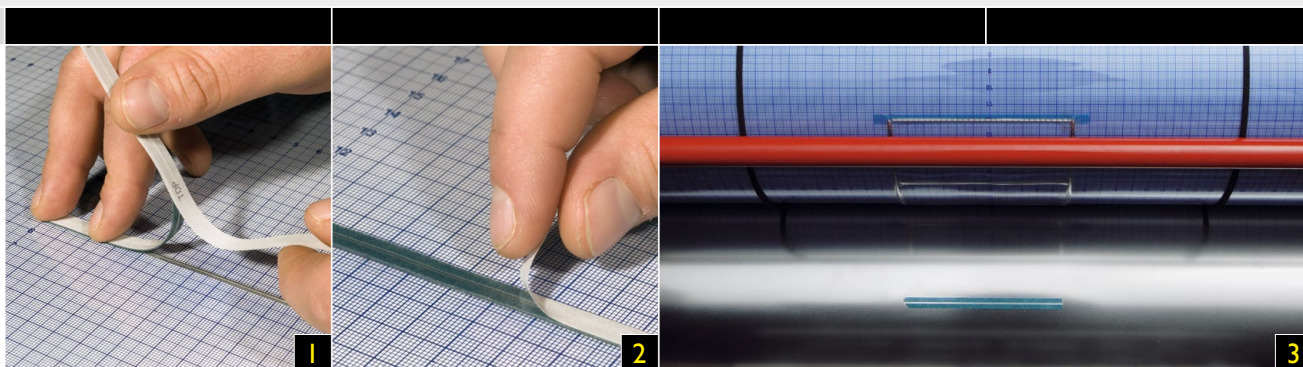
Nastavení tisku v případě rylování

- Vzdálenosti mezi deskou a tlakovým válcem nastavte na 0,35 mm
- Nátisk
- Přidávání tlaku v závislosti na obtisku do materiálu, až než se objeví malý protlak rylovacího nože na tiskovém archu
- Snížení nahození tisku o 0,2 mm
- Přesun ofsetového rylovacího pásku (viz. str. 15)
- Upravte rylování zvýšením nebo snížením tlaku

POZNÁMKA

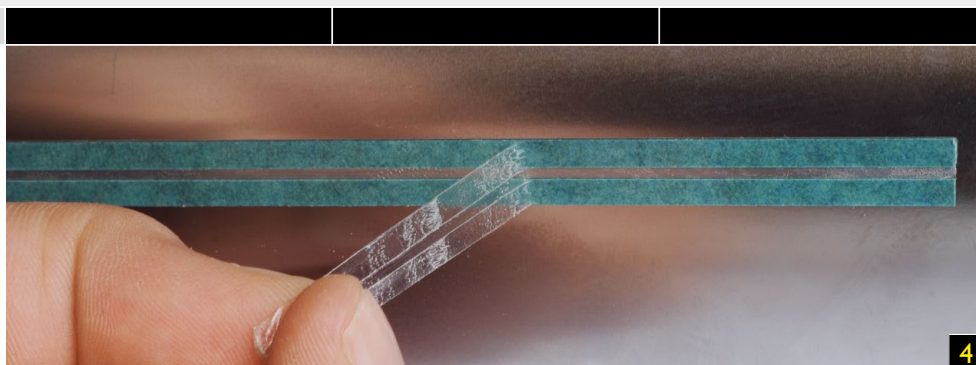
Jestliže vidíte vtisk ofsetového rylovací pásku, znamená to, že tlak je příliš vysoký.

6. Nastavení RSP ofsetových rylovacích matic



Jestliže jsou dva válce před a za tiskovým válcem, kde chcete vložit rylovací nůž vybavený chromovým pláštěm (Transferjacket), musíte odstranit obalový arch zpod chromového pláště.

- Jestliže je RSP základní deska vmontovaná do tiskárny, je nutno nastavit tiskárnu na manuální tisk
- Z rylovacího kanálku odstraňte horní ochranou fólii (TOP) při aplikaci na rylovací nůž (obr. 1)
- Upevněte kanálek a poté odstraňte ochranou pásku ze zadní části ofsetového rylovacího kanálku (obr. 2)
- Pomalu přisuňte válec dozadu tak, aby se přenosný válec a tlakový válec točili ve stejném směru (obr. 3)
Nyní se ofsetový rylovací nůž nastaví automaticky k obtisku na tlakový válec.



- Odstraňte lepicí pásku z rylovacího kanálku na tlakovém válci (obr. 4)
- Znovu vypněte manuální tlak
- V případě rylování se musí požadovaný tlak nastavit teď

Důležitá poznámka:

V případě rylování napříč válcem (současně s válcem) musí být rylovací kanálek plně přilepen a ochranný papír musí být natočený zadní stranou k rylovacímu noži.

Při rylování nastavte vzdálenost mezi tiskovým válcem a základním válcem na 0,35 mm.

Pomalou přisuňte směrem dopředu rylovací hranu tak, až se na papíře/desce udělá malá značka. Poté nastavte požadovanou pozici nože. Přeneste rylovací nůž.

Poté snižte přívod tlaku o 0,2 mm. V tento okamžik jste docílili nejlepšího nastavení pro rylování.

7. Odstranění základní desky

(při použití Heidelberg SM 52)



POZNÁMKA:

System RSP vždy demontujte v opačném pořadí, než jste jej instalovali.

- Opatrně posuňte tlačítkem směrem dopředu až dokud není zadní uzamykatelná hřídel plně přístupná.
- Odšroubujte upínací šroub ze zadní uzamykatelné hřídele (obr. 1).
- Použitím šroubováku zatlačte pojistný kolík směrem dolů. Uvolněte zadní upínací lištu základní desky z upevňovací svorky zadní části uzamykatelné hřídele tahem směrem dolů ve směru drážek (obr. 2).
- Přidržte zadní upevňovací lištu základní desky a kalibrační podložky dohromady a pod napětím vysunujte směrem dozadu, tak až je přední uzamykatelná hřídel přístupná (obr. 3).
- Odšroubujte upevňovací šroub přední uzamykatelné hřídele.
- Za pomoci šroubováku uvolněte pojistný kolík. Uvolněte přední upevňovací lištu základní desky z upevňovací svorky přední části uzamykatelné hřídele tahem směrem nahoru ve směru drážek (obr. 4).
- Odstraňte ochranný plášť.

UPOZORNĚNÍ:

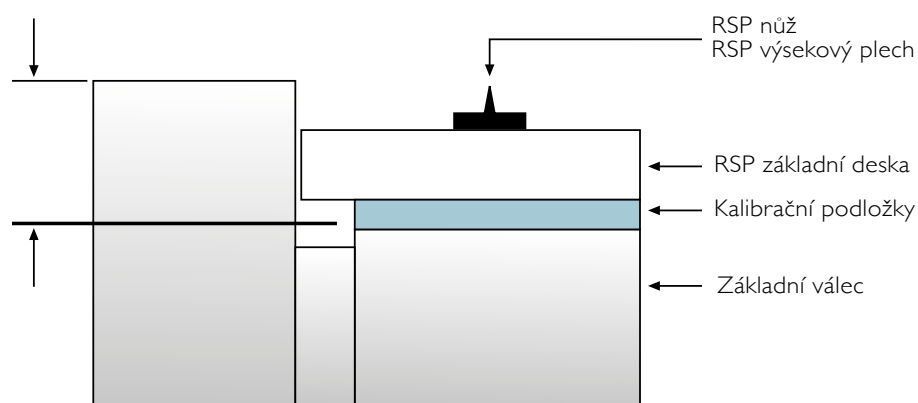
Při demontáži ochranného pláště použijte vždy ochranné rukavice.

8. Vymezení tloušťky

Vymezení tloušťky kalibrační podložky při zapojení RSP Easy

Základní pravidlo: Nikdy nemontujte RSP Easy nad úroveň nosného válce!

Nastavení tloušťky závisí na typu tiskové gumy:



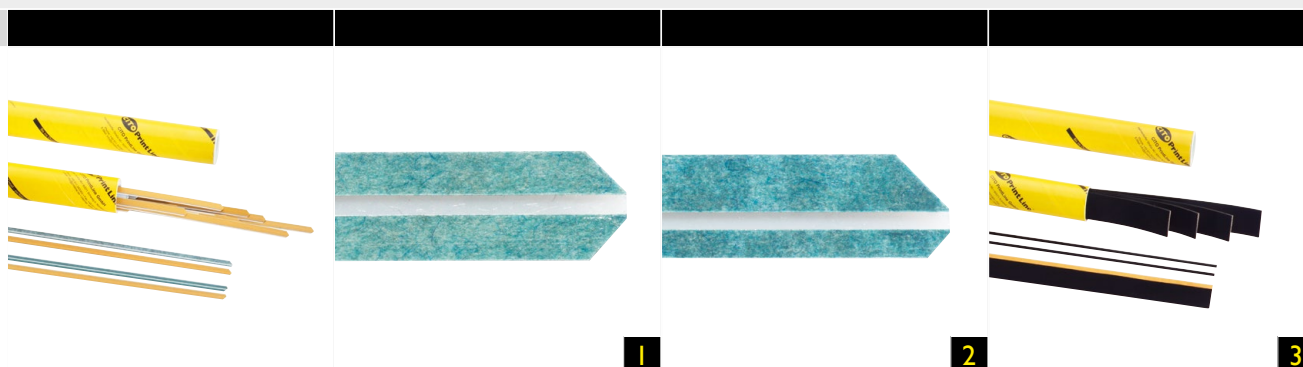
Upozornění:

Gumové potahy válce jsou automaticky přilepeny fólií. Její tloušťka musí být započtená při určení správné tloušťky kalibrační podložky. Před instalací RSP systému je nutné započíst tloušťku do celkového nastavení.

Podle tabulky níže vypočítejte celkovou tloušťku kalibrované podložky pro vaši tiskárnu. Tloušťka je určena na základě tiskové gummy válce:

Stroj	Zásek		Základní deska		Montážní nástroj	Kalibrovaná podložka
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	Bez podložky
Heidelberg SM 74 DU/SX 74 DU	2,30 mm	=	1,40 mm	+	0,90 mm	Bez podložky
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	Bez podložky
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	Bez podložky
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	Bez podložky
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	Bez podložky
KBA Rapida 75 LU	3,25 mm	=	0,50 mm	+	0,90 mm	Bez podložky
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/Enthron 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	Bez podložky
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
Váš stroj:						

9. Příslušenství



1. RSP ofsetové rylovací matrice

Standardní ORS (obr. 1)

v × š × d (mm)	počet
0,2 × 0,8 × 700	30 ks
0,2 × 1,0 × 700	30 ks
0,2 × 1,2 × 700	30 ks
0,3 × 0,7 × 700	30 ks
0,3 × 0,8 × 700	30 ks
0,3 × 1,0 × 700	30 ks
0,3 × 1,2 × 700	30 ks
0,3 × 1,3 × 700	30 ks

Off center (obr. 2)

v × š × d (mm)	počet
0,3 × 1,0 × 700	30 ks
0,3 × 1,2 × 700	30 ks
0,3 × 1,3 × 700	30 ks

2. Vyrovnávací guma

RSP vyrovnávací guma OSF (obr. 3)

š × d (mm)	počet
3,0 × 700	50 ks



3. Perforovací nože (obr. 1)

Popis	Řez : měřítko	počet
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 výsekový nůž (obr. 2)

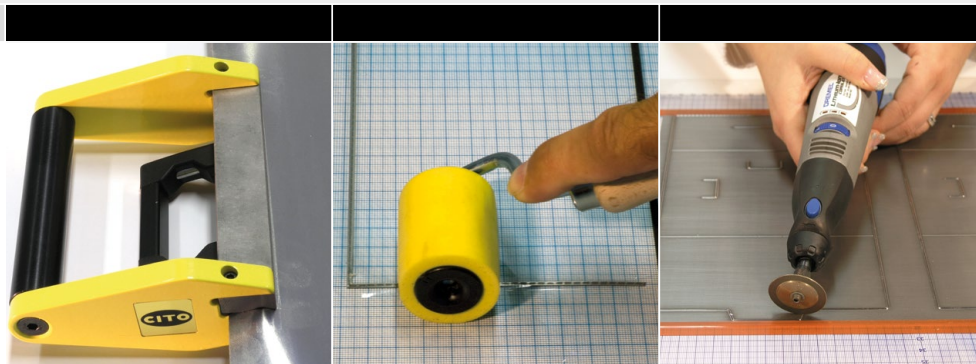
Popis	počet
Cut/sekací nože	6 m

5. RSP výsekový nůž (obr. 3)

Popis	počet
Standartní rylování R1 *	6 m
Rylování R2**	6 m

* pro rylování

** pro rylování/výsek i perforaci



6. RSP Příslušenství

Popis

	počet
Momentový klíč* s proudloužením 250 mm a 17 mm	1 ks
Bezpečnostní lepící páska 12 mm × 66 m	1 role
Štípací nůžky	1 ks
Odlupovačka ochranného plechu - nástroj	1 ks
Ochranné rukavice	1 pár
S 80 nůžky	1 ks
S 80 Náhradní čepelka	1 ks
CITO TAPE modrá, 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm	3 role
CITO TAPE červená, 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm	3 role
Manuální zabrušovačka s nabíjecí baterií a speciálním adaptérem	1 ks
Brusný kotouček 0,3 mm	1 ks
Brusný kotouček 0,4 mm	1 ks
Brusný kotouček 0,5 mm	1 ks
RSP speciální šroubovák	1 ks
Lepící fólie k upevnění výsekových plechů na milimetrovou fólii nebo základní desku RSP Easy, 520 mm × 10 m	1 role
Odlupovačka ochranného plechu	1 ks

*k připevnění základní desky

10. Doporučení

Doporučení při výběru RSP perforovacích nožů

Tiskový materiál	Použití	Směr	Nůž
Potažený do 100 g/qm	Např. Formuláře, faxy	Svisle/vodorovně	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
Potažený/nepotažený do 200 g/qm	Pohlednice	Svisle/vodorovně	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Letáky	Svisle/vodorovně	12 tpi
	Kalendáře	Svisle	12 tpi, 8 tpi
Vodorovně		4 tpi, 8 tpi	
150 g/qm – 400 g/qm lesklý nebo nelesklý	Obálky	Svisle/vodorovně	12 tpi, 16 tpi
	Kartičky	Svisle/vodorovně	8 tpi, 12 tpi
	Obálky s patkou (perforace v klapce)	Svisle k přehybu	35 tpi
		Vodorovně k přehybu	12 tpi
	Celofánové obálky	Svisle/vodorovně	8 tpi, 12 tpi

Poznámka:

Hodnoty zmíněné výše jsou jen hrubým odhadem při použití standardních materiálů a nejsou závazující. Následující položky mají přímý dopad na určení správného perforovacího nože:

- Gramáž materiálu, na který se bude tisknout
- Směr
- Zušlechtní papíru
- Forma perforace

Pro speciální požadavky perforace se doporučuje užít testový nátisk s příslušným tiskovým materiálem.

Doporučení při výběru RSP offset rylovací příprava

Tloušťka materiálu	S vylepenými linkami	S výsekovým plechem
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	–

Poznámka:

Hodnoty zmíněné výše jsou jen hrubým odhadem při použití standartních materiálů a nejsou zavazující. Následující faktory mají přímý dopad při určení správného rylovacího kanálku:

- Napětí v tlaku
- Síla materiálu, na který se tiskne
- Vlhkost materiálu, na který se tiskne
- Příprava na základní desce

Tabulka: Tloušťka tiskového materiálu

Hodnoty zmíněné v tabulce níže jsou uváděny jako příklad.

Použití s RSP výsekovým plechem	In dry ink	In fresh ink
Pouze výsek/perforace	0,50 mm	0,45 mm
Pouze výsek/perforace s kombinací rylování	0,27 mm	0,23 mm
Při použití RSP nožů		
Pouze výsek/perforace	0,50 mm	0,50 mm
Pouze rylování	0,40 mm	0,40 mm
Pouze výsek/perforace s kombinací rylování	0,35 mm	0,26 mm



II. Oprava a řešení problémů

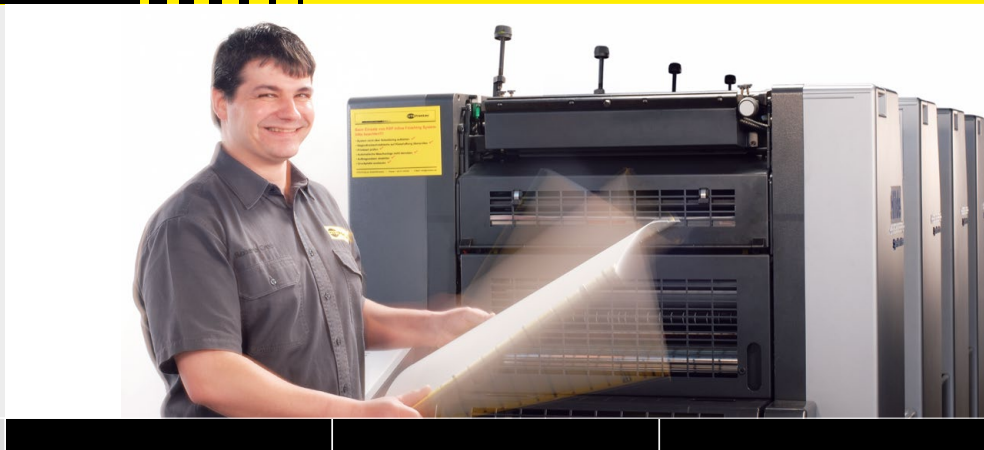
Instalace RSP ochranného plechu válce		
Problém	Možná příčina	Řešení
Slabá přilnavost ochranného pláště	Povrch tlakového válce je špinavý	Před nalepením vyčistěte válec pomocí IPA
Žádná přilnavost ochranného pláště	Použití Mark 3 povrchu v Heidelberg tiskárně	Použijte ochranný plech pro tiskárny s otáčením
	PerfectJacket povrch válce pro tiskárnu Heidelberg	Není možné použít ochranný plech
Příliš silná přilnavost	Použití ochranného plechu s obracením (perfektorem) na chromovém válci	Použijte ochranný plech bez obracení (perfektoru).

Instalace základní desky		
Problém	Možná příčina	Řešení
Základní deska nedrží v upevňovací liště	Upínací kolík není správně sepnut	Plně sepněte upínací kolík (viz. str. 10)
	Upevňovací lišta není v upínací svorce	Viz. str. 10

Odstranění základní desky		
Problém	Možná příčina	Řešení
Základní deska nelze vytáhnout z gumové upínací lišty	Upínací kolík není povolen	Za pomoci šroubováku uvolněte upínací kolík (viz. str. 17)

Počáteční instalace RSP Easy		
Problém	Možná příčina	Řešení
Otisk výseku na tlakovém válci	Není nainstalovaný ochranný plech	Nainstalujte ochranný plech (viz. str. 8)
Poškození plastového materiálu základní desky	Zařízení je výš než nosný válec	Podívejte se na: zařízení je výš než nosný válec
Zařízení je výš než nosný válec	Špatné určení tloušťky kalibrační podložky	Upravte kalibrační podložku (viz. str. 19)
	Vrstva, kterou je plášť vybaven není zapojena do procesu	Upravte kalibrační podložku (viz. str. 19)
Výseková forma se chytá do grafy	Nástroje na formě zasahují do místo úchytu grafy	Zachovejte okraj pro grafu na milimetrové fólii volný (str. 6)

Rylování/výřez/perforace		
Problém	Možná příčina	Řešení
Otisk nože na tiskovém substrátu	Překročena maximální šířka tiskového substrátu	Upravte tiskový substrát (viz str. 25)
Otisk rylovací drážky na tiskovém substrátu	Překročena maximální šířka tiskového substrátu	Upravte tiskový substrát (viz str. 25)
	Nebyla odstraněna podložka	Odstraňte podložku (viz. str. 15)
Slabá perforace	Není správně nastaven perforační nůž	Prosím shlédněte doporučení při výběru nožů na str. 23
Výřez je zrcadlově otočen	Základní deska není bočně natočená	Namontujte základní desku s bočním natočením (viz str. 6)
Nesedí odmotávání výřezů	Nastavení snížení základní desky není nastaveno	Nenahrazujte rozměry tiskového archu obalením základní desky (viz. str. 6)
Nesprávné rylování	Při perforaci a výřezu použito nesprávné rylovací pravidlo R1	Použijte rylovací pravidlo R2 (viz str. 6)
Není vidět žádné rylování nebo výřez	Začátek tisku musí být nastaven s odsazením 13 mm od okraje	Tisk není možný jestliže není odsazení nastaveno na 13 mm (viz str. 6)
Špatné rylování, výsek, perforace	Rozdílný stav tlaku	Nastavte nože napříč (viz str. 7)
Nože se točí dokola	Chybí obvodová vyrovnávací guma	Použijte vyrovnávací gumu (viz str. 7)
Rylování je nerovnoměrné a základní deska hýbe	Základní deska není dostatečně utažená momentovým klíčem	Utáhněte základní desku (viz. str. 11)
Rylovací forma se rychle opotřebovává	Špatný tiskový tlak	Upravte tiskový tlak (viz. str. 14)



ME4005E-NR20221-CS