



RSP Easy Sakurai OLIVER 66

Das flexible System zur Inline-Veredelung
Zusätzliche Wertschöpfung an der Offsetdruckmaschine
durch Rillen, Stanzen, Perforieren ...

Bedienungsanleitung

Inhalt

Vorwort	
Grundlegende Sicherheitshinweise	
1. Aufbau von RSP Easy	4
2. Aufbau des Grundtuchs zur RSP-Form	6
3. Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches	8
4. Einbau des Grundtuchs	10
5. Inbetriebnahme von RSP Easy	12
6. Positionierung der RSP-Offset-Rillzurichtungen	14
7. Ausbau des Grundtuchs	16
8. Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke	17
9. Zubehör	18
10. Empfehlungen	21
11. Problemlösungen	24

Abkürzungsverzeichnis:

Abb. = Abbildung, D = Druckwerk

Vorwort

Mit RSP Easy von CITO-SYSTEM GmbH erweitern Sie Ihre Druckmaschine einfach und preiswert zu einem echten Finishing-System.

Rillen, Stanzen und Perforieren wird ermöglicht, ohne Extramaschine, ohne zusätzliches Personal und ohne lange Rüstzeiten.

Aktualität

Alle Angaben in der Bedienungsanleitung entsprechen dem Serienstand von RSP Easy zum Zeitpunkt ihrer Veröffentlichung (April 2011).

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns jederzeit vor. Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an CITO-SYSTEM GmbH.

Schutzvermerk

RSP ist international patentiert.

Warnhinweis

RSP Easy darf nur mit Originalzubehörteilen eingesetzt werden.

Vor Inbetriebnahme von RSP Easy an der Druckmaschine lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung.

Bewahren Sie die Bedienungsanleitung so auf, dass sie den Bedienern der Maschine immer zur Verfügung steht.

Reinigung von RSP Easy

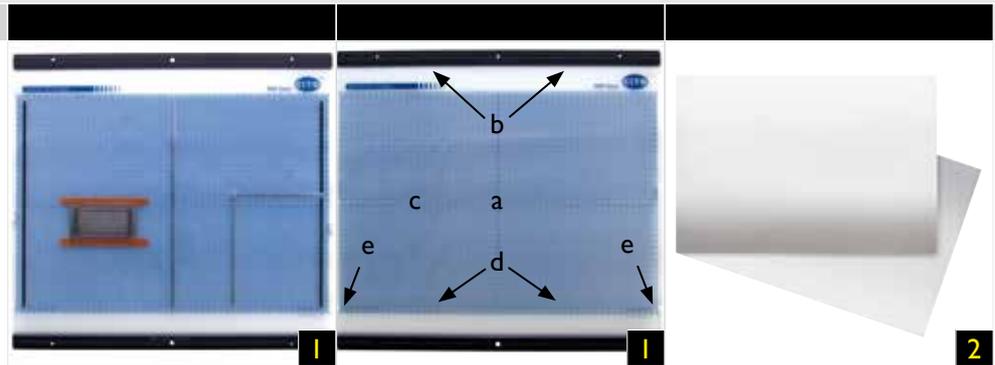
Zur Reinigung des Grundtuchs und zur Entfernung von Kleberesten empfehlen wir Gummituchwaschmittel.

Anschrift des Herstellers:

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

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

I. Aufbau von RSP Easy



I. Grundtuch mit Millimereinteilung

Funktionen:

Unterlage für den Aufbau der RSP-Inline-Finishing-Form mit Bearbeitungslinien und/oder Stanzblechen

Standgenaues Aufbauen der RSP-Inline-Finishing-Form außerhalb der Druckmaschine durch die im Umfang reduzierte Millimereinteilung.

- a. Dimensionsstabiles Kunststofftuch
- b. Spannschienen
- c. Millimereinteilung (in Umfangsrichtung reduziert)
- d. Kennzeichnung des Greiferrandes an der Druckanfangsseite
- e. Bearbeitungsstart-Markierung zur Ausrichtung des Grundtuchs an der Druckanfängslinie des Gummituchzylinders

2. Gegendruckschutzblech

Funktion: Schutz des Druckzylinders

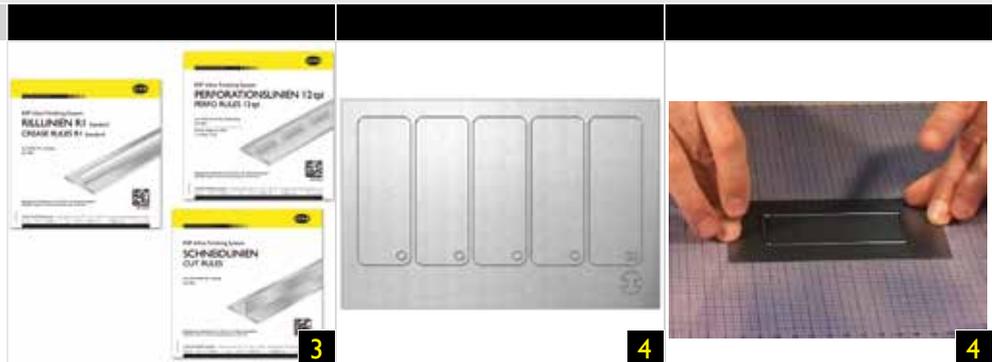
rost- und säurebeständiger Edelstahl

selbstklebend ausgerüstet mit Spezialklebefolie

rückstandsfreie Entfernung vom Druckzylinder nach dem Finishing

Verfügbarkeit:

Maschinentyp	Druckzylinderoberfläche	Bezeichnung Gegendruckschutzblech
ohne Wendung	Chrom	ohne Wendung
mit Wendung	aufgeraute Oberfläche	mit Wendung



3. RSP-Bearbeitungslinien

RSP-Rilllinie (Standard R1/verminderte Höhe R2)

RSP-Schneidlinie

RSP-Perforationslinie (Zahnanzahl: 8/12/16/35/50)

4. Stanzbleche

Zum Fertigen geometrisch anspruchsvoller Formen.

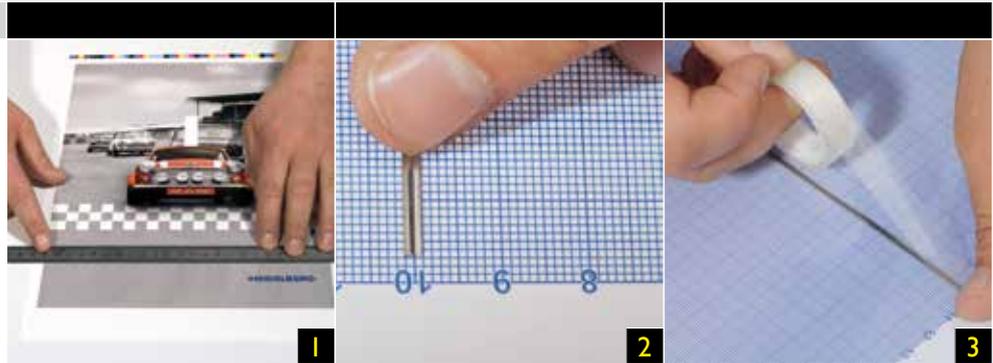
RSP-Stanzbleche müssen nach dem RSP-Konstruktionsstandard gefertigt werden!

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

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

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

2. Aufbau des Grundtuchs zur RSP-Form



- 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 dem Grundtuch entspricht der Druckbogenvorderkante (Abb. 2).
- Bearbeitungslinien bzw. Stanzbleche nach den ermittelten Werten auf das Grundtuch 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. 13 mm von der Bogenvorderkante möglich.



- Selbstklebende Stützstege von der Schutzfolie ablösen und die 3 mm breiten Stützstege in Umfangsrichtung (im Bereich des Beschnitts) auf das Grundtuch 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.

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.

Einfach auf der Grundtuch-Rückseite ein Zurichteband an den entsprechenden Stellen aufkleben (Abb. 5).

3. Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches

**Wichtiger Hinweis:**

RSP Easy nur in Verbindung mit Originalzubehöerteilen einsetzen!

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

Farbheber, Farb- und Feuchtauftragswalzen abstellen!

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).

Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches

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



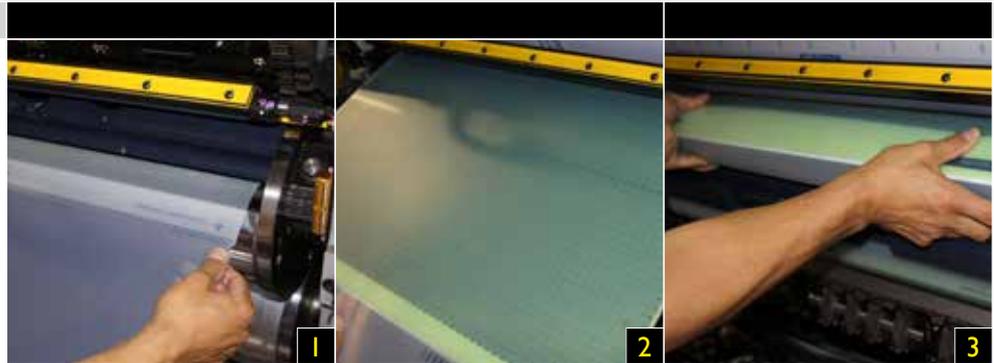
- Dann die Schutzfolie vom Gegendruckschutzblech schrittweise entfernen, den Gegendruckzylinder im Intervall vorwärtstippen und das Gegendruckschutzblech aufkleben.
- Die Druckmaschine drei Zylinderumdrehungen laufen lassen, um das Gegendruckschutzblech auf den Gegendruckzylinder festzumangeln. Danach 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:

Bei aufgerauten Gegendruckmantelblechen nach der Wendung unbedingt „Perfaktor“-Gegendruckschutzbleche verwenden.

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

4. Einbau des Grundtuchs



VOR DEM EINBAU VON RSP EASY:

Feuchtauftragswalze abstellen.

Farbheber und Farbauftragswalzen abstellen.

Druckplatte aus Plattenzylinder entfernen.

Gegendruckschutzblech einbauen (siehe Seite 8).

Gummituch und Unterlagebogen entfernen.

Automatische Gummituch- bzw. Gegendruckwaschanlage darf nicht benutzt werden.

Einbau des Grundtuchs

- Maschine vorwärts tippen, bis die vordere Spannrolle gut zugänglich ist.
- Vordere Spannschiene des Grundtuchs in vordere Gummituchspannrolle einlegen (Abb. 1)
- Kalibrierte Unterlagebogen der passenden Stärke (Bestimmung der Aufzugsstärke siehe Seite 17) unter das Grundtuch bis zur Halteschiene einschieben.
- Hintere Spannschiene des Grundtuchs zusammen mit den kalibrierten Unterlagebogen festhalten und unter Spannung durch Vorwärtstippen einziehen, bis die hintere Spannrolle zugänglich ist (Abb. 2).



- Spanschiene in die hintere Spannwellen einlegen (Abb. 3)
- Grundtuch erst an der hinteren Spannwellen unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 20 Nm spannen, anschließend an der vorderen Spannwellen (Abb. 4).
- Bearbeitungsstart-Markierung an der Vorderkante auf ihre korrekte Position überprüfen und gegebenenfalls korrigieren (Abb. 5).

5. Inbetriebnahme von RSP Easy

Bearbeitungsstart

Vor der Inbetriebnahme von RSP Easy muss der Bearbeitungsstart in die richtige Position gebracht werden. Hierzu über die Gummituchspannschraube die Gummituchspannwellen so einstellen, dass die Spitze der Einkerbung des Grundtuchs mit der Druckanfangsline fluchtet.

Bearbeitungsdruck

Einstellung des Bearbeitungsdrucks

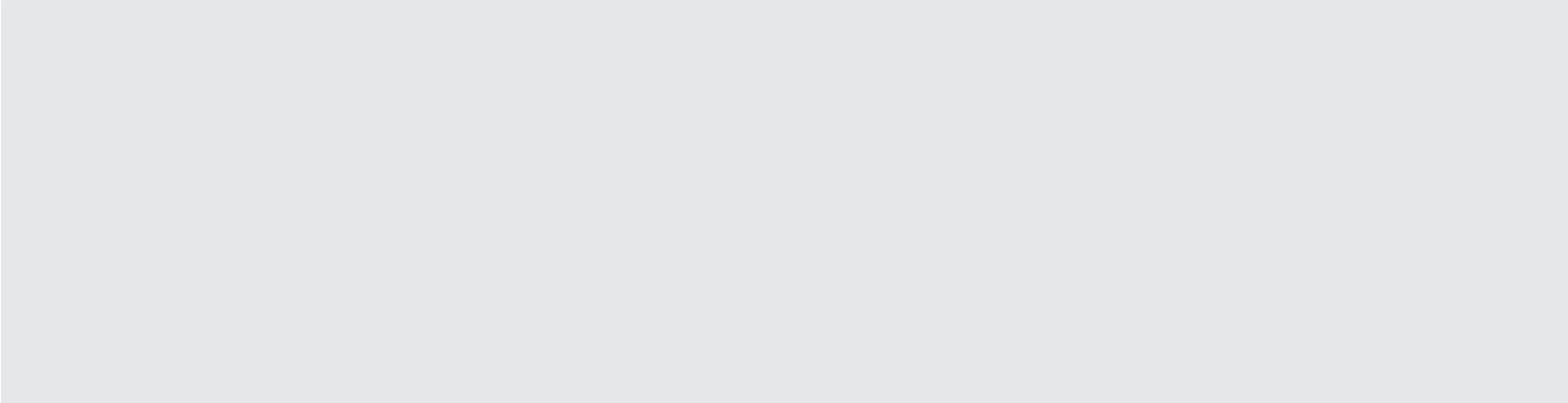
- erster Abzug: Abstand Gummituchzylinder zu Druckzylinder 0,35 mm
- Kontrollabzug
- An- bzw. Abstellen des Drucks entsprechend der Kontrollabzüge in kleinen Schritten

Einstellung des Bearbeitungsdrucks im Sonderfall nur Rillung

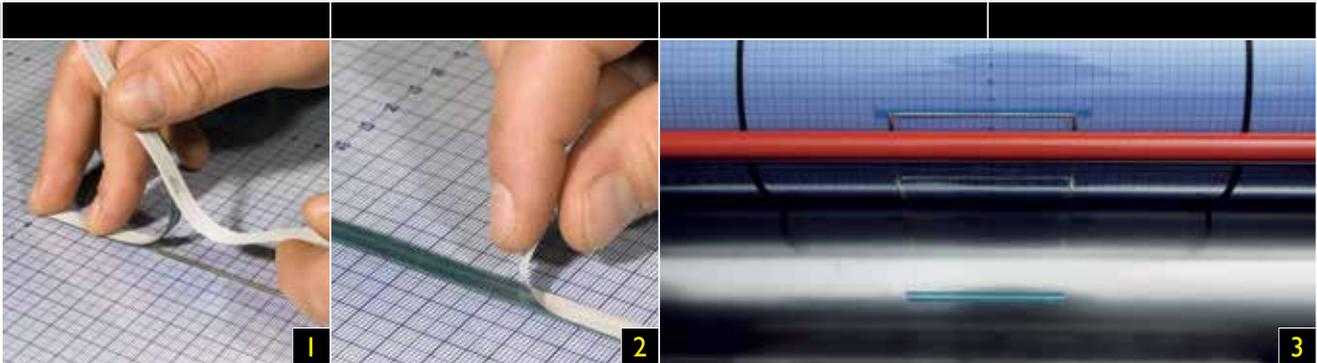
- Abstand Gummituchzylinder zu Druckzylinder 0,35 mm
- Kontrollabzug
- In kleinen Schritten Druck anstellen, bis ein leichter Abdruck der Rilllinie auf dem Bedruckstoff erkennbar ist.
- Reduzierung der Druckanstellung um 0,2 mm
- Rillzurichtung übertragen (siehe Seite 14)
- Über das An- bzw. Abstellen des Drucks die Rillung optimal anpassen

HINWEIS

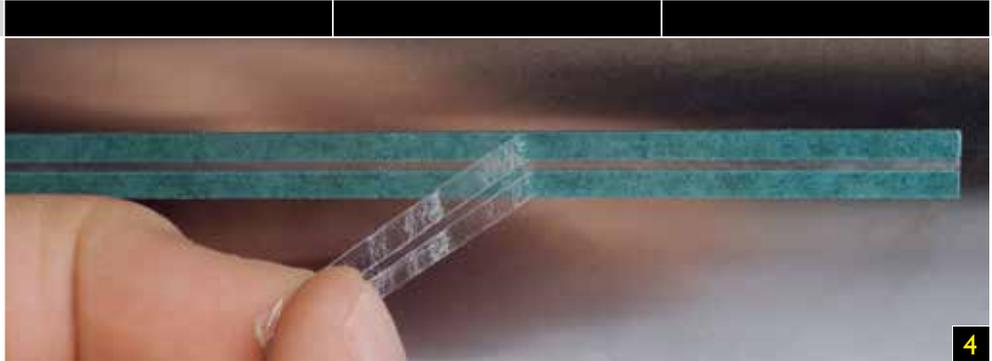
Die optimale Einstellung ist dann erreicht, wenn die Ausprägung der Rillwulst maximal ist und eine Lagentrennung innerhalb der Rillwulst auftritt. Ist auf dem Bedruckstoff ein Abdruck der Rillzurichtung zu sehen, ist der Druck zu hoch.



6. Positionierung der RSP-Offset-Rillzurichtungen



- 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. Ausbau des Grundtuchs



ACHTUNG:

Ausbau immer in umgekehrter Reihenfolge des Einbaus, d. h. zuerst Hinterkante, dann Vorderkante.

- Maschine vorwärtstippen, bis die hintere Spannwellen gut zugänglich ist.
- Spannschraube der hinteren Spannwellen öffnen (Abb. 1).
- Hintere Spannschiene des Grundtuchs durch Zug Richtung Kanalmitte aus der hinteren Spannwellen lösen (Abb. 2).
- Die hintere Spannschiene des Grundtuchs und Unterlagebogen festhalten und unter Spannung durch Rückwärtstippen aus der Maschine herausführen, bis die vordere Spannwellen zugänglich ist.
- Spannschraube der vorderen Spannwellen öffnen (Abb. 3).
- Vordere Spannschiene des Grundtuchs aus der vorderen Spannwellen lösen (Abb. 4).
- Gegendruckschutzblech ausbauen.

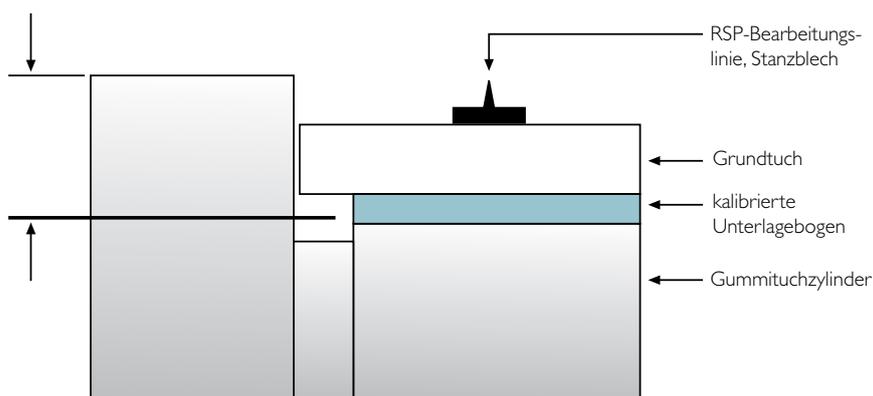
WARNHINWEIS:

Beim Ausbau des Gegendruckschutzbleches unbedingt beiliegende Schutzhandschuhe tragen. Ansonsten besteht die Gefahr von Schnittverletzungen.

8. Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke

Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke in Verbindung mit RSP Easy

Festlegung der Zylinderaufzugsstärke in Abhängigkeit der Gummituchzylinder-Einstichtiefen



Warnhinweis:

RSP Easy darf niemals über Schmitzringhöhe eingesetzt werden. Beachten Sie deshalb immer die Einstichtiefe Ihres Gummituchzylinders (Maschinenbedienungsanleitung).

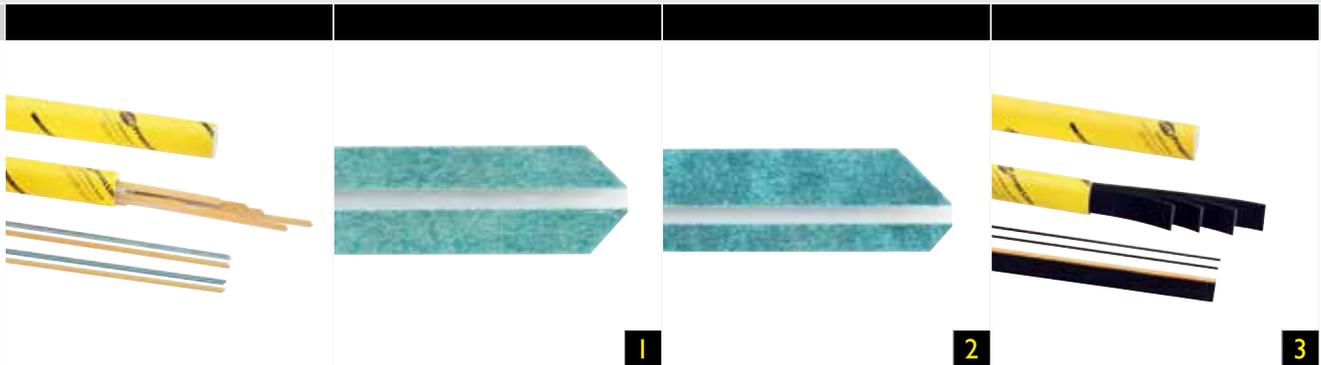
Bitte beachten Sie, dass bedingt durch die aufgeklebte Unterlage auf dem Plattenzylinder der Gesamtaufzug auf dem Gummituchzylinder inklusive RSP Easy 0,25 mm unter Schmitz zu halten ist. Die Einstichtiefe ist vor dem Einsatz mit RSP Easy an der Maschine zu überprüfen und RSP Easy im Gesamtaufbau zu berücksichtigen.

Die Gesamtstärke der kalibrierten Unterlagebogen, die notwendig ist, ergibt sich in Abhängigkeit der Gummituchzylinder-Einstichtiefe wie folgt:

Maschine	Zylinder-eintich		Grundtuch		Werkzeug-aufbau	Kalibrierte Unterlagebogen
Sakurai Oliver 266 EPZ	3,00 mm	=	1,20 mm	+	0,90 mm	0,65 mm



9. Zubehör



1. RSP-Offset-Rillzurichtungen

Ausführung Standard ORS (Abb. 1)

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

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

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

2. RSP-Stützstege

RSP-Stützstege OSF (Abb. 3)

B x L (mm)	VE
3,0 x 700	50 St.



3. RSP-Perforationslinien (Abb. 1)

Bezeichnung	Verhältnis Schnitt : Steg	VE
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 35 tpi	0,3 : 0,4 mm	6 m
Perfo 50 tpi	0,2 : 0,3 mm	6 m

4. RSP-Schneidlinien (Abb. 2)

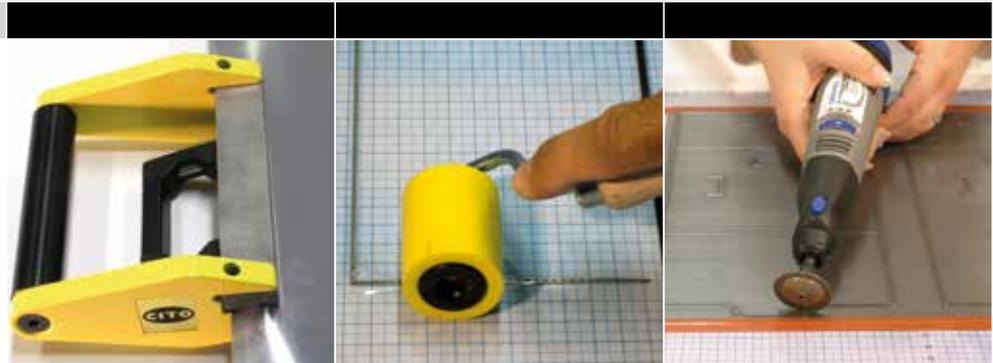
Bezeichnung	VE
Cut/Schneidlinie	6 m

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

Sicherungsklebeband, 12 mm x 66 m	VE
Seitenschneider	1 Rolle
Ablösehilfe für Gegendruckschutzbleche	1 Stück
Sicherheitshandschuhe S, M, L	1 Stück
S 80 Gehrungshandschere	1 Paar
S 80 Ersatzklinge	1 Stück
CITO TAPE blau, 0,03 mm, 40 m x 6,0 mm	1 Stück
CITO TAPE rot, 0,05 mm, 30 m x 6,0 mm	3 Rollen
RSP-Haltepunktschleifgerät mit Akku und Spezialaufnahme	3 Rollen
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
Drehmomentschlüssel-Set*, Verlängerung 250 mm & 17 mm Stecknuss	1 Stück
RSP-Klebefolie zum Befestigen von Stanzblechen auf dem RSP-Grundtuch, 520 mm x 10 m	1 Stück
RSP-Gegendruckschutzblech-Lifter	1 Rolle
RSP-Rillgummi Streifen/Platten	1 Stück

* zum Spannen des Grundtuchs

10. 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.	16 tpi, 35 tpi, 50 tpi
bis 200 g/qm gestrichen und unge- gestrichen	Postkarten	längs u. quer z. Perf.	12 tpi, 16 tpi
	Flyer	längs u. quer z. Perf.	12 tpi
	Kalender	längs z. Perf.	12 tpi, 8 tpi
quer z. Perf.		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 Klap- pe; Perforation d. Klap- pe 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
0,10 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 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 RSP-Stanzblechen	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

II. Problemlösungen

Einbau Gegendruckschutzblech		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
schlechte Haftung des Gegendruckschutzblechs	Druckzylinder mit Schmutz behaftet	Druckzylinder vor der Verklebung mit IPA reinigen
keine Haftung des Gegendruckschutzblechs	aufgeraute Oberfläche	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ verwenden
zu starke Haftung des Gegendruckschutzblechs	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ auf glattem Gegendruckzylinder verwendet	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ verwenden

Inbetriebnahme von RSP Easy		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
Abdruck der Stanzform auf dem Druckzylinder	Gegendruckschutzblech nicht eingebaut	Gegendruckschutzblech einbauen (siehe Seite 8)
Beschädigung des Kunststoffmaterials des Grundtuchs	Werkzeug über Schmitzringhöhe	siehe unten: Werkzeug über Schmitzringhöhe
Werkzeug über Schmitzringhöhe	falsche Stärke der Kalibrierbogen/Unterlagebogen	Korrektur der Zylinderaufzugsstärke (siehe Seite 17)
	Folie, mit welcher der Gummituchzylinder beklebt ist, wurde nicht berücksichtigt	Korrektur der Zylinderaufzugsstärke, Folie entfernen (siehe Seite 17)
Kollision der Stanzform mit Greifern	Stanzform in den Greiferrand des Grundtuchs geklebt	beim Aufbau des Grundtuchs Greiferrand frei halten (siehe Seite 6)

Stanz-/Rill-/Perforationsergebnis		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
Abdruck der Linienbasis auf Bedruckstoff	maximale Bedruckstoffstärke überschritten	Bedruckstoff anpassen (siehe Seite 23)
Abdruck des Rillkanals auf Bedruckstoff	maximale Bedruckstoffstärke überschritten	Bedruckstoff anpassen (siehe Seite 23)
	Unterlagen unter Transferblech nicht entnommen	Unterlagen entnehmen (siehe Seite 14)
schlechtes Reißverhalten der Perforationslinien	Laufrichtung bei der Linienauswahl nicht berücksichtigt	Empfehlung zur Auswahl von RSP-Perforationslinien beachten (siehe Seite 21)
Stanzung spiegelverkehrt	Grundtuch nicht seitenverkehrt aufgebaut	Grundtuch seitenverkehrt aufbauen (siehe Seite 6)
Abwicklung der Stanzform passt nicht	Reduzierung des Grundtuchs nicht berücksichtigt	Maße des Druckbogens nicht durch Unterlegen unter Grundtuch übertragen (siehe Seite 6)
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 (siehe Seite 6)
Querlinien stanzen/rillen/perforieren nicht richtig	unterschiedliche Druckverhältnisse	querliegende Bearbeitungslinien zurichten (siehe Seite 7)
Bearbeitungslinien wandern	Stützstege in Umfangsrichtung vergessen	Stützstege verwenden (siehe Seite 7)
Stanzbild ungleichmäßig und Grundtuch walkt	Grundtuch nicht ausreichend gespannt	Spannung des Grundtuchs korrigieren (siehe Seite 11)
schneller Verschleiß der Stanzform	falsche Druckbeistellung	Druckbeistellung korrigieren, ggf. zurichten (siehe Seite 12)

