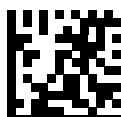




RSP System 2.0

DE	Bedienungsanleitung	3
EN	Operating Manual	51
ES	Manual de instrucciones	99
FR	Manuel d'utilisation	147
IT	Istruzioni per l'uso	195
CS	Návod k použití	243



MEK00063-NR25110



RSP System 2.0

Das System zum Rillen, Stanzen, Anstanzen und Perforieren in Offsetdruckmaschinen.

Bedienungsanleitung

Inhalt

Vorwort	5
Grundlegende Sicherheitshinweise	5
1. Aufbau des RSP System 2.0	6
2. Aufbauen der RSP-Standfolie / des RSP-Direktstanzbleches	8
3. Einbau des RSP System 2.0 (allgemein)	10
Schritt 1: Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches	10
Schritt 2: Einbau der RSP-Basisplatte	12
Schritt 3: Einspannen der RSP-Standfolie bzw. des RSP-Direktstanzbleches	12
4. Einbau des RSP System 2.0	16
4.1 Heidelberg SM 52 Druckwerk und SM 52 Lackwerk DryStar Coating, Einbau der RSP-Basisplatte	16
4.2 Heidelberg SM 52 Lackwerk	18
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Lackwerk	20
4.4 Heidelberg XL 105 Lackwerk	22
4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating	24
4.6 Heidelberg CX 104 Lackwerk	26
4.7 KBA Rapida 105/106 Lackturm	28
4.8 manroland 700 Druckwerk	30
4.9 manroland 500 Druckwerk	32
4.10 Komori Lithrone G 40 Lackwerk	34
5. Der erste Abzug – Standkorrektur	36
6. Positionierung der RSP-Offset-Rillzurichtungen	38
7. Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke	40
8. Zubehör	42
9. Empfehlungen	45
10. Problemlösungen	48

Abkürzungsverzeichnis:

Abb. = Abbildung, D = Druckwerk, L = Lackwerk

Copyright © 2025 by
CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg
Phone +49 911 95885-0 • info@cito.de • www.cito.de
Printed in Germany

Vorwort

Mit dem RSP System 2.0 von CITO erweitern Sie Ihre Druckmaschine einfach und preiswert zum echten Finishing-System.

Rillen, Stanzen, Anstanzen und Perforieren ohne extra Maschine, ohne zusätzliches Personal, ohne zeitaufwändige Verarbeitungsprozesse.

Grundlegende Sicherheitshinweise:

- Vor Inbetriebnahme des RSP System 2.0 an der Druckmaschine lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung.
- Stellen Sie sicher, dass nur von CITO geschultes und eingewiesenes Personal mit dem RSP System 2.0 arbeitet.
- Bewahren Sie die Bedienungsanleitung so auf, dass sie den Bedienern der Maschine immer zur Verfügung steht.

Allgemeine Hinweise beim Einsatz des RSP System 2.0:

- System nicht über Schmitzringhöhe aufziehen
- Gegendruckschutzbleche auf Klebehaftung überprüfen
- **Printstart prüfen**
- **Das RSP System 2.0 darf – auch im Tippbetrieb – nur mit geschlossenem Verschlusscharnier betrieben werden!**
- Automatische Waschanlage nicht benutzen
- Auftragswalzen abstellen
- Druckplatte ausbauen
- Rasterwalze/Lackauftragswalze im Lackwerk ausbauen
- Abstand für ersten Abzug auf 0,35 mm zwischen Gummituchzylinder und Gegendruckzylinder stellen

Reinigungsmittel, Lösungsmittel:

- Zum Reinigen der Basisplatte nur Gummituchwaschmittel verwenden.
- Klebereste an der Millimeterstandfolie nur mit Gummituchwaschmittel entfernen.

Aktualität

Die Angaben in dieser Bedienungsanleitung entsprechen dem Serienstand des RSP System 2.0 zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Bedienungsanleitung.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns jederzeit vor.

Bei Unklarheiten wenden Sie sich bitte an **CITO-SYSTEM GmbH**.

Schutzvermerk

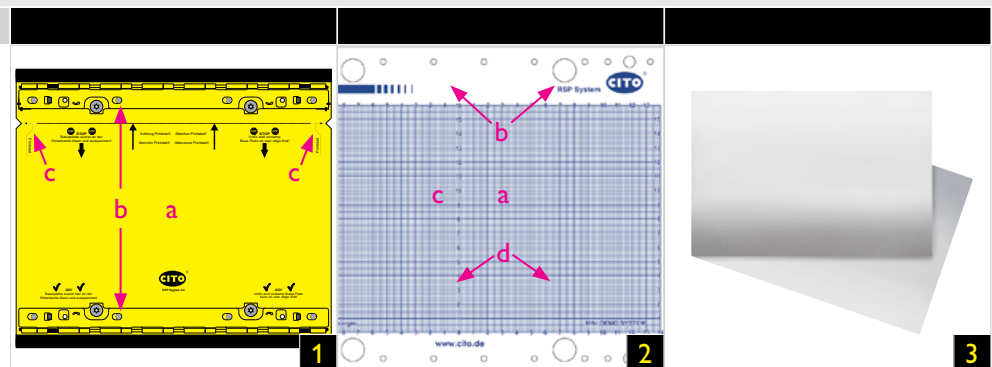
Wesentliche Teile unseres RSP System 2.0 sind im In- und Ausland urheberrechtlich oder durch Patentanmeldungen, Patente und Gebrauchsmuster geschützt.

Anschrift des Herstellers:

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

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

1. Aufbau des RSP System 2.0



1. RSP-Basisplatte

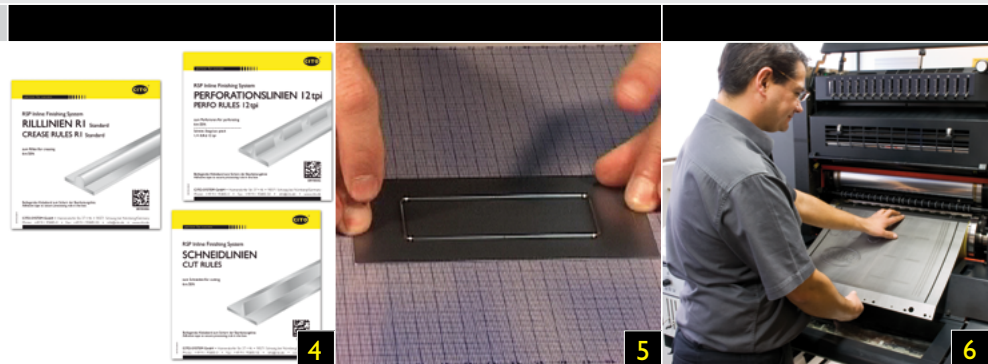
- a) Gelbe Spezialkunststoffplatte
- b) Verschlusscharniere zum Einhängen der RSP-Standfolie oder der RSP-Direktstanzbleche
- c) Printstartmarkierung zum Positionieren der RSP-Basisplatte an der Druckanfangsline des Gummituchzylinders

2. RSP-Standfolie

- a) Dimensionsstabile Folie
- b) Ausstanzung zum Einhängen der Standfolie in die Dome des Scharnierunterteils der RSP-Basisplatte
- c) Millimetereinteilung, im Umfang reduziert, um ein standgenaues Aufbauen der RSP-Form außerhalb der Maschine zu ermöglichen
- d) Kennzeichnung Greiferrand

3. RSP-Gegendruckschutzblech, selbstklebend

Mit Spezialklebefolie beschichtetes Edelstahlblech zum Schutz des Gegendruckzylinders für glatte und raue Gegendruckoberflächen (nicht für Perfect Jackets geeignet)



4. RSP-Bearbeitungslinien

RSP-Rilllinie (Standard R1/verminderte Höhe R2)

RSP-Schneidlinie

RSP-Perforationslinie (Zahnanzahl: 4/8/12/16/18/35/50)

5. RSP-Stanzbleche

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

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

6. RSP-Direktstanzbleche

RSP-Direktstanzbleche müssen nach dem RSP-Konstruktionsstandard gefertigt werden und sind patentrechtlich geschützt.

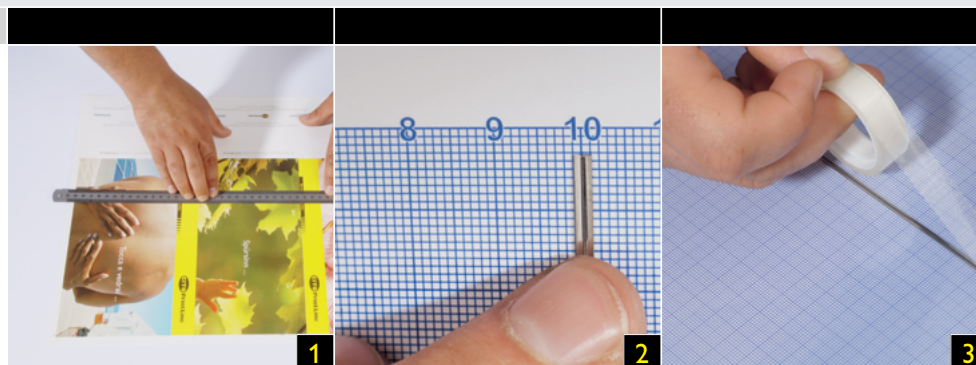
Zum direkten Einhängen auf eine RSP-Basisplatte 2.0.

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

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Aufbauen der RSP-Standfolie / des RSP-Direktstanzbleches



- 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 der Standfolie entspricht der Druckbogenvorderkante (Abb. 2).
- Bearbeitungslinien bzw. Stanzbleche nach den ermittelten Werten auf die Standfolie aufkleben und mit den beigelegten Klebebändern sichern (Abb. 3).

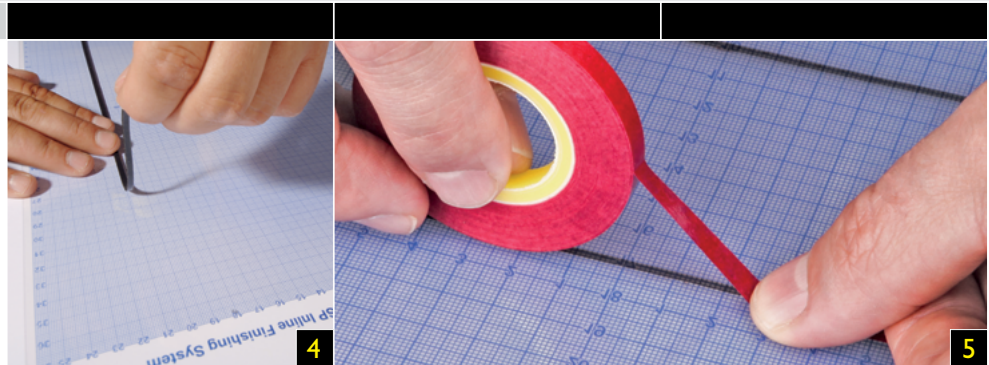
Achtung: Keine Bearbeitungslinien oder Stanzbleche (Stanzblechränder) in den gekennzeichneten Greiferrand kleben.

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. 13mm von der Bogenvorderkante möglich.



- Selbstklebende Stützstege von der Schutzfolie ablösen und die 3 mm breiten Stützstege in Umfangsrichtung (im Bereich des Beschnitts) auf die Standfolie oder das Direktstanzblech 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. Zusätzlich reduzieren Stützstege die Zugbelastung auf der Standfolie und dem Direktstanzblech.

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 (Abb. 5).

Einfach auf der Standfolien-Rückseite oder Direktstanzblech-Rückseite ein Zurichteband an den entsprechenden Stellen aufkleben.

Analog dazu kann bei RSP-Stanzblechen bzw. RSP-Direktstanzblechen bereits in der Fertigung ein Höhenausgleich vorgenommen oder ebenfalls wie bei Bearbeitungslinien auf der Rückseite zugerichtet werden.

3. Einbau des RSP System 2.0 (allgemein)



Wichtiger Hinweis:

RSP System 2.0 nur in Verbindung mit Originalzubehörteilen einsetzen!

Beim Einsatz des RSP System 2.0 Gummidrucktuch und Offsetdruckplatte im entsprechenden Druckwerk ausspannen!

Farbheber, Farb- und Feuchtauftragswalzen abstellen!

Bei Gebrauch im Lackwerk: Rasterwalze ausbauen!

Bei Zwei-Walzen-Lackwerken den größtmöglichen Abstand zwischen Lacktuchzylinder und Lackauftragswalze einstellen!

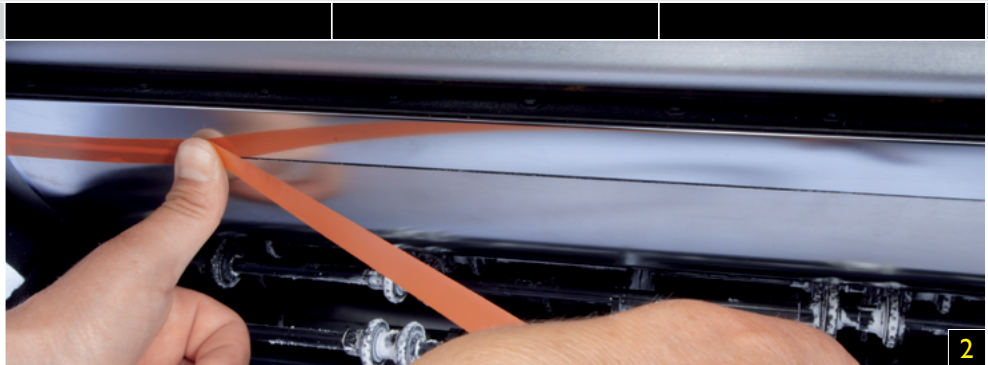
Niemals beschädigte oder verschlissene RSP-Systemkomponenten einsetzen!

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).

Schritt 1: Aufbringen des RSP-Gegendruckschutzbleches

- Druckzylinder vor der Verklebung mit IPA und Wasser (gemischt im Verhältnis 1:1) reinigen und im Anschluss trocken reiben.
- 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).



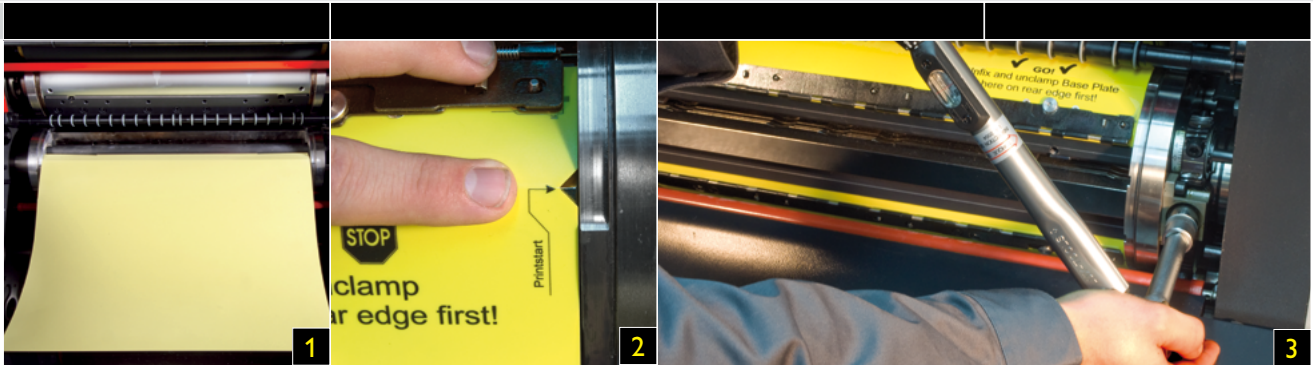
- Dann die Schutzfolie vom Gegendruckschutzblech schrittweise entfernen, den Gegendruckzylinder im Intervall vorwärtstippen und das Gegendruckschutzblech aufkleben.
- Die Druckmaschine drei Zylinderumdrehungen laufen lassen, um das Gegendruckschutzblech auf den Gegendruckzylinder festzumangeln. Danach 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 PerfectJacket-Gegendruckmantelblechen (Heidelberg) und Silikonjacket-Gegendruckmantelblechen (Koenig & Bauer) nach der Wendung unbedingt PerfectGlue-Gegendruckschutzbleche verwenden.

Bei aufgerauten Gegendruckmantelblechen (Mark 3) nach der Wendung unbedingt „Perfaktor“-Gegendruckschutzbleche verwenden.

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



Schritt 2: Einbau der RSP-Basisplatte

- Gummituch entfernen.
- Falls nötig, kalibrierte Unterlagebogen am Gummituchzylinderanfang einhängen (Abb. 1). Bestimmung der Aufzugsstärke siehe Seite 36.
- RSP-Basisplatte mit der Druckanfangsseite (Printstart) in die vordere Gummituchspannwelle vom Gummituchzylinder einhängen.
- Gummituchspannwelle jetzt so drehen, dass die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmt (Abb 2)!
- Die RSP-Basisplatte zusammen mit den kalibrierten RSP-Unterlagebogen durch Vorwärtstippen einziehen. RSP-Basisplatte in die hintere Gummituchspannwelle einhängen und unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen. Vordere Positionsmarkierung nochmals kontrollieren (Abb. 3).

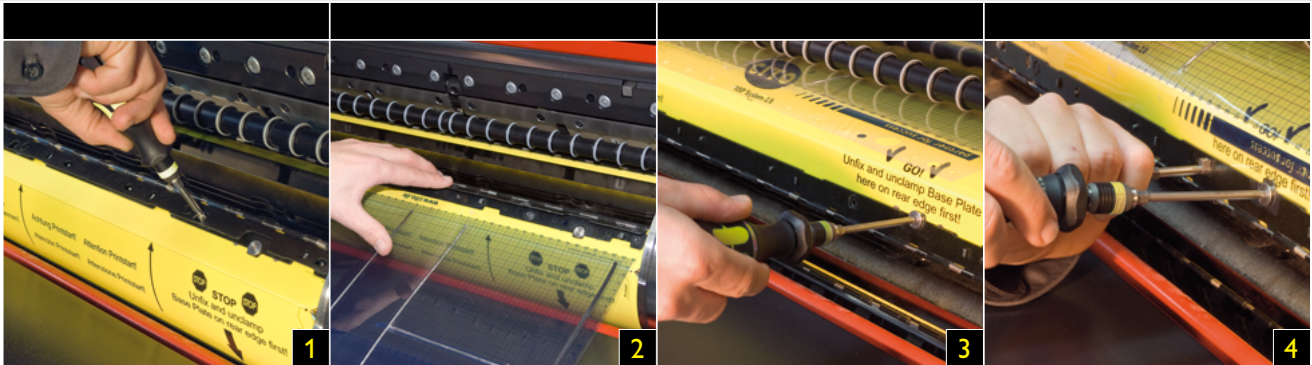
Wichtiger Hinweis::

Die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) muss mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmen!

Unsachgemäße Handhabung kann zu Beschädigungen am Gegendruckzylinder bzw. Gummituchzylinder führen!

Beim Ausspannen der RSP-Basisplatte ebenfalls auf Printstart achten. **RSP-Basisplatte erst an der hinteren Gummituchspannwelle lösen und entnehmen.** Printstartposition muss bis zur vollständigen Entnahme der RSP-Basisplatte gehalten werden.

Standkorrekturen dürfen nicht durch Vor- oder Zurückziehen der RSP-Basisplatte erfolgen.



Schritt 3: Einspannen der RSP-Standfolie bzw. des RSP-Direktstanzbleches

Wichtiger Hinweis:

Bitte überprüfen Sie vor dem Einbau, dass das vordere Verschlusscharnier mit der Registerverstellung auf Mittelposition gestellt wurde.

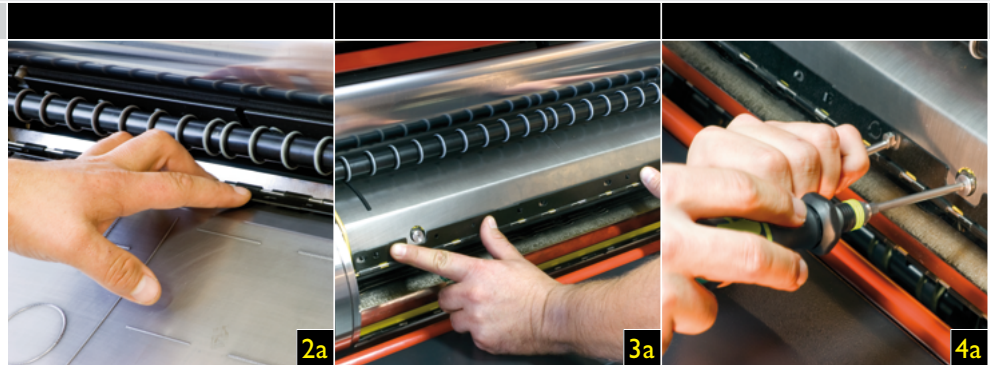
Das RSP-Direktstanzblech ist um 0,30 mm niedriger (kein Ausgleich notwendig) als eine RSP-Standfolie mit aufgeklebtem Werkzeug. Daher **unbedingt** den Zylinderabstand bei **jedem Wechsel** einer RSP-Standfolie/eines RSP-Direktstanzbleches auf ausreichend Abstand (0,35 mm) einstellen.

Das RSP System 2.0 darf – auch im Tippbetrieb – nur mit geschlossenem Verschlusscharnier betrieben werden!

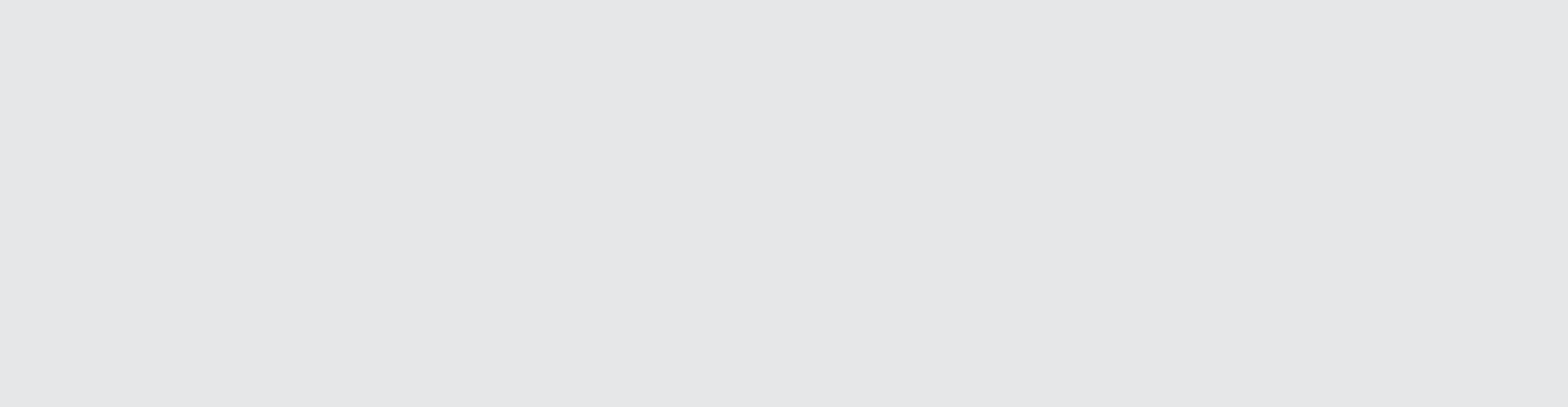
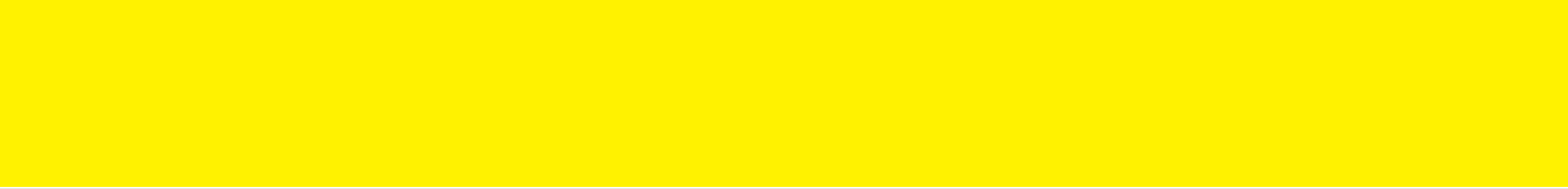
Die Feststellschrauben immer mit einem Anzugswert von 1,2 Nm schließen. Zum Öffnen und Schließen der Schrauben **ausschließlich** den mitgelieferten Drehmomentdreher TX 20 verwenden.

Beim Ein- und Ausbau von RSP-Direktstanzblechen empfehlen wir Sicherheitshandschuhe (RSP-Zubehör) zu tragen.

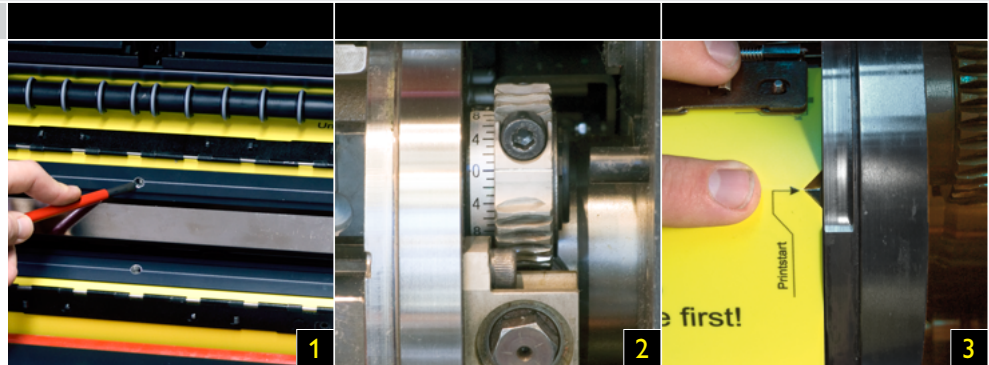
- Vorderes Verschlusscharnier mit dem Entriegelungswerkzeug öffnen (Abb. 1)
- Die aufgebaute RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech mit der Druckanfangsseite in die Dome des vorderen Scharnierunterteils einhängen; vorderes Verschlusscharnier durch Zusammendrücken schließen (Abb. 2/2a)



- Mit dem RSP-Verschlusscharnier-Entriegler prüfen, ob das Oberteil des Verschlusscharniers und alle Rasthaken richtig eingerastet sind
- RSP-Standfolie bzw. RSP-Direktstanzblech durch Vorwärtstippen einziehen
- Die Feststellschrauben des hinteren Verschlusscharniers lockern (Abb. 3)
- Hinteres Verschlusscharnier mit dem Entriegelungswerkzeug öffnen
- Die RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech in die Dome des hinteren Scharnierunterteils einhängen und Verschlusscharnier durch Zusammendrücken schließen (Abb. 3a)
- Mit dem RSP-Verschlusscharnier-Entriegler prüfen, ob das Oberteil des Verschlusscharniers und alle Rasthaken richtig eingerastet sind
- Nun mit dem Entriegelungswerkzeug in der Lochaussparung des hinteren Verschlusscharniers ansetzen, das Verschlusscharnier nach unten ziehen und somit die RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech spannen, gleichzeitig die Feststellschrauben mit dem voreingestellten RSP-Drehmomentdreher TX 20 (1,2 Nm) schließen (Abb. 4/4a)
- Kontrollieren, ob die RSP-Standfolie bzw. das RSP-Direktstanzblech an der Hinterkante und Vorderkante plan auf der RSP-Basisplatte anliegt, andernfalls das Spannen der Standfolie wiederholen



4. Einbau des RSP System 2.0 (gesondert nach Maschinentyp)

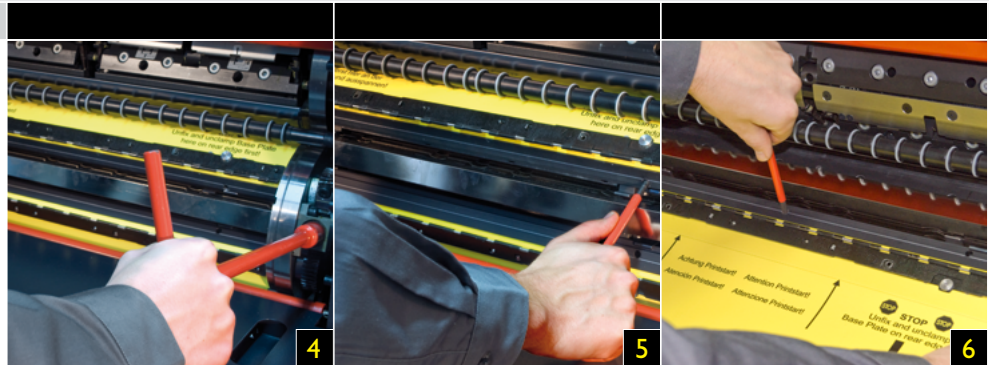


4.1 Heidelberg SM 52 Druckwerk und SM 52 Lackwerk DryStar Coating, Einbau der RSP-Basisplatte

Wichtiger Hinweis:

Beim Einbau unbedingt darauf achten, dass der Federbolzen sowohl an der vorderen als auch an der hinteren Gummituchspannwelle eingerastet ist (Abb. 1). Unbedingt darauf achten, dass vor jedem Einbau der RSP-Basisplatte die Einstellung der Gummituchverlagerung in Umfangsrichtung an der hinteren Spannwelle auf der Skala (Abb. 2) auf Null gestellt ist.

- Die RSP-Basisplatte an der vorderen Spannschiene in die Halteklauen der Spannwelle einlegen
- Spannschiene gegen die Federkraft der Halteklauen in Richtung Kanalmitte und nach unten drücken, dabei muss die Spannschiene in die Spannwelle einrasten
- RSP-Basisplatte an der Vorderkante auf Printstart stellen.
- Kalibrierten Unterlagebogen zwischen RSP-Basisplatte und Gummituchzylinder einlegen
- Maschine vorwärtstippen, bis die RSP-Basisplatte zur Hinterkante eingetippt ist
- Spannschraube 3 ganze Umdrehungen öffnen, um die RSP-Basisplatte an der Hinterkante einzuhängen. **Achtung:** Die Maschine darf in dieser Position nicht bewegt werden, da die RSP-Basisplatte an der Vorderkante nicht auf Printstartposition steht.
- RSP-Basisplatte in die hintere Spannwelle einhängen. Spannschiene gegen die Federkraft der Halteklauen in Richtung Kanalmitte und nach unten drücken, bis die Spannschiene in die Spannwelle einrastet.
- RSP-Basisplatte durch Drehen der Spannschraube unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen

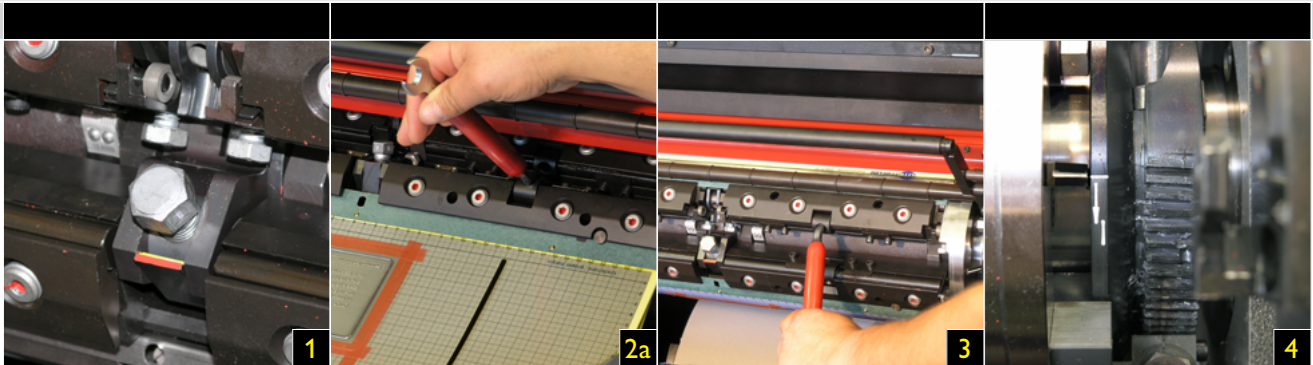


- Printstartposition an der Vorderkante nochmals kontrollieren (Abb. 3)

Ausbau der RSP-Basisplatte

- Mit dem Steckschlüssel die Spannschraube des Gummituchzylinders um 3 volle Umdrehungen öffnen (Abb. 4)
- Mit Hilfe des Dorns den Federbolzen nach unten drücken, bis sich die RSP-Basisplatte aus der **hinteren** Spannwellen lösen lässt (Abb. 5)
- RSP-Basisplatte aus der hinteren Spannwellen entnehmen
- **Achtung:** Zentralspannschraube wieder um 3 volle Umdrehungen schließen
- RSP-Basisplatte rückwärts bis zur Vorderkante austippen
- Spannschraube erneut um 3 volle Umdrehungen öffnen
- Mit Hilfe des Dorns den Federbolzen nach unten drücken, bis sich die RSP-Basisplatte aus der vorderen Spannwellen lösen lässt (Abb. 6)
- RSP-Basisplatte aus der **vorderen** Spannwellen entnehmen

4.2 Heidelberg SM 52 Lackwerk



Einsatz einer Standfolie und eines Registerstanzblechs

Achtung: Vor dem Einbau der Standfolie die Lackplatte ausspannen (Vorgehensweise entnehmen Sie der Anleitung Ihrer Druckmaschine) und evtl. auf den Lackplattenzylinder aufgeklebte Unterlage entfernen. Das System darf nicht mit zusätzlichen Unterlagen betrieben werden, es ist immer nur die jeweilige Basisplatte für Standfolie oder Registerstanzblech zu verwenden.

- Lackauftragswalze ausbauen
- Gegendruckschutzblech wie in Bedienungsanleitung angegeben aufkleben
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Gummituchspannwellen entspannen

Einsatz mit Standfolie

Hinweis: Die Vorspannung der Lacktuchspannung auf Polyesterlackplatte stellen (bis Markierung auf rotem Strich steht) (Abb. 1)

Standfolienunterlageset ARH00023 mit Dicke von 0,90 mm in Unterlagenklemmung befestigen und Klemmexzenter schließen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die Unterlagen entsprechend anpassen.

- Aufgebaute Standfolie in Vorderkante der Registerleiste befestigen und Klemmexzenter schließen (Abb. 2a)
- Klemmung der Standfolie überprüfen
- Basisplatte mit den Noppen in die Lochstanzung der Standfolie hängen
- Andruckrolle anstellen und Folie einziehen
- Anpresshilfe anstellen
- Standfolie in hintere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen (Abb. 3)
- Klemmung der Standfolie überprüfen
- Gummituchspannwellen bis zum weißen Strich spannen (Abb. 4)
- Anpresshilfe und Andruckrolle abstellen
- Spannung der Standfolie prüfen

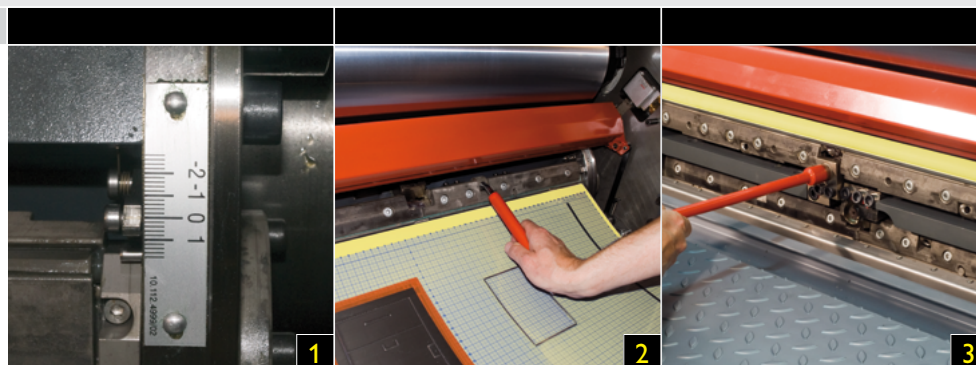


Einsatz mit Registerstanzblech

Hinweis: Die Vorspannung der Lacktuchspannung auf Lacktuch stellen (gelbe Markierung)

- Registerstanzblechunterlageset ARH00024 mit Dicke von 1,20 mm in Unterlagenklemmung befestigen und Klemmexzenter schließen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die Unterlagen entsprechend anpassen.
- Registerstanzblech in Vorderkante der Registerleiste befestigen und Klemmexzenter schließen (Abb. 2b)
- Klemmung des Registerstanzblechs überprüfen
- Basisplatte mit den Noppen in die Lochstanzung des Registerstanzblechs hängen
- Andruckrolle anstellen und Registerstanzblech einziehen
- Anpresshilfe anstellen
- Registerstanzblech in hintere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen (Abb. 3)
- Klemmung des Registerstanzblechs überprüfen
- Gummituchspannwellen bis zum weißen Strich spannen (Abb. 4)
- Anpresshilfe und Andruckrolle abstellen
- Spannung des Registerstanzblechs prüfen

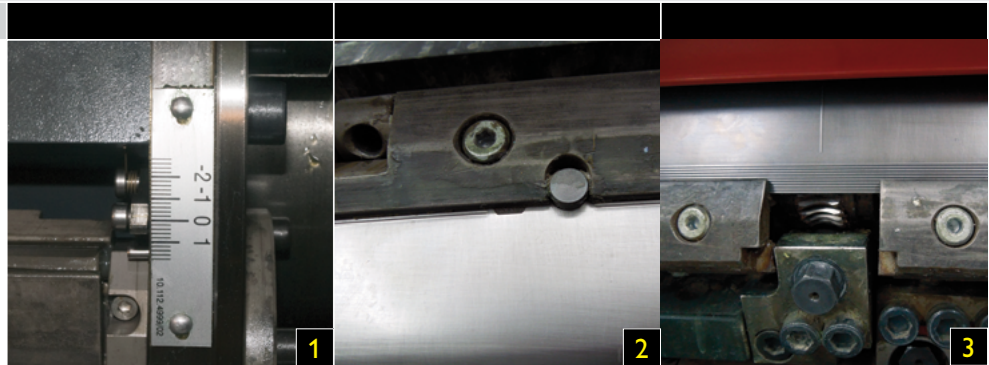
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Lackwerk



Achtung: Beim Einsatz eines Registerstanzblechs ist eine Unterlage mit einer Dicke von 1,2 mm (graue RSP-Registerstanzblech-Unterlage) notwendig. Diese darf beim Einsatz der Standfolie nicht verwendet werden! Beim Einsatz einer Standfolie ist eine Unterlage mit einer Dicke von 0,9 mm (transparenter RSP-Unterlagebogen) notwendig. Diese darf beim Einsatz des Registerstanzblechs nicht verwendet werden!

Einsatz mit Standfolie

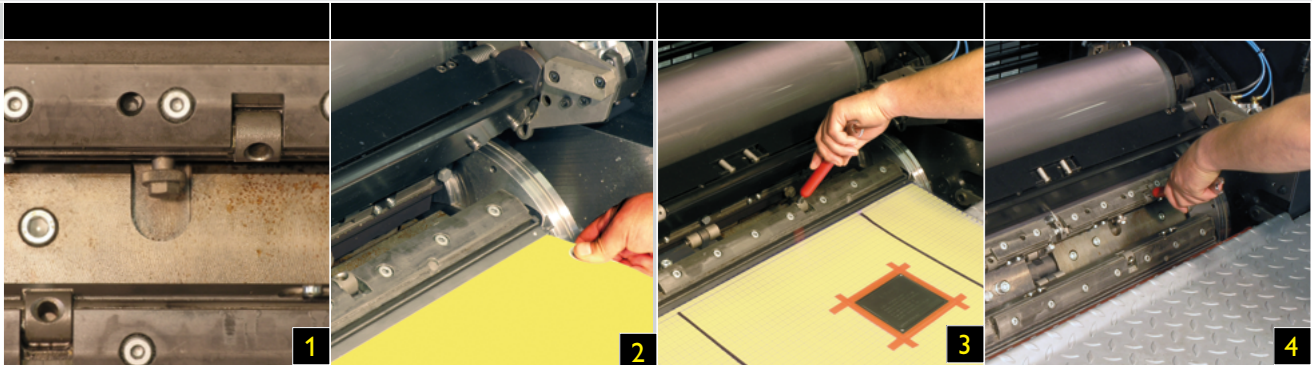
- Rasterwalze ausbauen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Gummituch entfernen
- Zeiger des Druckanfangs auf Bedienerseite auf + 0,4 mm (2 Striche) stellen (Abb. 1)
- Vorderen und hinteren Klemmexzenter öffnen
- 2 RSP-Unterlagebogen je 0,45 mm in Pass- und Halteleiste befestigen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die Unterlagen entsprechend anpassen.
- Halteleiste in die Bohrungen des Zylinderkanals stecken
- Kunststoffbasisplatte mit Spannschiene in vordere Spannschienenhalterung einsetzen
- Standfolie in vordere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen (Abb. 2)
- Andrückrolle anstellen
- Standfolie einziehen
- Standfolie in hintere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen
- Andrückrolle abstellen
- Standfolie mit Spannschrauben an Hinterkante mit 25 Nm unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels spannen (Abb. 3)
- Vordere Spannwellen bis auf 0-Position spannen
- Standfolienspannung sowie die korrekte Lage der Standfolie und der Unterlagen prüfen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders einbauen



Einsatz mit Registerstanzblech

- Rasterwalze ausbauen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Gummituch entfernen
- Vorderen und hinteren Klemmexzenter öffnen
- Zeiger des Druckanfangs auf Bedienerseite auf +0,2 mm (1 Strich) stellen (Abb. 1)
- RSP-Registerstanzblech-Unterlage mit 1,20 mm in Pass- und Halteleiste befestigen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die Unterlagen entsprechend anpassen.
- Halteleiste in die Bohrungen des Zylinderkanals stecken
- Kunststoffbasisplatte mit Spannschiene in vordere Spannschienenhalterung einsetzen
- RSP-Registerstanzblech in vordere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen (Abb. 2)
- Andrückrolle anstellen
- RSP-Registerstanzblech einziehen
- RSP-Registerstanzblech in hintere Klemmschiene einhängen und Exzenter schließen
- Andrückrolle abstellen
- RSP-Registerstanzblech mit Spannschrauben an Hinterkante mit 30 Nm unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels spannen (Abb. 3)
- Vordere Spannwellen bis auf 0-Position spannen
- RSP-Registerstanzblechspannung sowie die korrekte Lage des RSP-Registerstanzblechs und der Unterlagen prüfen
- Schutzabdeckung des Lacktuchzylinders einbauen

4.4 Heidelberg XL 105 Lackwerk



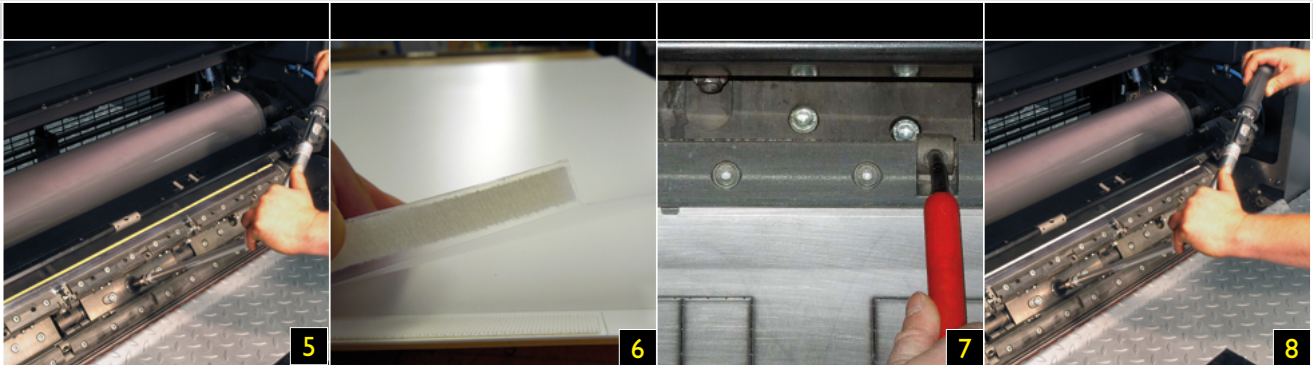
Achtung: Beim Einsatz eines Registerstanzblechs ist eine Zusatzunterlage notwendig. Diese darf beim Einsatz der Standfolie nicht verwendet werden!

Einsatz mit Standfolie

Achtung:

Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen (Abb. 1).

- Rasterwalze ausbauen
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Spannwellen des Lacktuchzylinders entspannen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- RSP-Basisplatte mit einer Dicke von 1,90 mm in Unterlagenklemmleiste befestigen und in Maschine hängen. (Abb. 2) Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Aufgebaute Standfolie in vordere Klemmeinrichtung einschieben und auf korrekte Anlage an den Registerbolzen achten, Klemmexzenter an der vorderen Klemmeinrichtung schließen (Abb. 3).
- Standfolie vorwärts eintippen.
- Standfolie in hintere Klemmeinrichtung einbringen, manuelle Anpresswalze anstellen, dann den mittleren Klemmexzenter schließen. Anschließend den rechten und linken Klemmexzenter schließen (Abb. 4).
- Die manuelle und pneumatische Anpresswalze wieder lösen.
- Standfolie mit Drehmomentschlüssel mit 25 Nm spannen (Abb. 5)
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders anbringen

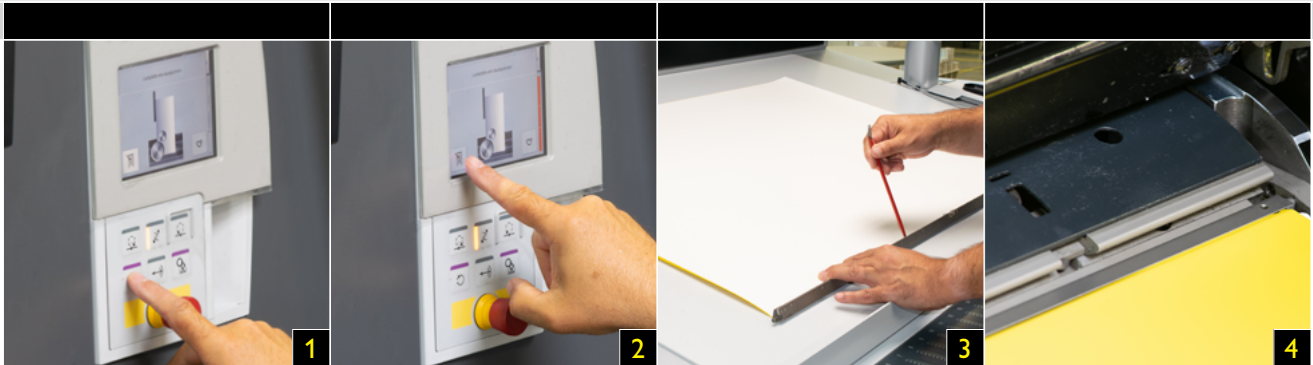


Einsatz mit Registerstanzblech

Achtung: Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen (Abb. 1).

- Rasterwalze ausbauen
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders entfernen
- Spannwellen des Lacktuchzylinders entspannen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- RSP-Basisplatte mit einer Dicke von 1,90 mm mit der Zusatzunterlage 0,5 mm mittels Klettverschluss verbinden (Abb. 6), in Unterlagenklemmleiste befestigen und in Maschine hängen. (Abb. 2) Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Registerstanzblech in vordere Klemmeinrichtung einschieben und auf korrekte Anlage an den Registerbolzen achten, Klemmexzenter an der vorderen Klemmeinrichtung schließen (Abb. 7).
- Registerstanzblech vorwärts eintippen.
- Registerstanzblech in hintere Klemmeinrichtung einbringen, manuelle Anpresswalze anstellen, dann den mittleren Klemmexzenter schließen. Anschließend den rechten und linken Klemmexzenter schließen (Abb. 4).
- Die manuelle und pneumatische Anpresswalze wieder lösen.
- Registerstanzblech mit Drehmomentschlüssel mit 35 Nm spannen (Abb. 8)
- Kanalabdeckung des Lacktuchzylinders anbringen

4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating



Achtung: Für das Lackwerk AutoPlate Coating besteht nur eine Freigabe für eine RSP-Millimeterstandfolie mit aufgeklebtem Werkzeug (Bearbeitungslinien oder Stanzblech)! Der Einsatz eines Registerstanzbleches ist bei diesem Lackwerk nicht vorgesehen und dieses darf nicht verwendet werden!

Achtung: Für das Lackwerk AutoPlate Coating sind nur dafür abgestimmte Basisplatten und Standfolien zu verwenden! Basisplatten und Standfolien von bisherigen XL 105/106 Baureihen können und dürfen nicht verwendet werden!

Einsatz einer Standfolie

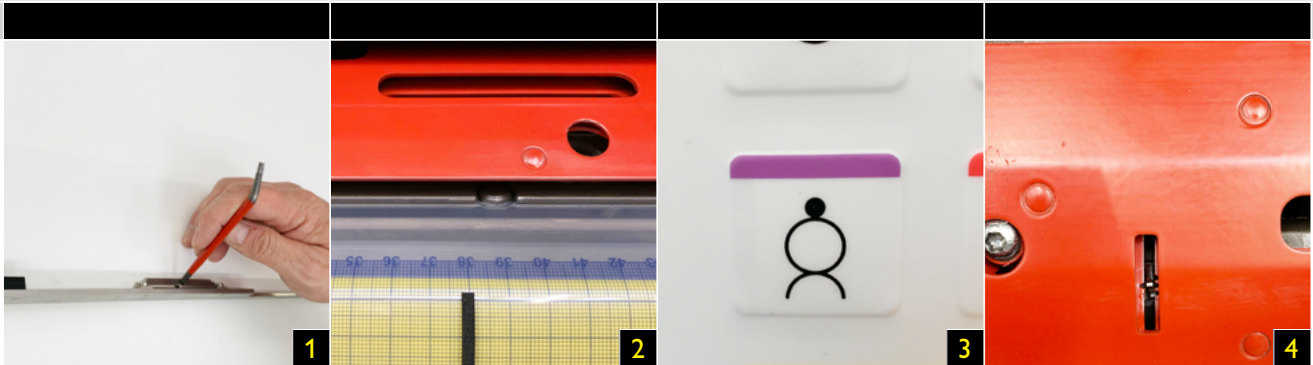
Achtung: Vor dem Einbau der Standfolie die Lackplatte ausspannen (Vorgehensweise entnehmen Sie der Anleitung Ihrer Druckmaschine) und in der Steuerung „Inline Finishing für das Lackwerk“ auswählen!

- Lacktuchzylinder positionieren
 - Drücken Sie zweimal kurz nacheinander die Taste „Bedienstelle auswählen“. Die LED in der Taste leuchtet. Die Bedienstelle ist ausgewählt.
 - Öffnen Sie von Hand den Zylinderschutz.
 - Drücken Sie die Taste „Positionieren“ (Abb. 1). Die Maschine klingelt an.
 - Drücken Sie erneut die Taste „Positionieren“. Der Lacktuchzylinder dreht in die Einspannposition.
 - Drücken Sie die Taste „Klemmleiste öffnen/schließen“ (Abb. 2).
- **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating** mit einer Dicke von **1,90 mm** in Unterlagenklemmleiste befestigen und in die Maschine hängen (Abb. 4). Zum Einspannen der Basisplatte in die Unterlagenklemmleiste benötigen Sie einen Steckdorn. Der Steckdorn ist im Lieferumfang der Maschine enthalten.
 - Stecken Sie den Steckdorn in die Bohrung und öffnen Sie alle Klemmexzenter bis zum Anschlag.
 - Schieben Sie die Basisplatte bis zum Anschlag in die Unterlagenklemmleiste.
 - Schließen Sie alle Klemmexzenter mit dem Steckdorn (Abb. 3).



- Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Gummituchzylinder geklebt sind, sonst ggf. die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Standfolie einspannen
 - Führen Sie die Vorderkante der Standfolie in die Klemmleiste ein (Abb. 5). Achten Sie darauf, dass die Standfolie korrekt in der Klemmleiste sitzt. Stellen Sie durch Sichtkontrolle sicher, dass die Lackplatte an beiden Registerbolzen anliegt.
 - Drücken Sie die Taste „Positionieren“. Die Klemmleiste schließt. Die Maschine klingelt an.
 - Drücken Sie erneut die Taste „Positionieren“. Der Lacktuchzylinder dreht in die Einspannposition für die Hinterkante der Lackplatte.
 - Öffnen Sie die Klemmung an der Hinterkante.
 - Schwenken Sie die Einlegehilfe mit dem Steckdorn mit Gabelschlüssel nach unten (Abb. 6).
 - Drücken Sie die Taste „Platte aus-/einspannen“ (Abb. 7). Die Klemmleiste schließt.
 - Schwenken Sie die Einlegehilfe mit dem Steckdorn nach oben in die Ausgangsstellung.
- Entfernen Sie vor Produktionsbeginn die Rasterwalze. Die Vorgehensweise hierzu entnehmen Sie der Anleitung Ihrer Druckmaschine.
- **Achtung: Kontrollieren Sie den korrekten Sitz der Standfolie in der Klemmleiste (Abb. 8)! Die Standfolie muss mindestens bis zur angedruckten Markierung im Klemmbereich sitzen.**

4.6 Heidelberg CX 104 Lackwerk

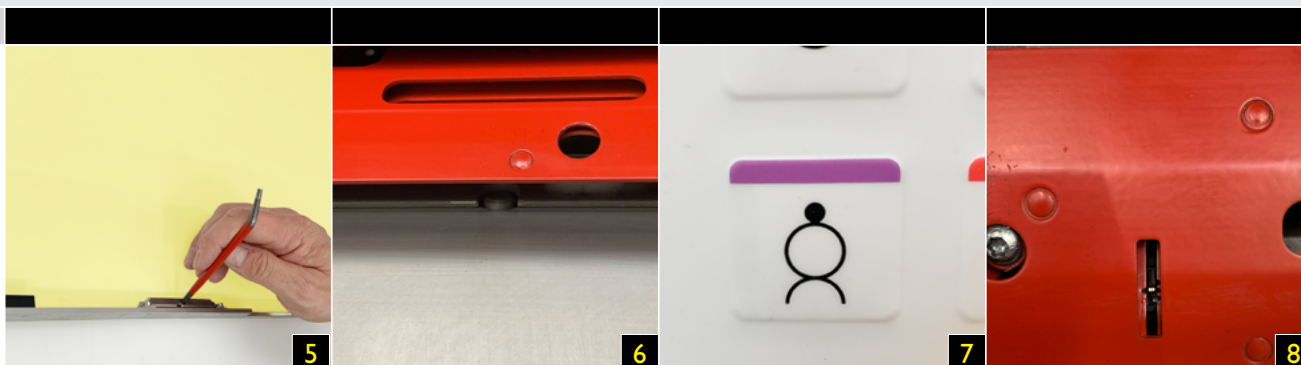


Achtung: Beim Einsatz mit Standfolie und Registerstanzblech ist die jeweilige Basisplatte zu verwenden.

Einsatz einer Standfolie

Achtung: Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen.

- Rasterwalze ausbauen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- Basisplatte mit einer Dicke von 1,9 mm in Unterlagenklemmleiste befestigen (Abb. 1) und in Maschine hängen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Lacktuchzylinder geklebt sind, sonst die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Drücken Sie die Taste „Positionieren“ an der Bedienstelle am Lackwerk und öffnen Sie alle Klemmleisten.
- Öffnen Sie die Spannung an der Hinter- und Vorderkante bis zum Anschlag.
- Drücken Sie die Taste „Positionieren“ erneut und der Lacktuchzylinder fährt bis die Vorderkante zugänglich ist).
- Standfolie auf die Basisplatte legen und die Vorderkante in den Spalt der geöffneten vorderen Klemmleiste schieben. Achten Sie darauf, dass die Standfolie exakt an beiden Registerbolzen anliegt (Abb. 2).
- Beide Klemmleisten an der vorderen Klemmeinrichtung nach unten schwenken und schließen.
- Standfolie und Basisplatte unter ständiger Zugspannung halten und die Taste „Positionieren“ erneut drücken.
- Standfolie in die hintere Klemmeinrichtung einlegen und die beiden Klemmleisten an der hinteren Klemmeinrichtung schließen.
- Andrückwalze abstellen (Abb. 3)
- Standfolie zuerst an der Hinterkante mit 25 Nm spannen und anschließend an der Vorderkante mit 25 Nm nachspannen. Der Zeiger für den korrekten Druckanfang sollte nun in der Mitte stehen (Abb. 4).



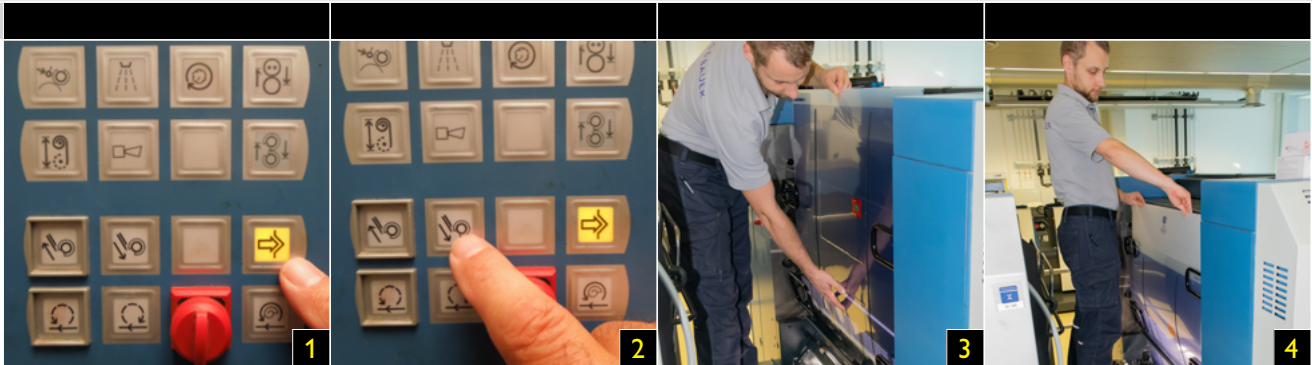
Achtung: Beim Einsatz mit Standfolie und Registerstanzblech ist die jeweilige Basisplatte zu verwenden.

Einsatz mit Registerstanzblech

Achtung: Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen.

- Rasterwalze ausbauen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- Basisplatte mit einer Dicke von 2,4 mm in Unterlagenklemmleiste befestigen (Abb. 5) und in Maschine hängen. Bitte beachten, dass keine Unterlagefolien auf den Lacktuchzylinder geklebt sind, sonst die aufgeklebten Unterlagefolien entfernen.
- Drücken Sie die Taste „Positionieren“ an der Bedienstelle am Lackwerk und öffnen Sie alle Klemmleisten.
- Öffnen Sie die Spannung an der Hinter- und Vorderkante bis zum Anschlag.
- Drücken Sie die Taste „Positionieren“ erneut und der Lacktuchzylinder fährt bis die Vorderkante zugänglich ist).
- Registerstanzblech auf die Basisplatte legen und die Vorderkante in den Spalt der geöffneten vorderen Klemmleiste schieben. Achten Sie darauf, dass das Registerstanzblech exakt an beiden Registerbolzen anliegt (Abb. 6).
- Beide Klemmleisten an der vorderen Klemmeinrichtung nach unten schwenken und schließen.
- Registerstanzblech und Basisplatte unter ständiger Zugspannung halten und die Taste „Positionieren“ erneut drücken.
- Registerstanzblech in die hintere Klemmeinrichtung einlegen und die beiden Klemmleisten an der hinteren Klemmeinrichtung schließen.
- Andrückwalze abstellen (Abb. 7)
- Registerstanzblech zuerst an der Hinterkante mit 30 Nm spannen und anschließend an der Vorderkante mit 30 Nm nachspannen. Der Zeiger für den korrekten Druckanfang sollte nun in der Mitte stehen (Abb. 8).

4.7 KBA Rapida 105/106 Lackturm



Achtung: Der Einsatz des RSP Systems 2.0 KBA Rapida 105/106 730 mm ist nur für den Einsatz des halbautomatischen Lackturms bestimmt. Der Einbau der Standfolie und des Registerstanzblechs muss dabei an der Hinterkante von Hand erfolgen. Ein automatisches Einspannen der Standfolie oder des Registerstanzblechs wird mit dieser Version nicht unterstützt.

Einsatz einer Standfolie und eines Registerstanzblechs

Achtung: Vor dem Einbau der Standfolie die Lackplatte ausspannen (Vorgehensweise entnehmen Sie der Anleitung Ihrer Druckmaschine) und die auf den Lackplattenzylinder aufgeklebte Unterlage entfernen. Das System darf nicht mit zusätzlichen Unterlagen betrieben werden, es ist immer nur die jeweilige Basisplatte für Standfolie oder Registerstanzblech zu verwenden.

Hinweis: Am Leitstand muss Plattenwechsel mit flexibler Lack-Platte aktiviert werden (nach Verfügbarkeit der Software).



Drücken Sie zweimal kurz nacheinander die Taste (Abb. 1) zum Aktivieren des Einspannprogramms.



1. Standfolie / Registerstanzblech einspannen

- Drücken Sie zweimal kurz nacheinander die Taste (Abb. 2) zum Einspannen der Lackplatte. Die Maschine dreht in Position Druckanfang.
- Schutz unten öffnen.
- Standfolie/Registerstanzblech (Abb. 3) mit Vorderkante in die Spannschiene Druckanfang einführen. Passstifte beachten, Standfolie/Registerstanzblech muss fest an den Passstiften anliegen.
- Taster betätigen. Plattenklemmung Druckanfang schließt.

2. A) RSP-Basisplatte KBA Rapida 105/106 730 mm

Standfolie mit einer Dicke von 2 mm hinter die Standfolie stecken (Abb. 4). Die Abkantung muss dabei mit der Vorderkante zum Druckanfang eingeführt werden, die Abkantung zeigt zum Zylinder hin.

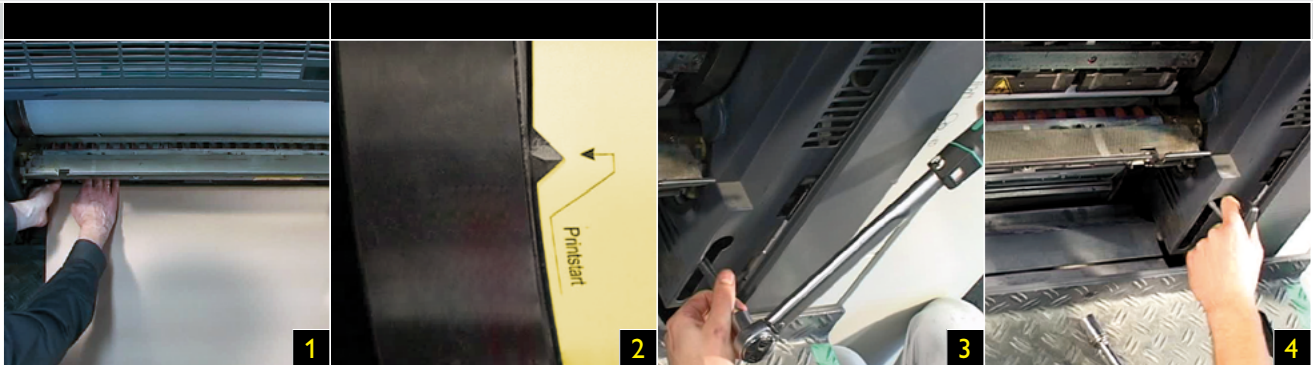
- Schutz unten an die Standfolie anlegen.
- Taster betätigen. Andrückwalze drückt die Standfolie an den Plattenzylinder. Maschine dreht in Position.
- Schutz unten öffnen.
- Standfolie an der Hinterkante von Hand in die Spannschiene einlegen. Achtung: Die Standfolie muss an der Antriebs- und Bedienungsseite gleichmäßig mindestens 4 mm eingelegt sein.
- Taster betätigen. Spannschiene Druckende schließt und die Standfolie wird gespannt.

2. B) RSP-Basisplatte KBA Rapida 105/106 730 mm

Registerstanzblech mit einer Dicke von 2,4 mm hinter das Registerstanzblech stecken. Die Abkantung muss dabei mit der Vorderkante zum Druckanfang eingeführt werden, die Abkantung zeigt zum Zylinder hin.

- Schutz unten an das Registerstanzblech anlegen.
- Taster betätigen. Andrückwalze drückt das Registerstanzblech an den Plattenzylinder. Maschine dreht in Position.
- Schutz unten öffnen.
- Registerstanzblech an der Hinterkante von Hand in die Spannschiene einlegen. Achtung: Das Registerstanzblech muss an der Antriebs- und Bedienungsseite gleichmäßig mindestens 4 mm eingelegt sein.
- Taster betätigen. Spannschiene Druckende schließt und das Registerstanzblech wird gespannt.

4.8 manroland 700 Druckwerk

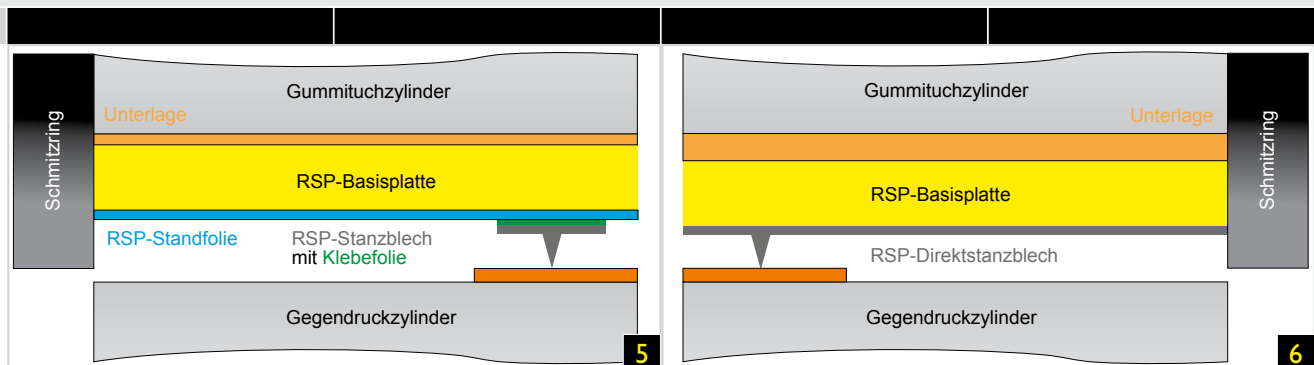


Zusätzliche Vorbereitung:

- Plattenzylinder über Stellantriebe an Antriebs- und Bedienungsseite auf maximalen Abstand zum Gummituchzylinder stellen.
- Gegendruckschutzblech aufkleben wie in Kapitel 3, Schritt I beschrieben.
- Bedruckstoffdicke für ersten Abzug (ohne Softwarepatch) auf 0,35 mm Bedruckstoff stellen und Druckbeistellung im entsprechenden Druckwerk zusätzlich auf -0,10 mm Pressung fahren, so dass ein Abstand zwischen Schmitzringhöhe-Gummituchzylinder und Druckzylinderoberfläche von 0,35 mm entsteht. Entspricht einem Abstand zur Gegendruckschutzblechoberfläche von 0,10 mm.

Einbau Basisplatte

- Gummituch entfernen.
- kalibrierte Unterlagebogen am Gummituchzylinderanfang einhängen (Abb. 1), hierzu unten stehenden Hinweis und Skizze beachten (Abb. 5 und 6).
- RSP-Basisplatte mit der Druckanfangsseite (Printstart) in die vordere Gummituchspannwelle vom Gummituchzylinder einhängen.
- Gummituchspannwelle jetzt so drehen, dass die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) mit der Druckanfangsline vom Gummituchzylinder übereinstimmt (Abb. 2).
- Die RSP-Basisplatte zusammen mit den kalibrierten RSP-Unterlagebogen durch Vorwärtstippen einziehen. RSP-Basisplatte in die hintere Gummituchspannwelle einhängen und unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen (Abb. 3).
- Vordere Positionsmarkierung nochmals kontrollieren.
- An Vorder- und Hinterkante die Sicherungsschrauben der Gummituchspannwellenschrauben schließen (Abb. 4).



Bitte beachten:

- Die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) muss mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmen!
- Unsachgemäße Handhabung kann zu Beschädigungen am Gegendruckzylinder bzw. Gummituchzylinder führen!
- Beim Ausspannen der RSP-Basisplatte ebenfalls auf Printstart achten.
- RSP-Basisplatte erst an der hinteren Gummituchspannwelle lösen und entnehmen.
- Printstartposition muss bis zur vollständigen Entnahme der RSP-Basisplatte gehalten werden.
- Standkorrekturen dürfen nicht durch Vor- oder Zurückziehen der RSP-Basisplatte erfolgen.

Hinweis bei Verwendung von Standfolien oder Direktstanzblechen

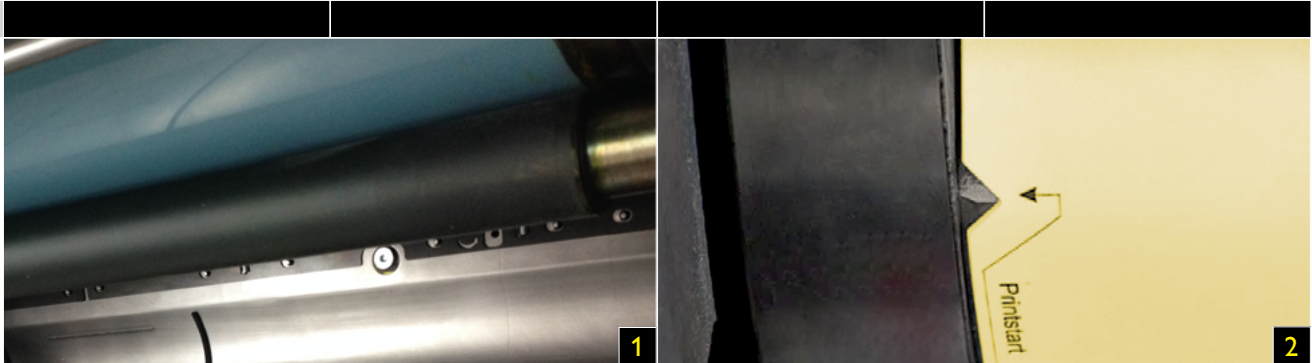
Bei Verwendung von Standfolien bitte eine Unterlage von 0,30 mm unter der Basisplatte verwenden. Wird ein Bedruckstoff von 0,15 mm bzw. dünner weiterverarbeitet, muss aufgrund von Überpressung (bedingt durch die Bedruckstoffdickeneinstellung und begrenzte Druckbeistellung) bei Verwendung einer Standfolie mit einer Unterlage von 0,20 mm gearbeitet werden (Abb. 6). Die Unterlage von 0,50 mm ist nur im Einsatz mit einem RSP-Direktstanzblech zu verwenden und ersetzt in diesem Fall die Unterlage von 0,30 bzw. 0,20 mm (Abb. 6)!

Hinweise und Daten beziehen sich auf Standardmaschinen mit einem Einstich von 2,6 mm ohne aufgeklebte Folien auf dem Gummituchzylinder. Bitte prüfen Sie vorher alle Werte, auch der Druckbeistellung selbst, da Druckmaschinen immer individualisiert sein können.

Hinweis beim Einbau von Direktstanzblechen

Das Direktstanzblech wie in Abbildung 1 in den Zylinderkanal drücken, um ein sicheres Schließen des Verschlusscharniers an der Vorderkante zu gewährleisten.

4.9 manroland 500 Druckwerk

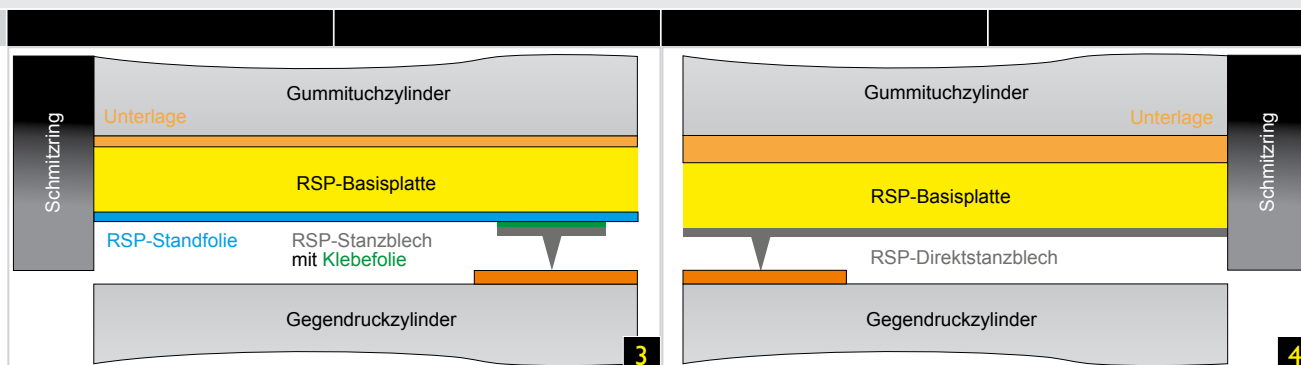


Zusätzliche Vorbereitung:

- Gegendruckschutzblech aufkleben wie in Kapitel 3, Schritt I beschrieben.
- Bedruckstoffdicke für ersten Abzug auf 0,35 mm Bedruckstoff stellen und Druckbeistellung im entsprechenden Druckwerk zusätzlich auf -0,10 mm Pressung fahren, so dass ein Abstand zwischen Schmitzringhöhe-Gummituchzylinder und Druckzylinderoberfläche von 0,35 mm entsteht. Entspricht einem Abstand zur Gegendruckschutzblechoberfläche von 0,10 mm.

Einbau Basisplatte

- Gummituch entfernen.
- kalibrierte Unterlagebogen am Gummituchzylinderanfang einhängen, hierzu unten stehenden Hinweis und Skizze beachten (Abb. 3 und 4).
- RSP-Basisplatte mit der Druckanfangsseite (Printstart) in die vordere Gummituchspannwelle vom Gummituchzylinder einhängen.
- Gummituchspannwelle jetzt so drehen, dass die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) mit der Druckanfangsline vom Gummituchzylinder übereinstimmt (Abb. 2).
- Die RSP-Basisplatte zusammen mit den kalibrierten RSP-Unterlagebogen durch Vorwärtstippen einziehen. RSP-Basisplatte in die hintere Gummituchspannwelle einhängen und unter Verwendung eines Drehmomentschlüssels mit 25 Nm spannen.
- Vordere Positionsmarkierung nochmals kontrollieren.
- An Vorder- und Hinterkante die Sicherungsschrauben der Gummituchspannwellenschrauben schließen.



Bitte beachten:

- Die Basisplattenpositionsmarkierung (Printstart) muss mit der Druckanfangslinie vom Gummituchzylinder übereinstimmen!
- Unsachgemäße Handhabung kann zu Beschädigungen am Gegendruckzylinder bzw. Gummituchzylinder führen!
- Beim Ausspannen der RSP-Basisplatte ebenfalls auf Printstart achten.
- RSP-Basisplatte erst an der hinteren Gummituchspannwelle lösen und entnehmen.
- Printstartposition muss bis zur vollständigen Entnahme der RSP-Basisplatte gehalten werden.
- Standkorrekturen dürfen nicht durch Vor- oder Zurückziehen der RSP-Basisplatte erfolgen.

Hinweis bei Verwendung von Standfolien oder Direktstanzblechen

Bei Verwendung von Standfolien bitte eine Unterlage von 0,30 mm unter der Basisplatte verwenden. Wird ein Bedruckstoff von 0,15 mm bzw. dünner weiterverarbeitet, muss aufgrund von Überpressung (bedingt durch die Bedruckstoffdickeinstellung und begrenzte Druckbeistellung) bei Verwendung einer Standfolie mit einer Unterlage von 0,20 mm gearbeitet werden (Abb. 4). Die Unterlage von 0,50 mm ist nur im Einsatz mit einem RSP-Direktstanzblech zu verwenden und ersetzt in diesem Fall die Unterlage von 0,30 bzw. 0,20 mm (Abb. 4)!

Hinweise und Daten beziehen sich auf Standardmaschinen mit einem Einstich von 2,6 mm ohne aufgeklebte Folien auf dem Gummituchzylinder. Bitte prüfen Sie vorher alle Werte, auch der Druckbeistellung selbst, da Druckmaschinen immer individualisiert sein können.

Hinweis beim Einbau von Direktstanzblechen

Das Direktstanzblech wie in Abbildung 1 in den Zylinderkanal drücken, um ein sicheres Schließen des Verschlusscharniers an der Vorderkante zu gewährleisten.

4.10 Komori Lithrone G 40 Lackwerk



Achtung: Für das Lackwerk besteht nur eine Freigabe für eine RSP-Millimeterstandfolie mit aufgeklebtem Werkzeug (Bearbeitungslinien oder Stanzblech)! Der Einsatz eines Registerstanzbleches ist bei diesem Lackwerk nicht vorgesehen und dieses darf nicht verwendet werden!

Die Klemmleisten sind an der Vorder- und Hinterkante auf Einsatz für 0,35 mm Lackplatten einzustellen!

Einsatz mit Standfolie

Achtung: Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen (Abb. 1).

- Rasterwalze ausbauen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- Einspannprogramm auf Gummituch einstellen (Abb. 2)
- Einspannprogramm starten
- Beide Registerbolzen in der Klemmeinrichtung herausdrehen
- RSP-Basisplatte mit einer Dicke von 1,55 mm in Unterlagenklemmleiste befestigen und in Maschine hängen. Bitte beachten, dass keine Unterlagen auf den Lacktuchzylinder geklebt sind, sonst die aufgeklebten Unterlagen entfernen.
- Aufgebaute Standfolie in vordere Klemmeinrichtung einschieben und auf korrekte Anlage an den Registerbolzen achten
- Klemmeinrichtung über Einspannprogramm schließen
- Beide Registerbolzen in der Klemmeinrichtung versenken (Abb. 3)
- Standfolie über Einspannprogramm einspannen
- Standfolie an der Hinterkante einlegen und über Einspannprogramm klemmen

- Standfolie über Einspannprogramm an Hinter- und Vorderkante spannen lassen
- Einspannprogramm beenden
- Standfolie an der Vorder- und Hinterkante auf korrekten Sitz prüfen. Es darf kein Abstand zwischen Standfolie und Basisplatte zur Zylinderoberfläche vorhanden sein.

5. Der erste Abzug – Standkorrektur

Bitte kontrollieren Sie nochmals bei Rill-, Stanz- und/oder Perforationsarbeiten, dass:

- a) die Druckplatte ausgespannt ist,
- b) die Rasterwalze/Lackauftragswalze beim Einsatz im Lackierwerk ausgebaut ist,
- c) die Druckbeistellung richtig eingestellt ist, Abstand Gummituch- zu Gegendruckzylinder 0,35 mm
- d) Farbheber, Feucht- und Farbauftragswalzen abgestellt sind!

Nachdem RSP-Basisplatte und Standfolie korrekt eingespannt sind und das Gegendruckschutzblech auf den Gegendruckzylinder aufgebracht ist, steht die Druckmaschine für den ersten Abzug bereit. An- bzw. Abstellen des Drucks entsprechend der Kontrollabzüge in kleinen Schritten.

Wichtiger Hinweis:

Im Druck-/Lackwerk, in dem Sie das RSP System 2.0 einsetzen, dürfen Sie nicht mit der automatischen Gummituchwaschanlage bzw. Gegendruckwaschanlage reinigen!

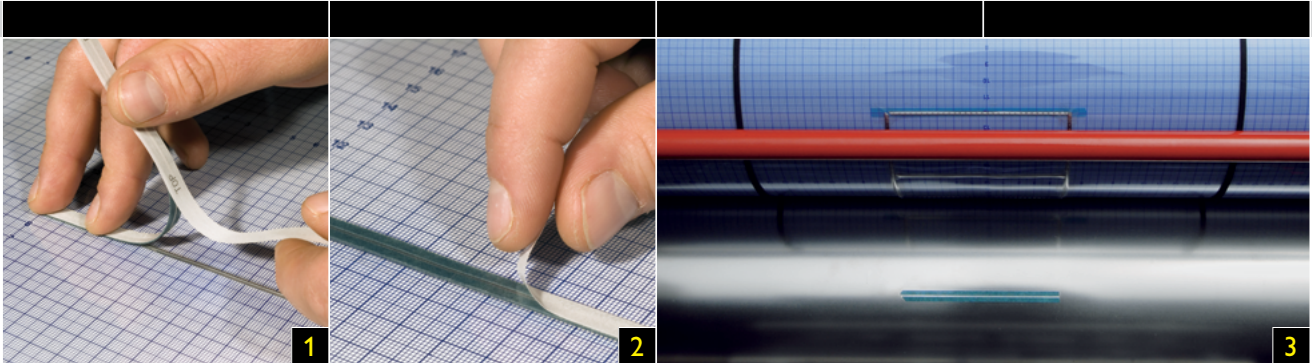


Standkorrektur

Die Position der Standfolienform kann seitlich, im Umfang sowie diagonal auf der RSP-Basisplatte geändert werden ($\pm 1,5$ mm).

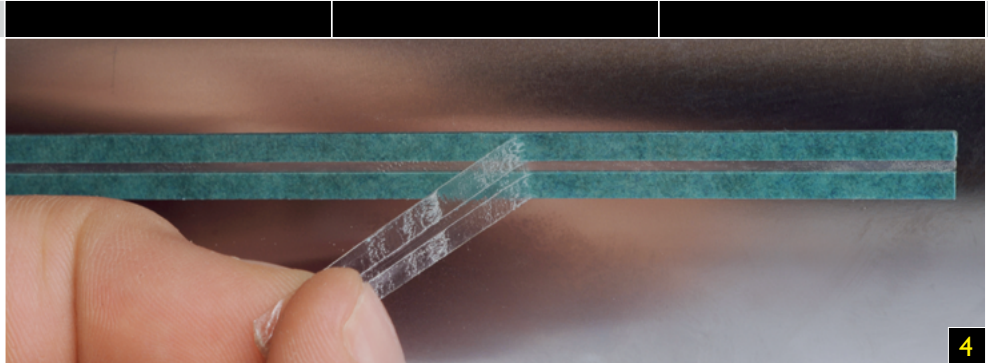
- Zuerst die Flachkopfschrauben des hinteren Verschlusscharniers lockern, dann die entsprechenden Flachkopfschrauben des vorderen Verschlusscharniers lockern und nach Bedarf verschieben (Abb. 1).
- Flachkopfschrauben des vorderen Verschlusscharniers wieder anziehen, Standfolie mit Hilfe des Entriegelungswerkzeuges am hinteren Verschlusscharnier spannen und die Flachkopfschrauben wieder anziehen.

6. Positionierung der RSP-Offset-Rillzurichtungen



Sind die beiden Übergabezylinder vor und nach dem Gegendruckzylinder, auf den Sie die RSP-Offset-Rillzurichtungen aufbringen wollen, mit einem Struktur-Chrom-Aufzug (Transferjacket) ausgestattet, so müssen vorab die Unterlagebogen unter den Struktur-Chrom-Aufzügen herausgenommen werden, um ausreichend Abstand zwischen den Zylindern herzustellen!

- 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 0,2mm reduzieren, um die Rillung optimal anzupassen.

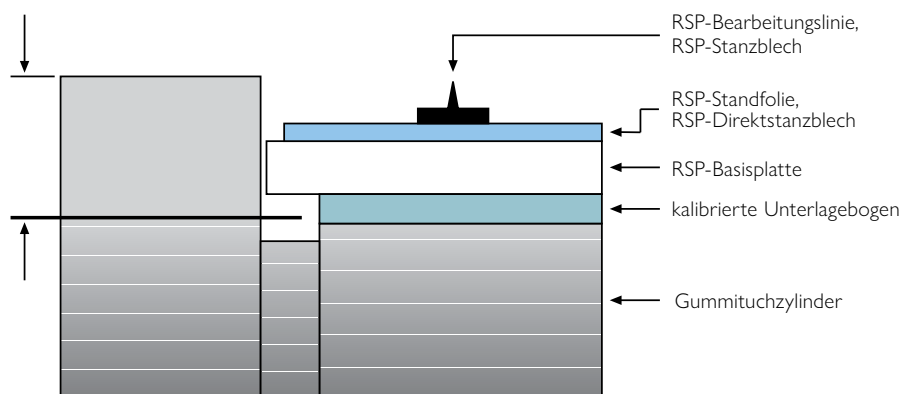
7. Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke

Bestimmung der Zylinderaufzugsstärke in Verbindung mit dem RSP System 2.0

Grundregel:

RSP System 2.0 nicht über Schmitzringhöhe aufziehen!

Festlegung der Zylinderaufzugsstärke in Abhängigkeit der Gummituchzylinder-Einstichtiefen



Beispiel

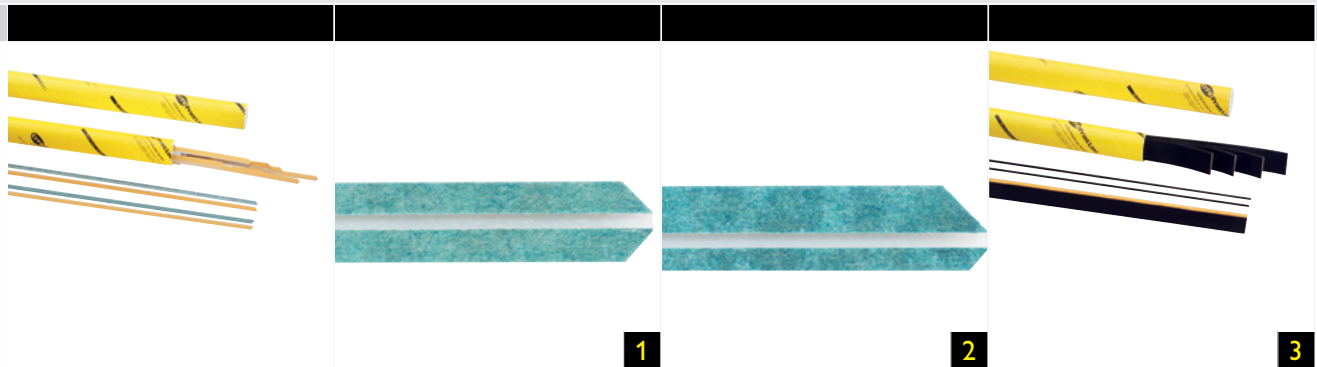
Zylinder- Einstichtiefen Gummituchzylinder	Gesamtstärke RSP-Basisplatte mit aufgebauter Standfolienform	Gesamtstärke RSP-Basisplatte RSP- Direktstanzblech	Gesamtstärke kalibrierte Unterlagebogen
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	keine Unterlagebogen
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 bzw. 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm
Ihre Maschine:			

Wichtiger Hinweis:

Teilweise ist auf Gummituchzylindern bereits Folie aufgeklebt; deren Dicke muss bei der Aufzugsbestimmung unbedingt berücksichtigt werden!

Anmerkung: Bei der XL105 Lackwerk benötigt man keine Extra-Unterlagen.

8. Zubehör



1. RSP-Offset-Rillzurichtungen

Ausführung Standard ORS (Abb. 1)

H × B × L (mm)	VE
0,2 × 0,8 × 700	30 St.
0,2 × 1,0 × 700	30 St.
0,2 × 1,2 × 700	30 St.
0,2 × 1,3 × 700	30 St.
0,2 × 1,4 × 700	30 St.
0,2 × 1,6 × 700	30 St.
0,3 × 0,7 × 700	30 St.
0,3 × 0,8 × 700	30 St.
0,3 × 1,0 × 700	30 St.
0,3 × 1,2 × 700	30 St.
0,3 × 1,3 × 700	30 St.

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

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

2. RSP-Stützstege

RSP-Stützstege OSF (Abb. 3)

B × L (mm)	VE
3,0 × 700	50 St.



3. RSP-Perforationslinien (Abb. 1)

Bezeichnung	Verhältnis Schnitt : Steg	VE
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-Schneidlinien (Abb. 2)

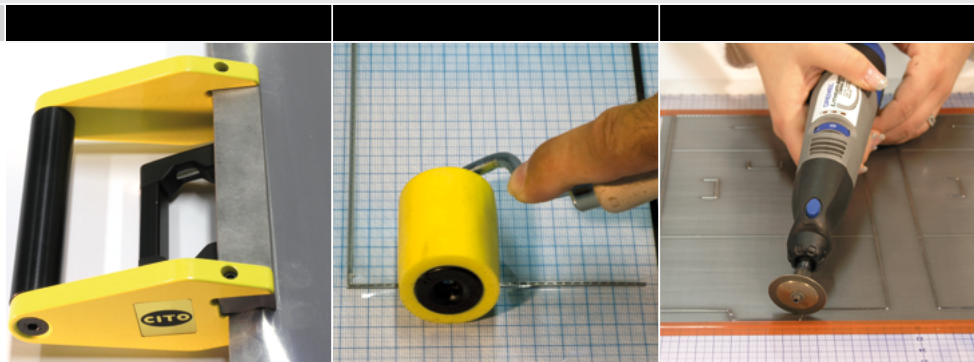
Bezeichnung	VE
Schneidlinie	6 m

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	VE
RSP-Verschlusscharnier-Entriegler	1 Stück
Drehmomentdreher TX20 1,2 Nm	1 Stück
Drehmomentschlüsselset* (Verlängerung 250 mm + 17 mm Stecknuss)	1 Stück
Sicherungsklebeband, 12 mm × 66 m	1 Rolle
Metall-Sicherungsklebeband, 12 mm × 66 m, antistatisch	1 Rolle
Seitenschneider	1 Stück
Ablösehilfe für Gegendruckschutzbleche	1 Stück
Sicherheitshandschuhe	1 Paar
Gehrungshandschere S 80	1 Stück
S 80 Ersatzklinge	1 Stück
CITO TAPE blau 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm	3 Rollen
CITO TAPE rot 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm	3 Rollen
RSP-Haltepunktschleifgerät mit Akku und Spezialaufnahme für Diamantschleifscheibe 35 × 7	1 Stück
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
RSP-Klebefolie zum Befestigen von Stanzblechen auf der RSP-Standfolie, 520 mm × 10 m	1 Rolle
RSP-Gegendruckschutzblech-Lifter	1 Stück
* zum Spannen der RSP-Basisplatte	

9. Empfehlungen

Empfehlung zur Auswahl von RSP-Perforationslinien

Bedruckstoff	Verwendungszweck	Laufrichtung	Linien
bis 100 g/qm gestrichen	z. B. Formulare, Faxbestellung, Bestellscheine	längs u. quer z. Perf.	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
bis 200 g/qm gestrichen und unge- strichen	Postkarten	längs u. quer z. Perf.	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Flyer	längs u. quer z. Perf.	12 tpi
	Kalender	längs z. Perf.	12 tpi, 8 tpi
		quer z. Perf.	4 tpi, 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
	Cellophanierte 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
- Laufrichtung
- 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
0,10mm	0,3 × 0,7mm	0,2 × 0,8mm
0,15mm	0,3 × 0,8mm	0,2 × 0,8mm
0,20mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,25mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,30mm	0,3 × 1,2mm	0,2 × 1,2mm
0,35mm - 0,50mm	0,3 × 1,3mm	—

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 Stanzblechen/Direktstanzblechen	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

10. Problemlösungen

Einbau RSP-Gegendruckschutzblech		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
schlechte Haftung des Gegendruckschutzblechs	Druckzylinder mit Schmutz behaftet	Druckzylinder vor der Verklebung mit IPA reinigen
keine Haftung des Gegendruckschutzblechs	Mark 3-Oberfläche (nach der Wendung) von Heidelberg	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ verwenden
	PerfectJacket-Oberfläche von Heidelberg	kein Gegendruckschutzblech zur Verfügung
zu starke Haftung des Gegendruckschutzblechs	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ auf glattem Gegendruckzylinder verwendet	Gegendruckschutzblech für Maschine „mit Wendung“ verwenden

Inbetriebnahme des RSP System 2.0		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
Abdruck der Stanzform auf dem Druckzylinder	Gegendruckschutzblech nicht eingebaut	Gegendruckschutzblech einbauen
Beschädigung des Basisplattenmaterials	Überdruck	Zurichten
	Lufteinschluss zwischen Stanzblech und Standfolie	Stanzblech blasenfrei aufkleben (RSP Andrückrolle verwenden)
Werkzeug über Schmitzringhöhe	falsche Stärke der Kalibrierbogen/ Unterlagebogen	Korrektur der Zylinderaufzugsstärke
	Folie, mit welcher der Gummituchzylinder beklebt ist, wurde nicht berücksichtigt	Korrektur der Zylinderaufzugsstärke, Folie entfernen
Kollision der Stanzform mit Greifern	Stanzform in den Greiferrand der Standfolie geklebt	Beim Aufbau der Standfolie Greiferrand frei halten

Stanz-/Rill-/Perforationsergebnis		
Problem	mögliche Ursache	Lösung
Abdruck der Linienbasis auf Bedruckstoff	maximale Bedruckstoffstärke überschritten	Bedruckstoff anpassen
Abdruck des Rillkanals auf Bedruckstoff	maximale Bedruckstoffstärke überschritten	Bedruckstoff anpassen
	Unterlagen unter Transferblech nicht entnommen	Unterlagen entnehmen
schlechtes Reißverhalten der Perforationslinien	Laufrichtung bei der Linienauswahl nicht berücksichtigt	Empfehlung zur Auswahl von RSP-Perforationslinien beachten
Stanzung spiegelverkehrt	Standfolie nicht seitenverkehrt aufgebaut	Standfolie seitenverkehrt aufbauen
Abwicklung der Stanzform passt nicht	Reduzierung der Standfolie nicht berücksichtigt	Maße des Druckbogens nicht durch Unterlegen unter Standfolie übertragen
Rillung schert ab	Rilllinie R1 verwendet trotz gleichzeitiger Stanzung/Perforation	Rilllinie R2 verwenden
keine Stanzungen/Rillungen/Perforationen am Bogenanfang	Bearbeitungsbeginn innerhalb ca. 13 mm von der Bogenvorderkante	Bearbeitungsbeginn erst ab ca. 13 mm von der Bogenvorderkante möglich
Querlinien stanzen/rillen/perforieren nicht richtig	unterschiedliche Druckverhältnisse	querliegende Bearbeitungslinien zurichten
Bearbeitungslinien wandern	Stützstege in Umfangsrichtung vergessen	Stützstege verwenden
Stanzbild ungleichmäßig und RSP-Basisplatte wackelt	RSP-Basisplatte mit zu geringem Drehmoment gespannt	Spannung der RSP-Basisplatte korrigieren
Stanzbild ungleichmäßig und Standfolie wackelt	Standfolie nicht ausreichend gespannt	Spannung der Standfolie korrigieren
Stanzbild ungleichmäßig und Direktstanzblech wackelt	Direktstanzblech nicht ausreichend gespannt	Spannung des Direktstanzbleches korrigieren
schneller Verschleiß der Stanzform	falsche Druckbeistellung	Druckbeistellung korrigieren, ggf. zurichten





RSP System 2.0

The system for creasing, cutting, kiss cutting and perforating on offset printing presses.

Operating Manual

Contents

Foreword	53
Basic safety instructions	53
1. Design of the RSP System 2.0	54
2. Mounting of the RSP form / Assembling the RSP direct fit flexible die	56
3. Installation instructions for RSP System 2.0 (generally)	58
1 st Step: Mounting the RSP protective impression cylinder jacket	58
2 nd Step: Clamping the RSP base plate	60
3 rd Step: Fitting the RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die	61
4. Installation instructions for RSP System 2.0	64
4.1 Heidelberg SM 52 Printing Unit and SM 52 Coating unit DryStar Coating Clamping the RSP base plate	64
4.2 Heidelberg SM 52 Coating unit	66
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Coating Unit	68
4.4 Heidelberg XL 105 Coating Unit	70
4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating	72
4.6 HEIDELBERG CX 104 Coating unit	74
4.7 KBA Rapida 105/106 Coater	76
4.8 manroland 700 Printing Unit	78
4.9 manroland 500 Printing Unit	80
4.10 Komori Lithrone G 40 Coating unit	82
5. The first pull – positioning corrections	84
6. Positioning of the RSP offset creasing matrices	86
7. Determining the cylinder packing thickness	88
8. Accessories	90
9. Recommendation	93
10. Troubleshooting	96

List of abbreviations:

Fig. = Figure, P = Printing unit, C = Coating unit

Copyright © 2025 by

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg

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

Printed in Germany

Foreword

With the RSP System 2.0 by CITO you expand your printing press simply and at a reasonable cost to a real finishing system.

Creasing, cutting, kiss cutting and perforating without an extra machine, without additional personnel, without time-consuming manufacturing processes.

Basic safety instructions

- First read the operating manual before using the RSP System 2.0 on the printing press.
- Make sure that only staff trained by CITO are working with the RSP System 2.0.
- Keep the operating manual in such a way that it is always available for the operators of the machine.

Special attention to be paid when using the RSP System 2.0:

- Do not mount the system above cylinder bearer level.
- Check protective impression cylinder jackets for adhesiveness.
- **Check printstart.**
- **The RSP system 2.0 must only be operated – even during inching of the press – with the locking hinge closed!**
- Do not use the automatic washing devices.
- Switch off coating rollers.
- Remove printing plate.
- Remove screening roller/varnishing roller in the coating unit.
- Set distance for the first pull to 0.35 mm between blanket cylinder and impression cylinder.

Cleansing agents, solvents:

To clean the base plate only use blanket wash.

For removal of residues of glue on the millimetre grid sheet only use blanket wash.

Actuality

The descriptions contained in these operating instructions correspond to the standard of the RSP System 2.0 at the date of publication of these operating instructions.

We reserve the right to make changes which serve technical progress at any time. In case of any uncertainties please refer to CITO-SYSTEM GmbH.

Note of protection

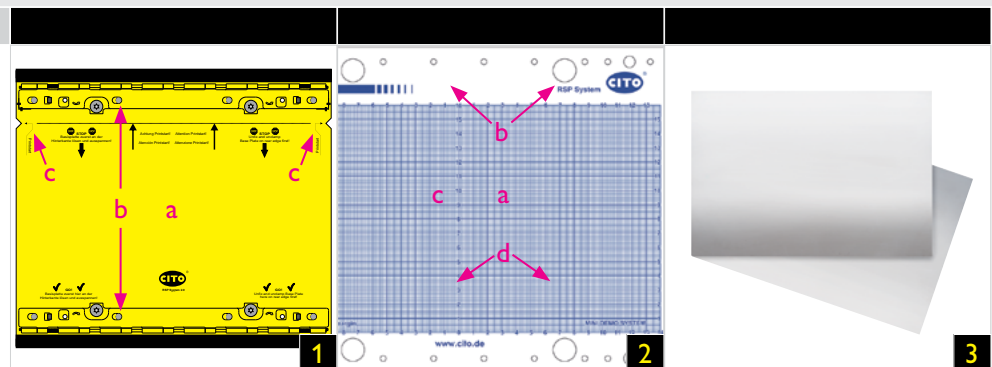
Material parts of our RSP System 2.0 are protected in Germany and abroad by copyright or patents pending, patents and patented design.

Manufacturer's address:

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

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

1. Design of the RSP System 2.0



1. RSP base plate

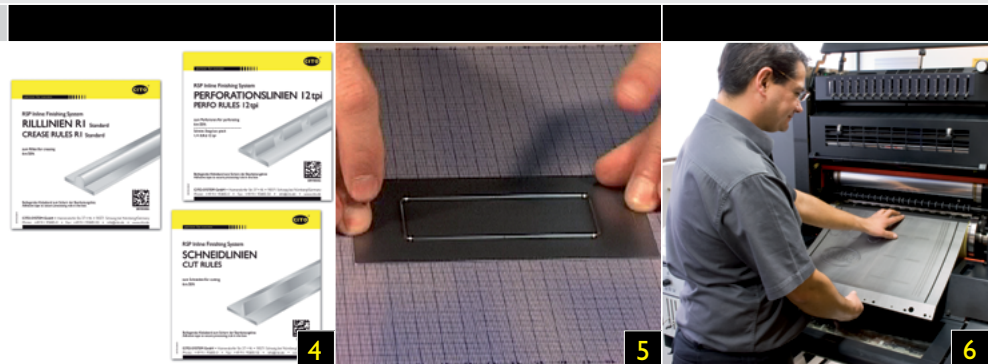
- a) Yellow special plastic plate
- b) Locking hinges for hanging the RSP grid sheet or the RSP direct fit flexible die.
- c) Marking for the positioning of the base plate at the print start line of the blanket cylinder

2. RSP grid sheet

- a) Dimensionally stable grid sheet
- b) Cut-out for hanging the grid sheet onto the pins of the lower hinge section on the RSP base plate.
- c) Millimetre scale, circumferentially reduced in order to enable register-true mounting of the RSP form outside the machine
- d) Marking of gripper margin

3. RSP protective impression cylinder jacket, self-adhesive

Stainless steel sheet coated with a special adhesive tape for protection of the impression cylinder for smooth and coarse impression surfaces (but not suitable for Perfect Jackets)



4. RSP processing rules

RSP creasing rule (standard R1/reduced height R2)

RSP cutting rule

RSP perforating rule (base tangent lengths: 4/8/12/16/18/35/50)

5. RSP flexible dies

Flexible dies must be manufactured according to the RSP design standard! For fixing of the magnetic flexible dies use our special adhesive tape adjusted to the required height.

6. RSP direct fit flexible dies

which is hung directly on the RSP base plate 2.0

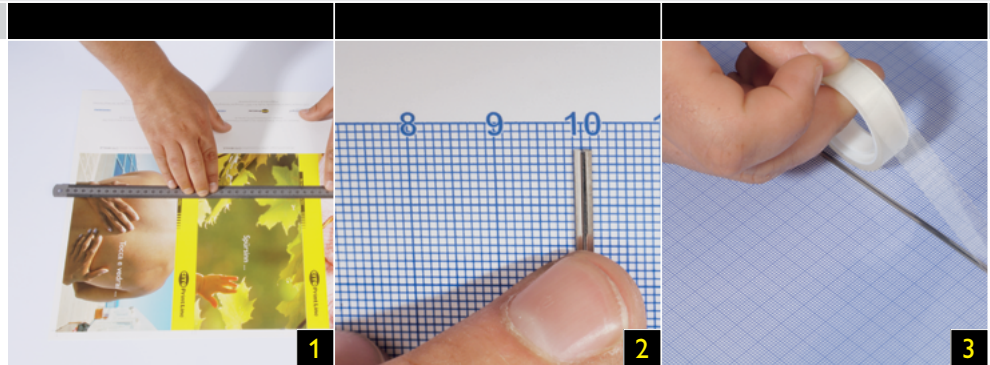
RSP direct fit flexible dies shall be manufactured in accordance with the RSP build standard and are patent-protected.

Use only original RSP flexible dies or RSP direct fit flexible dies supplied by CITO-SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Mounting of the RSP form / Assembling the RSP direct fit flexible die



- Measure of the print sheet using of the layout sheet in order to determine the necessary settings for making a creasing, diecutting and/or perforating form (Fig. 1).
- The horizontal “zero line” on the grid sheet corresponds with the front edge of the print sheet (Fig. 2).
- Affix the processing rules or flexible dies to the grid sheet in accordance with the pre-determined values and secure them with the enclosed adhesive tapes (Fig. 3).

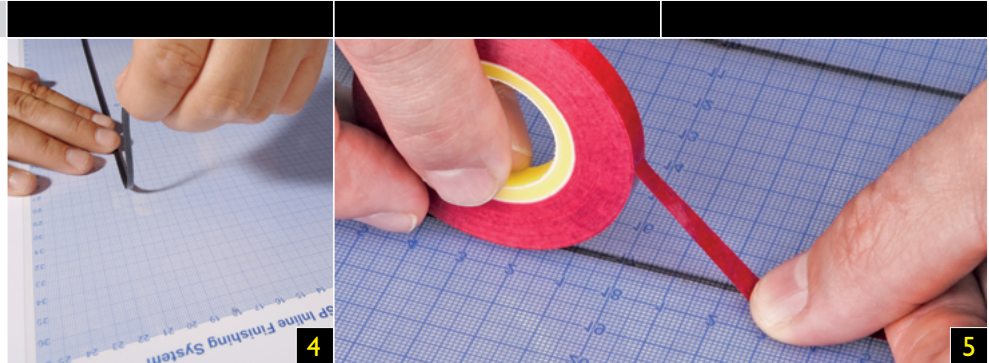
Attention: No processing rules or flexible dies (flexible die edges) may be glued to the marked gripper edge.

Tip for mounting:

When creasing only, creasing rule R1 is used. When creasing and/or diecutting and/or perforating, however, creasing rule R2 has to be used.

Mount the RSP form laterally reversed → “direct printing method”

Attention: Start of processing with RSP is possible from about 13 mm from the front edge of the sheet.



- Remove the self-adhesive supporting foam from the protective paper and affix the 3 mm wide supporting foam circumferentially (at the trim-off area) to the grid sheet or the direct fit flexible die (Fig. 4). Should there not be left any space free of colour it is possible to glue on perforation lines instead of supporting foam.
- The supporting foam is used to keep the print sheet true to register in the free areas on the impression cylinder. Additional supporting foam to reduce the tensile loading on the grid sheet and the direct fit flexible die.

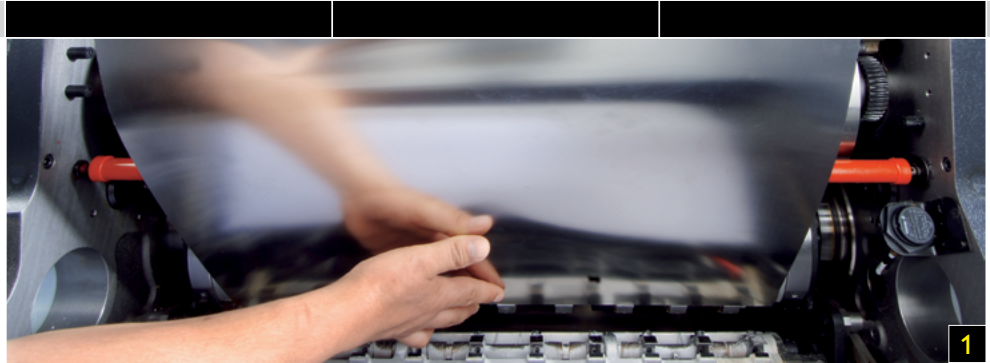
Tip:

With some paper grades resp. by longitudinal and diagonal unwinding there are various pressure conditions in the printing machine. Patching the traverse processing rules (parallel to the cylinder axle) is recommended in order to compensate for the differences in pressure. Here we recommend using CITO TAPE in the thicknesses 0.03 mm/blue or 0.05 mm/red (Fig. 5).

Simply stick a patching tape or the underside of the direct fit flexible die onto the back side of the grid sheet at the appropriate positions.

In a similar way, RSP flexible dies or RSP direct fit flexible dies can be adjusted for height during production or, as with processing lines, makeready can be carried out on the reverse.

3. Installation instructions for RSP System 2.0 (generally)



Important note:

Use the RSP System 2.0 only with original accessories!

When using the RSP System 2.0 declamp blanket and offset printing plate in the respective printing unit!

Switch off the ink ductor, inking form and dampening form rollers.

When using in the coating unit: Remove the coating roller!

With two-roller coating units, set the spacing between the blanket cylinder and application roller to the maximum distance!

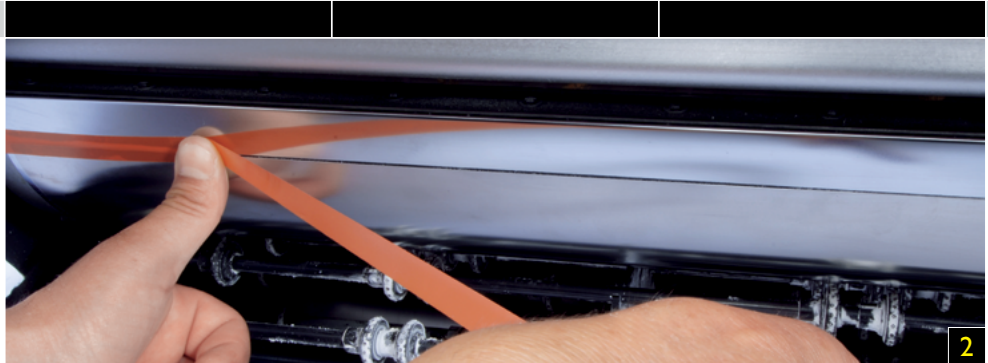
Never use damaged or worn RSP system components!

When installing and removing the RSP protective impression cylinder jacket, we recommend wearing safety gloves (RSP accessories).

To remove the RSP protective impression cylinder jacket safely and easily, we recommend our removal aid (RSP accessories).

1st Step: Mounting the RSP protective impression cylinder jacket

- Clean the printing cylinder with isopropyl alcohol (IPA) and water (mixed in a ratio of 1:1) before bonding and then rub dry.
- Set the respective printing unit manually to “print” and the spacing from blanket cylinder to impression cylinder to 0.00 mm.
- Remove about 5 cm of the protective tape from the front edge of the protective impression cylinder jacket and affix the protective impression cylinder jacket about 3 mm from the impression grippers and in the middle of the sides to the clean impression cylinder at the print start (Fig. 1).



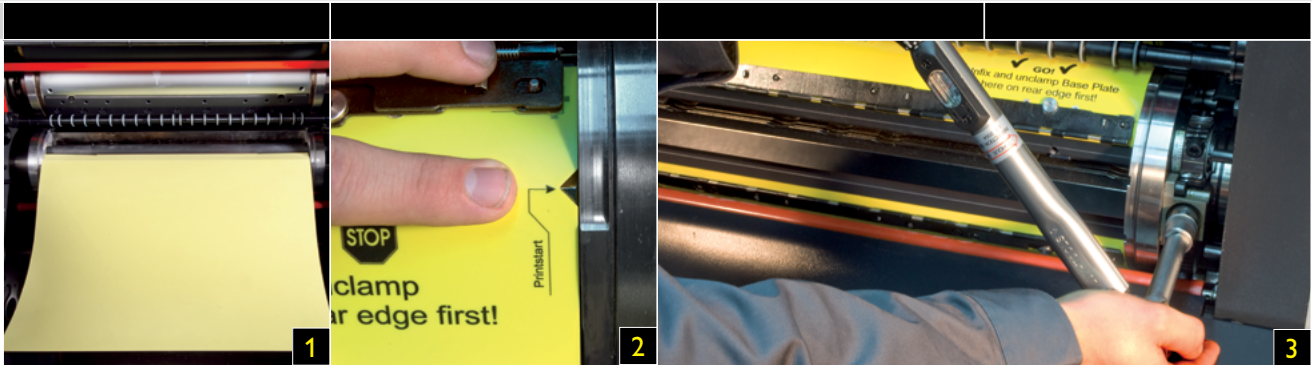
- Then gradually remove protective tape from the protective impression cylinder jacket, inch the impression cylinder forward in intervals and glue on the protective impression cylinder jacket.
- Let the press make three cylinder rotations in order to mangle the protective impression cylinder jacket to the impression cylinder. Then switch off impression again.
- Secure the protective impression cylinder jacket with the enclosed adhesive tape at print start and tail edge; after longer machine down-times check the adhesiveness before the start-up of the machine (Fig. 2).
- Set the distance from blanket cylinder to impression cylinder to 0.35 mm.

Attention:

For PerfectJacket impression cylinder jackets (Heidelberg) and silicone impression cylinder jackets (Koenig & Bauer), it is absolutely necessary to use PerfectGlue protective impression cylinder jackets after the perfector.

In case of roughened protective impression cylinder jackets (Mark3) it is absolutely necessary to use protective impression cylinder jackets "Perfektor" after perfecting.

The protective impression cylinder jackets are guaranteed for one single use only!



2nd Step: Clamping the RSP base plate

- Remove blanket.
- If necessary, hang on calibrated packing sheets at the beginning of the blanket cylinder. For determining the packing height, see page 80 (Fig. 1).
- Hang the base plate with the print start side into the front blanket lock-up shaft of the blanket cylinder.
- Now turn the blanket lock-up shaft so that the position mark of the base plate (Printstart) conforms with the print start line of the blanket cylinder (Fig. 2)!
- Draw in the base plate together with the calibrated packing sheets by inching forward. Hang the base plate into the rear blanket lock-up shaft and clamp by 25 Nm at the rear edge using a torque screwdriver. The front position marking should be checked once more (Fig. 3).

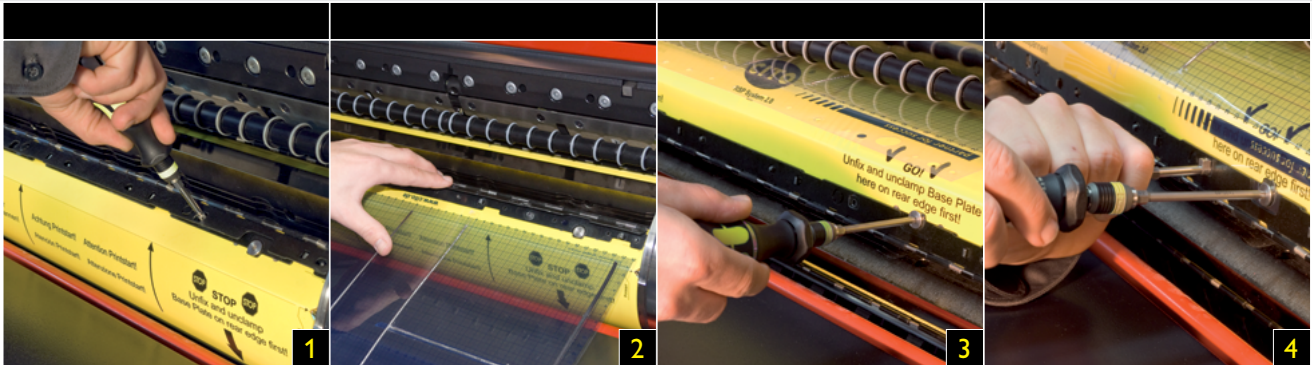
Important note:

The position marking (Printstart) on the base plate must conform with the printstart line of the blanket cylinder!

Incorrect operation may cause damages to the impression cylinder and/or blanket cylinder!

When unclamping the RSP base plate likewise pay attention to Printstart. **The base plate should first be removed at the back blanket lock-up shaft.** The printstart position must be held until full removal of the base plate.

No positioning corrections must be made by pulling the base plate backwards or forwards!



3rd Step: Fitting the RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die

Important note:

Please check before installation of the base plate that the closure hinge at the front edge has been set to the central position with the register adjustment.

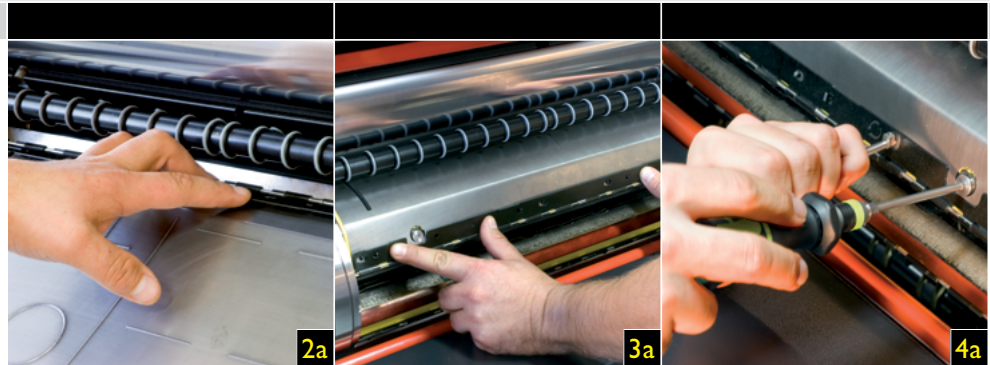
The RSP direct fit flexible die is 0.30 mm lower (no compensation required) than an RSP grid sheet with attached tool. Therefore **always** set the cylinder spacing to a sufficient distance (0.35 mm) **whenever changing** an RSP grid sheet / RSP direct fit flexible die.

The RSP system 2.0 must only be operated – even during inching of the press – with the locking hinge closed!

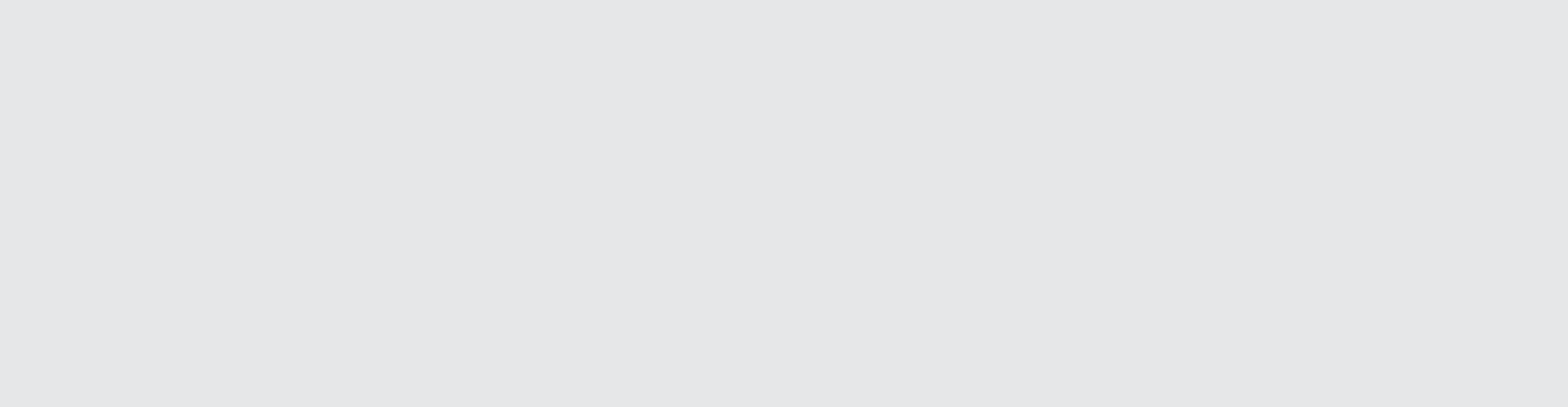
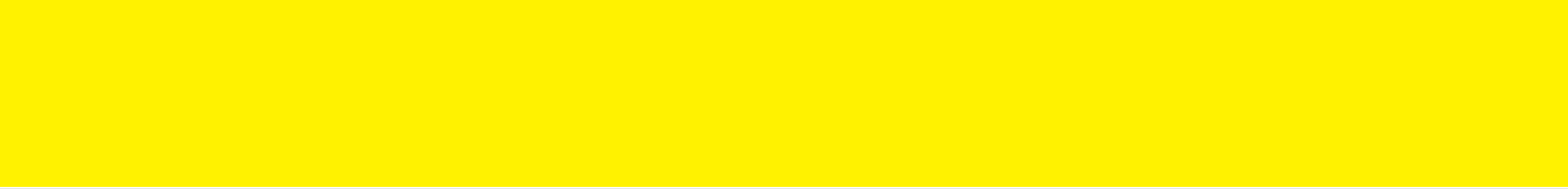
Always tighten the locking screws to a torque of 1.2 Nm. **Use only** the TX 20 torque screwdriver supplied to loosen and tighten the screws.

When installing and removing the RSP direct fit flexible dies, we recommend wearing safety gloves (RSP accessories).

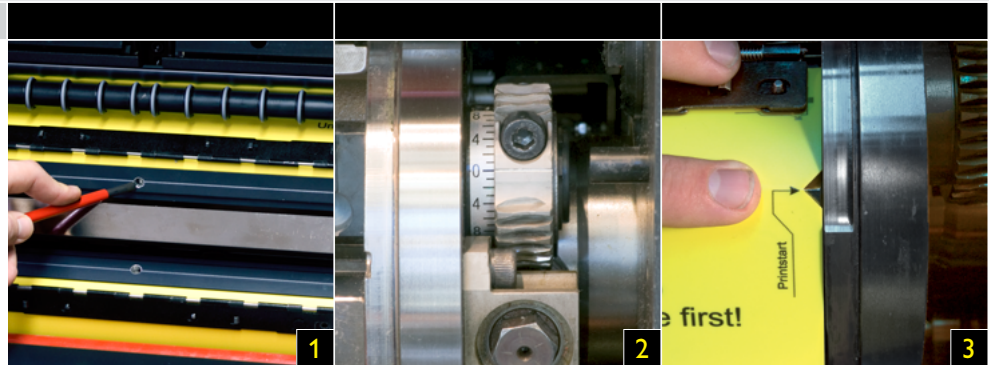
- Open the front closure hinge using the unlocking tool (Fig. 1)
- Hang the assembled RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die with the print start side in the dome of the front hinge lower section; close the front closure hinge by pressing together (Fig. 2/2a)



- Check that all retaining hooks in the upper section of the closure hinge are correctly engaged
- Draw in the RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die together with the base plate by inching forward
- Loosen the locking screws of the rear closure hinge (Fig. 3)
- Open the rear closure hinge using the unlocking tool
- Hang the RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die in the dome of the rear hinge lower section and close the closure hinge by pressing together (Fig. 3a)
- Check that all retaining hooks in the upper section of the closure hinge are correctly engaged
- Now insert the unlocking tool in the recess in the rear closure hinge, pull the locking hinge downwards to tension the RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die, and simultaneously tighten the locking screws using the pre-set RSP TX 20 torque screwdriver (1.2 Nm) (Fig. 4/4a)
- Check that the RSP grid sheet or RSP direct fit flexible die is lying and in contact with the RSP base plate at the rear and front edges. If not, repeat the tensioning of the grid sheet



4. Installation instructions for RSP System 2.0 (according to machine type)



4.1 Heidelberg SM 52 Printing Unit and SM 52 Coating unit DryStar Coating Clamping the RSP base plate

Important note:

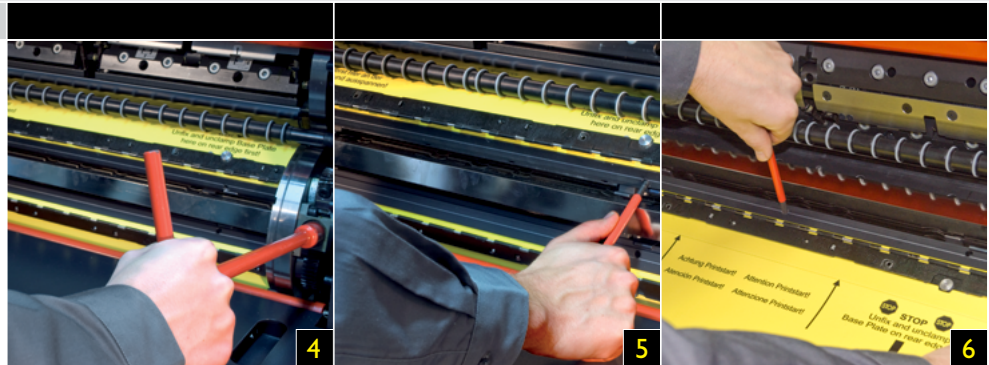
During installation make sure that the spring bolt rests in place on both the front and rear blanket clamping shafts (Fig. 1)

It is also essential that the circumferential adjustment for positioning the blanket on the rear clamping shaft is set to 0 on the scale (Fig. 2) prior to each installation of the base plate.

- Mount the base plate on the front clamping bar into the holding claws of the clamping shaft
- Press the clamping bar in the opposite direction of the holding claw spring force downward making sure that the clamping bar latches in the clamping shaft
- Place the front edge of the base plate on Printstart.
- Mount a calibrated packing sheet between the base plate and the blanket cylinder
- Inch the press forward until the base plate is inched in up to the rear edge
- Unscrew the tensioning screws by 3 full revolutions to mount the rear edge of the base plate.

Attention: the machine must not be run or inched forward while in this position because the front edge of the base plate is not in the Printstart position

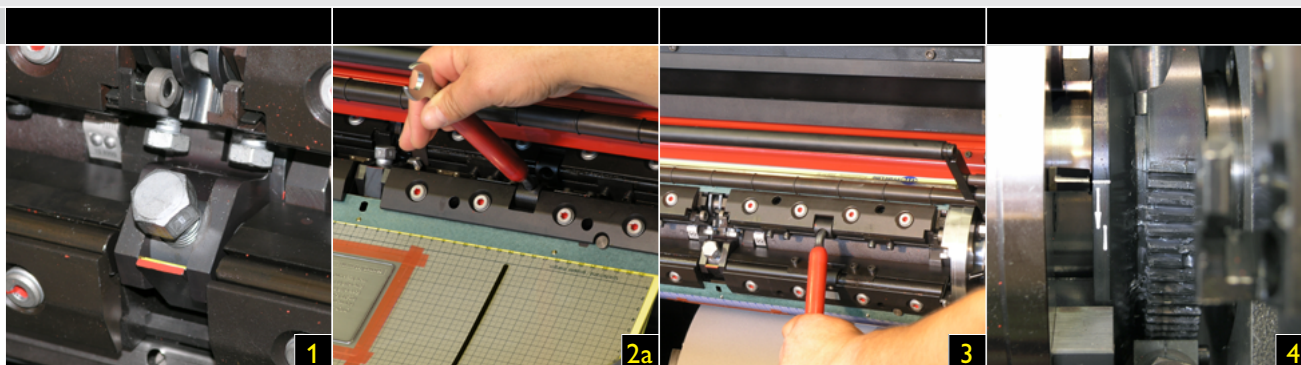
- Mount the base plate into the rear clamping shaft. Press the clamping bar in the opposite direction of the holding claw spring force downward until the clamping bar latches in the clamping shaft
- Tighten the base plate by turning the tensioning screws with a torque wrench set at 25 Nm
- Re-check the Printstart position on the front edge (Fig. 3)



2. Removing the RSP base plate

- Open the central clamping screw of the blanket cylinder with 3 full turns with the blanket clamping wrench (Fig. 4).
- Press down the locking pin using the bolt until the base plate can be loosened from the **back** blanket clamping bar (Fig. 5).
- Remove the base plate from the back blanket clamping bar.
- **Attention:** Lock the central clamping screw again with 3 full turns.
- Inch the base plate back to the print start side.
- Open the central clamping screw again with 3 full turns.
- Press the locking pin down by means of the bolt until the base plate can be loosened from the **front** blanket clamping bar (Fig. 6).
- Remove the base plate from the front clamping shaft.

4.2 Heidelberg SM 52 Coating unit



Use of a grid sheet and a register flexible die

Note! Unclamp the coating plate before installing the grid sheet (the procedure can be found in the instructions for your printing press) and possibly remove the packing stuck to the coating plate cylinder. The system may not be operated with additional packing, only ever use the respective base plate for the grid sheet or register flexible die.

- Remove the coating application roller
- Stick the protective impression cylinder jacket in place as described in the instruction manual
- Remove the protective cover of the coating cylinder
- Release the lock-up shafts

Use with a grid sheet

Note: Set the initial tension of the coating blanket tension to polyester coating plate (until the mark points to the red stop) (Fig. 1)

- Fasten the grid sheet packing set ARH00023 with a thickness of 0.90 mm in the packing clamping bar and close the clamping cams. Please make sure that no base sheet is stuck to the blanket cylinder; if it is, adjust the packing accordingly.
- Fasten the mounted grid sheet in the front edge of the register bar and close the clamping cams (Fig. 2a)
- Check the clamping of the grid sheet
- Hang the base plate with the nubs on the punched hole of the grid sheet
- Switch the pressure roller on and draw in the film
- Switch the contact aid on
- Hang the grid sheet in the rear clamping rail and close the eccentric (Fig. 3)
- Check the clamping for the grid sheet
- Tension the lock-up shafts up to the white line (Fig. 4)
- Switch the contact aid and pressure roller off
- Check the tension of the grid sheet

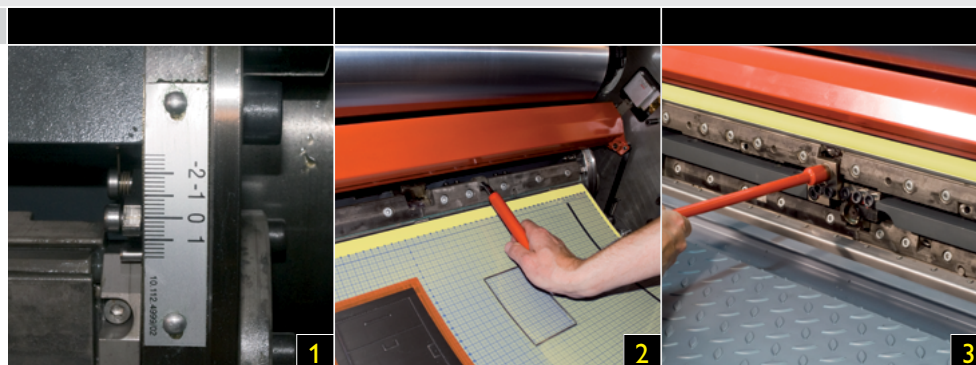


Use with a register flexible die

Note: Set the initial tension of the coating blanket tension to coating blanket (yellow mark)

- Fasten the register flexible die packing set ARH00024 with a thickness of 1.20 mm in the packing clamping bar and close the clamping cams. Please make sure that no base sheet is stuck to the blanket cylinder; if it is, adjust the packing accordingly.
- Fasten the register flexible die in the front edge of the register bar and close the clamping cams (Fig. 2b)
- Check the clamping for the register flexible die
- Hang the base plate with the nubs on the punched hole of the register flexible die
- Switch the pressure roller on and draw in the register flexible die
- Switch the contact aid on
- Hang the register flexible die in the rear clamping rail and close the eccentric (Fig. 3)
- Check the clamping for the register flexible die
- Tension the lock-up shafts up to the white line (Fig. 4)
- Switch the contact aid and pressure roller off
- Check the tension of the register flexible die

4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Coating Unit

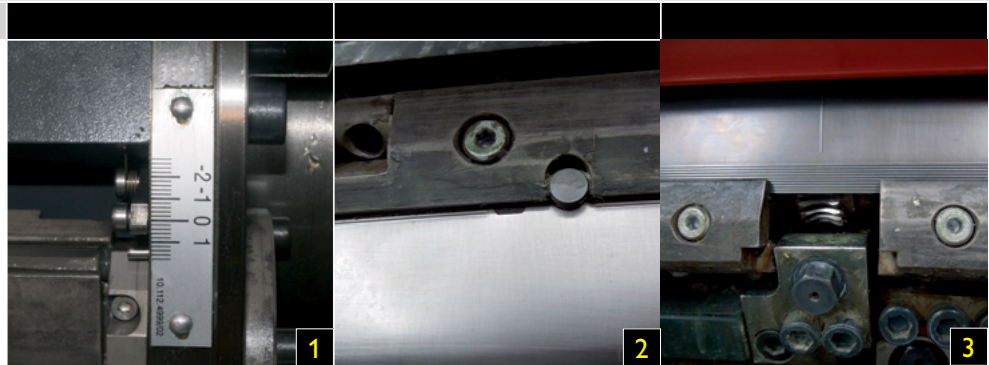


Attention: When using a register flexible die it is necessary to use 1.2 mm thick packing (grey RSP register flexible die packing). This packing must NOT be used with a grid sheet.

When using a grid sheet, packing with a thickness of 0.9 mm is required (2 transparent RSP packing sheets). These packing sheets must NOT be used with a register flexible die.

Instructions for use with grid sheet

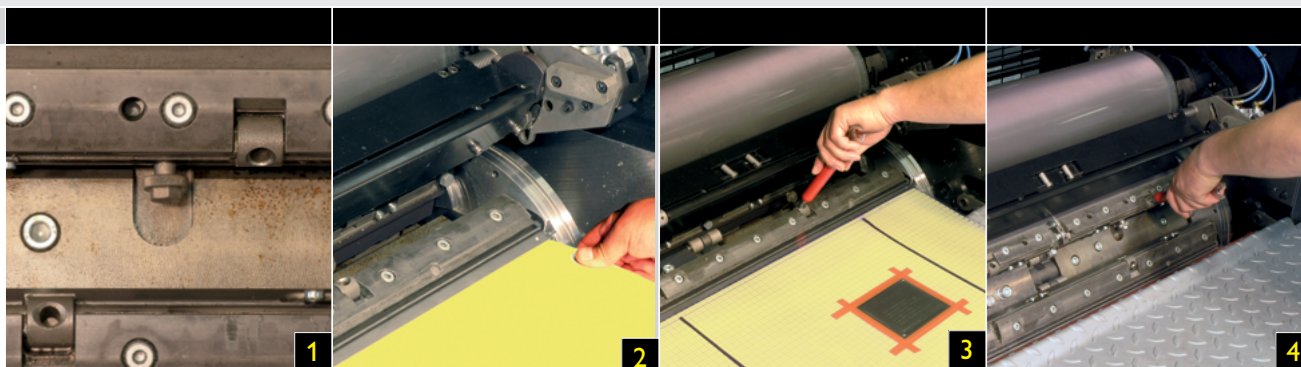
- Remove anilox roller
- Remove protective cover on coating cylinder
- Remove blanket
- Set print start pointer on operating side to + 0.4 mm (2 stops) (Fig. 1)
- Unscrew front and rear clamp eccentrics
- Fasten 2 RSP packing sheets each 0.45 mm thick into pass rail and retaining rail.
- Ensure that no packing foils are attached to blanket cylinder; otherwise adjust packings as necessary.
- Fit retaining rail into holes on cylinder channel
- Insert plastic base plate with clamping rail into front clamping rail mounting
- Hang grid sheet into front clamping rail and close the eccentric (Fig. 2)
- Activate the pressure roller
- Draw in the grid sheet
- Hang the grid sheet into rear clamping rail and close the eccentric
- Release the pressure roller
- Clamp grid sheet with clamping bolts on rear edge using torque wrench set to 25 Nm (Fig. 3)
- Tighten front tightening shaft to zero position.
- Check correct tensioning of grid sheet and correct positioning of grid sheet and packings.
- Reattach protective cover on coating cylinder



Instructions for use with register flexible die

- Remove anilox roller
- Remove protective cover on coating cylinder
- Remove blanket
- Unscrew front and rear clamp eccentrics
- Set the print start pointer on operating side to + 0.2 mm (1 stop) (Fig. 1)
- Fasten RSP register flexible die packing 1.20 mm thick in the pass rail and retaining rail.
- Ensure that no packing foils are attached to the blanket cylinder, otherwise adjust the packings as necessary.
- Fit retaining rail into holes on cylinder channel
- Insert plastic base plate with clamping rail into front clamping rail mounting
- Hang RSP register flexible die into front clamping rail and close the eccentric (Fig. 2)
- Activate the pressure roller
- Draw in the register flexible die
- Hang the register flexible die into rear clamping rail and close eccentric
- Disengage the pressure roller
- Clamp register flexible die with clamping bolts on rear edge using torque wrench set to 30 Nm (Fig. 3)
- Tighten front tightening shaft until zero position
- Check correct tensioning of register flexible die and correct positioning of register flexible die and packings
- Reattach protective cover on coating cylinder

4.4 Heidelberg XL 105 Coating Unit

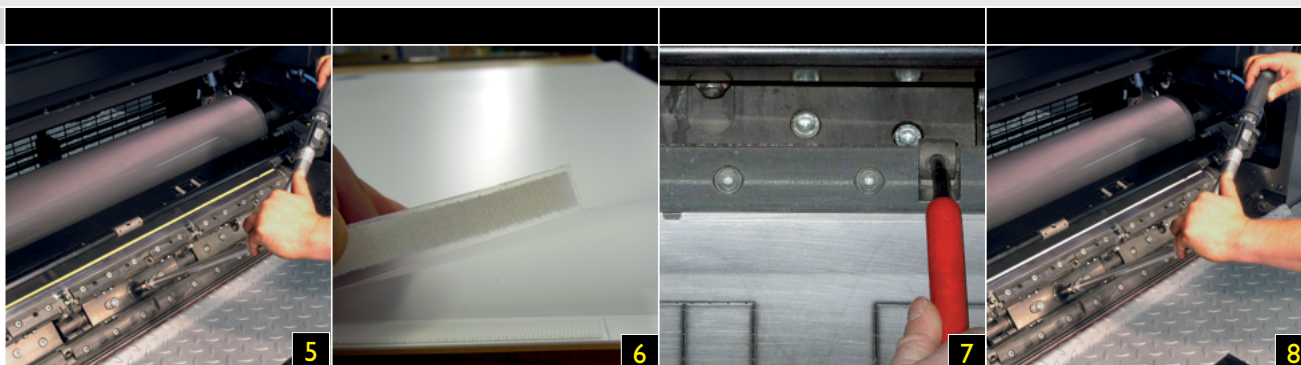


Attention: When using a register flexible die it is necessary to use additional packing. This packing must NOT be used with a grid sheet.

Instructions for use with grid sheet

Attention: Set rough register adjustment to zero position (Fig. 1)

- Remove anilox roller
- Remove channel cover on coating cylinder
- Loosen clamping shafts on coating cylinder
- Remove coating blanket/coating plate and packings
- Secure RSP base plate with thickness of 1.90 mm into packing clamping rail and hang into the machine (Fig. 2)
Ensure that no packing foils are attached to the blanket cylinder; if these are present the adhered packing foils should be removed.
- Move mounted grid sheet into the front clamping device and pay attention to correct fitting on the register pins, close clamp eccentric on the front clamping device (Fig. 3)
- Inch the grid sheet forwards
- Insert the grid sheet in rear clamping device, activate manual pressure roller, then close the centre clamp eccentric. Then close the right-hand and left-hand clamp eccentrics (Fig. 4)
- Disengage the manual and pneumatic pressure roller
- Clamp grid sheet using torque wrench set to 25 Nm (Fig. 5)
- Reattach channel cover on coating cylinder

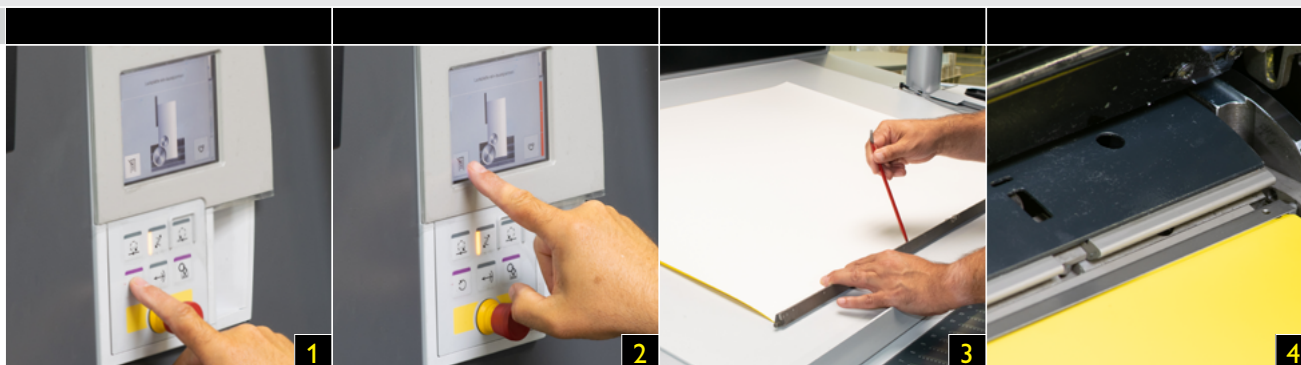


Instructions for use with register flexible die

Attention: Set rough register adjustment to zero position prior to installation (Fig. 1)

- Remove anilox roller
- Remove channel cover on coating cylinder
- Loosen clamping shafts on coating cylinder
- Remove coating blanket/coating plate and packings
- Connect RSP base plate with a thickness of 1.9 mm with the additional packing with a thickness of 0.5 mm by means of hook and loop fastener (Fig. 6), secure into packing clamping rail and hang into the machine (Fig. 2). Ensure that no packing foils are attached to the blanket cylinder; if these are present the adhered packing foils should be removed.
- Move register flexible die into the front clamping device and pay attention to correct fitting on the register pins, close clamp eccentric on the front clamping device (Fig. 7)
- Inch the register flexible die forwards
- Insert the register flexible die into rear clamping device, activate manual pressure roller, then close the centre clamp eccentric. Then close the right-hand and left-hand clamp eccentrics (Fig. 4)
- Disengage the manual and pneumatic pressure roller once more
- Clamp register flexible die using torque wrench set to 35 Nm (Fig. 8)
- Reattach channel cover on coating cylinder

4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating



Note! The AutoPlate Coating coating unit is only approved for an RSP grid sheet with millimetre scale with a stuck-on tool (processing rules or flexible die)! The use of a register flexible die is not planned for this coating unit and this (alternatively: a register flexible die) may not be used!

Note! Only purpose-matched base plates and grid sheets may be used for the AutoPlate Coating coating unit! Base plates and grid sheets from the former XL 105/106 series cannot and may not be used!

Use of a grid sheet

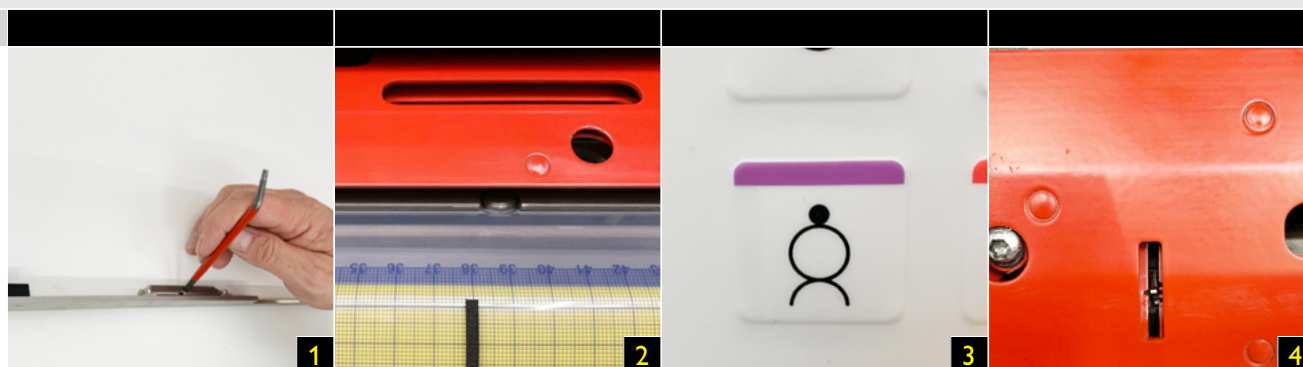
Note! Unclamp the coating plate before installing the grid sheet (the procedure can be found in the instructions for your printing press) and select “Inline finishing for the coating unit” in the control system!

- Position the coating cylinder
 - Press the “Select control point” button twice in quick succession. The LED in the button comes on. The control position has been selected.
 - Open the cylinder protection by hand.
 - Press the “Positioning” button (Fig. 1). The machine rings.
 - Press the “Positioning” button again. The coating cylinder rotates into the clamping position.
 - Press the “Open/close clamping bar” button (Fig. 2).
- Fasten a **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating** with a thickness of **1.90 mm** in the document clamping bar and hang in the machine (Fig. 4). You will need a locking pin to clamp the base plate in the document clamping bar. The locking pin is included with the machine.
 - Insert the locking pin into the bore hole and open all of the clamping cams up to the limit stop.
 - Push the base plate up to the limit stop in the document clamping bar.
 - Close all of the clamping cams with the locking pin (Fig. 3).



- Please make sure that no base sheet is stuck to the blanket cylinder; if it is, remove the base sheet.
- Clamp the grid sheet in place
 - Guide the leading edge of the grid sheet into the clamping bar (Fig. 5). Make sure that the grid sheet is positioned correctly in the clamping bar. Make sure that the coating plate rests against both register pins by means of a visual check.
 - Press the “Positioning” button. The clamping bar closes. The machine rings.
 - Press the “Positioning” button again. The coating cylinder rotates into the clamping position for the trailing edge of the coating plate.
 - Open the clamp on the trailing edge.
 - Swivel the positioning aid with the locking pin down with an open-end spanner (Fig. 6).
 - Press the “Release/clamp plate” button (Fig. 7). The clamping bar closes.
 - Swivel the positioning aid with the locking pin up into the initial position.
- Remove the coating roller before the start of production. The corresponding procedure is explained in the instructions for your printing press.
- **Note! Check the correct fit of the grid sheet in the clamping bar (Fig. 8)! The grid sheet must rest in the clamping bar at least up to the printed mark.**

4.6 Heidelberg CX 104 Coating unit

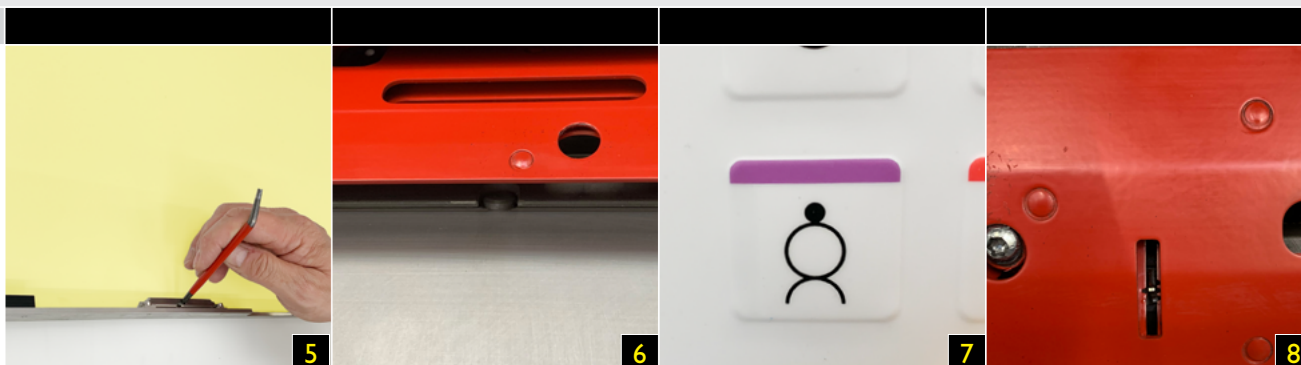


Attention! The respective baseplate must be used if using a grid sheet and register flexible die.

Use with a grid sheet

Attention! Before installation, move rough register adjustment to the zero position.

- Remove anilox roller
- Remove coating blanket/coating plate and packing
- Fix a baseplate with thickness 1.9 mm in the packing clamping rail (Fig. 1) and hang into the machine. Ensure that no packing films are attached to the blanket cylinder; if these are present the adhered packing foils should be removed.
- Press the Position button at the coating unit control panel and open all clamping rails
- Open the clamp at the rear and front edge up to the stop.
- Press the “Position” button again and the blanket cylinder moves until the front edge is accessible.
- Place the grid sheet on the baseplate and push the front edge into the gap of the open front clamping rail. Ensure that the grid sheet is positioned exactly in contact with both register pins (Fig. 2).
- Swing both clamping rails at the front clamp downwards and close.
- Keep the grid sheet and baseplate under continuous tensile stress and press the Position button again.
- Insert the grid sheet into the rear clamp and close the two clamping rails at the rear clamp.
- Switch off the pressure roll (Fig. 3)
- Tighten the grid sheet to 25 Nm at the rear edge first and then retighten to 25 Nm at the front edge. The pointer for the correct print start should now be in the middle (Fig. 4).



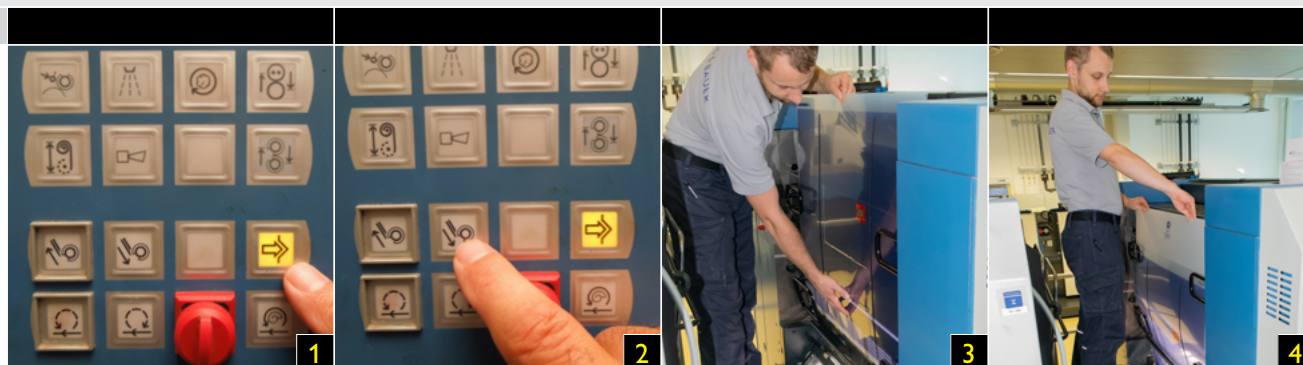
Attention! The respective baseplate must be used if using a grid sheet and register flexible die.

Use with a register flexible die

Attention! Before installation, move rough register adjustment to the zero position.

- Remove anilox roller
- Remove coating blanket/coating plate and packing
- Fix a baseplate with thickness 2.4 mm in the packing clamping rail (Fig. 1) and hang into the machine. Ensure that no packing films are attached to the blanket cylinder; if these are present the adhered packing foils should be removed.
- Press the “Position” button on the coating unit control panel and open all clamping rails.
- Open the clamp at the rear and front edge up to the stop.
- Press the “Position” button again and the blanket cylinder moves until the front edge is accessible.
- Place the register flexible die on the baseplate and push the front edge into the gap of the open front clamping rail. Ensure that the register flexible die is positioned exactly in contact with both register pins (Fig. 2).
- Swing both clamping rails at the front clamp downwards and close.
- Keep the register flexible die and baseplate under continuous tensile stress and press the “Position” button again.
- Insert the register flexible die into the rear clamp and close the two clamping rails at the rear clamp.
- Switch off the pressure roll (Fig. 3)
- Tighten the register flexible die to 30 Nm at the rear edge first and then retighten it to 30 Nm at the front edge. The pointer for the correct print start should now be in the middle (Fig. 4).

4.7 KBA Rapida 105/106 Coater



Note: The RSP System 2.0 KBA Rapida 105/106 730 mm is only designed for use in the semi-automatic coater. The grid sheet and register flexible die must be installed manually on the rear edge. This version does not support automatic clamping of the grid sheet or register flexible die.

Use of a grid sheet and register cutting plate

Note: Before installing the grid sheet, unclamp the coating plate (see the operating manual for your printing press for procedure) and remove the base adhered to the coating plate. The system may not be operated with additional bases, only the respective base plate for the grid sheet or register flexible die may be used.

Note: Plate exchange with flexible coating plate must be activated on the control station (after availability of the software).



Press the button (Fig. 1) twice in quick succession to activate the clamping program.



1. Clamp grid sheet / register flexible die

- Press the button (Fig. 2) twice in quick succession to clamp the coating plate. The machine will turn to the initial printing position.
- Open guard downward.
- Insert grid sheet / register flexible die (Fig. 3) into the clamping bar for the start of printing by the front edge. Observe dowel pins, grid sheet / register flexible die must be firmly against the dowel pins.
- Press button. Plate clamp start of printing closes.

2. A) RSP base plate KBA Rapida 105/106 730 mm

Insert a **grid sheet with a thickness of 2 mm** behind the grid sheet (Fig. 4). The fold must be inserted with the front edge towards the start of printing, and the fold facing the cylinder.

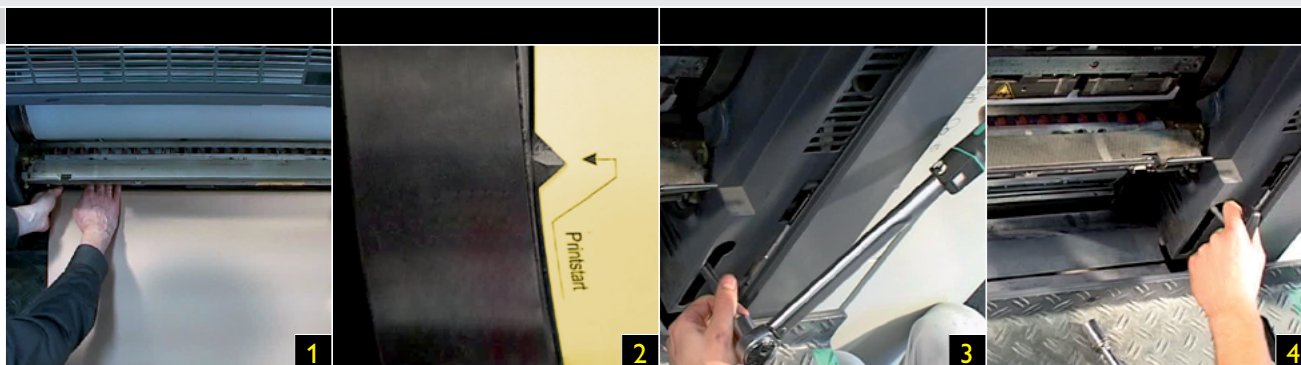
- Place guard on the bottom of the grid sheet.
- Press button. The pressure roller presses the grid sheet against the plate cylinder. Machine turns into position.
- Open guard downward.
- Insert grid sheet manually into the clamping bar on the rear edge. Note: the grid sheet must be inserted evenly at least 4 mm on the drive and operating side.
- Press button. Clamping bar end of printing closes and the grid sheet is clamped.

2. B) RSP base plate KBA Rapida 105/106 730 mm

Insert a **register flexible die with a thickness of 2.4 mm** behind the register cutting plate. The fold must be inserted with the front edge towards the start of printing, and the fold facing the cylinder.

- Place guard on the bottom of the register flexible die.
- Press button. The pressure roller presses the register flexible die against the plate cylinder. Machine turns into position.
- Open guard downward.
- Insert register flexible die manually into the clamping bar on the rear edge. Note: the register flexible die must be inserted evenly at least 4 mm on the drive and operating side.
- Press button. Clamping bar end of printing closes and the register flexible die is clamped.

4.8 manroland 700 Printing Unit

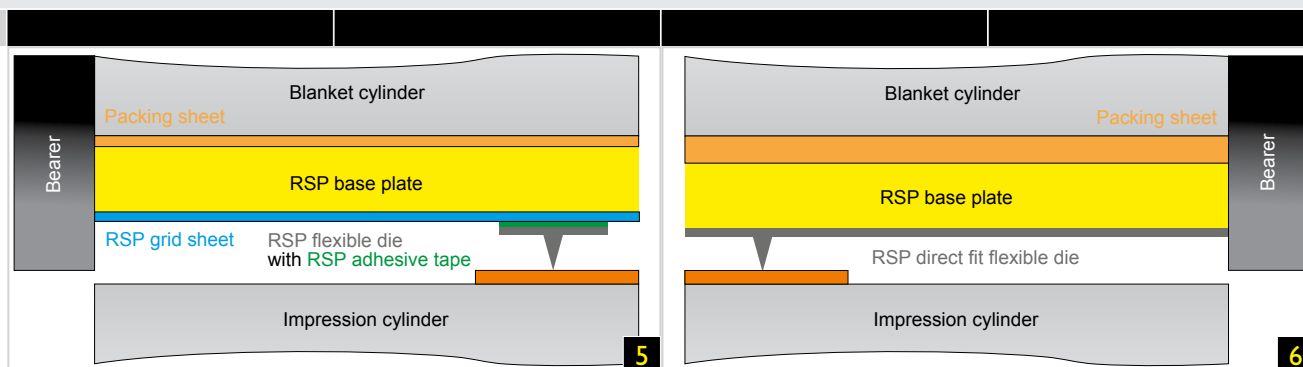


Additional preparation:

- Adjust the plate cylinder to the maximum clearance to the blanket cylinder using dial gauges on the drive and operating side.
- Fix the protective impression cylinder jacket as described in chapter 3, step I.
- Set the substrate thickness for the first print (without software patch) to 0.35 mm and also move the pressure setting on the relevant printing unit to -0.10 mm compression to create a clearance of 0.35 mm between the blanket cylinder bearer height and the surface of the printing cylinder. This corresponds to a distance of 0.10 mm to the surface of the protective impression cylinder jacket.

Mounting the base plate

- Remove the blanket.
- Hang the calibrated packing sheet at the start of the blanket cylinder (Fig. 1), following the instructions and sketch below (figs. 5 and 6).
- Hang the Print Start edge of the RSP base plate onto the front expansion shaft of the blanket cylinder.
- Now turn the expansion shaft of the blanket cylinder such that the base plate position marking (Print Start) lines up with the Print Start line of the blanket (Fig. 2).
- Draw in the RSP base plate together with the calibrated RSP packing sheet by inching it forwards. Hang the RSP base plate onto the rear expansion shaft of the blanket cylinder and tension using a torque wrench set to 25 Nm (Fig. 3).
- Check the front position marking once more.
- Tighten the locking screws on the blanket cylinder expansion shafts (Fig. 4).



Please note:

- The position of the base plate (Print Start marking) must line up with the Print Start line of the blanket cylinder.
- Incorrect handling can lead to damage to the impression cylinder or blanket cylinder!
- When unclamping the RSP base plate, also pay attention to the Print Start line.
- Release RSP base plate at the rear blanket cylinder expansion shaft first, then remove.
- The Print Start position must be maintained until the RSP base plate has been fully removed.
- Positioning corrections should not be carried out by pulling the RSP base plate backwards or forwards.

Instructions for using grid sheets or direct fit flexible dies:

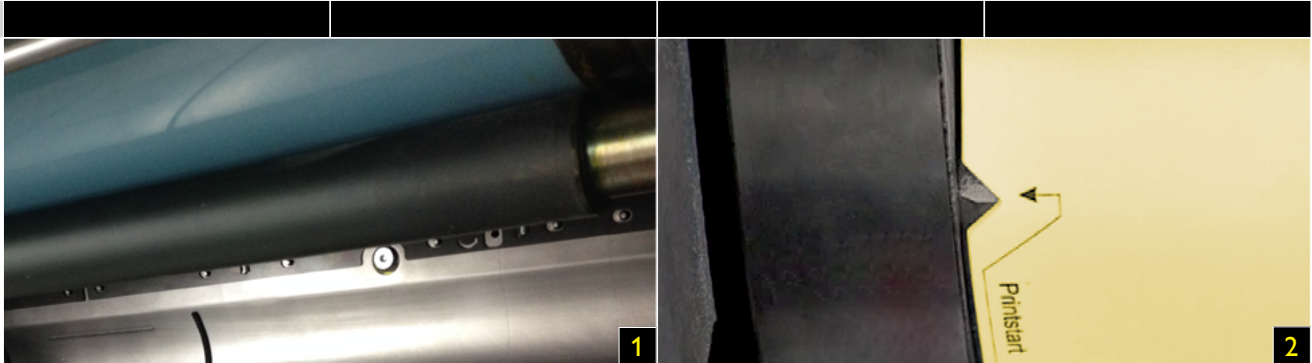
When using grid sheets, please use 0.30 mm packing under the base plate. If a substrate of 0.15 mm or thinner is being finished, always work with a packing of 0.20 mm (Fig. 6) when using a grid sheet because of the excessive pressure caused by the substrate thickness setting and the limited printing pressure. A packing of 0.5 mm is only for use with an RSP direct fit flexible die and in this case it replaces the packing of 0.3 mm or 0.2 mm (Fig. 6)!

Instructions and data apply to standard machines with a groove of 2.6 mm without foils affixed to the blanket cylinder. Please check all values in advance, as well as the printing pressure, as printing presses can always be individually adjusted.

Instructions for fitting direct fit flexible dies

Push the direct fit flexible die into the channel of the cylinder as shown in figure 1 to ensure secure closure of the locking hinge at the front edge.

4.9 manroland 500 Printing Unit

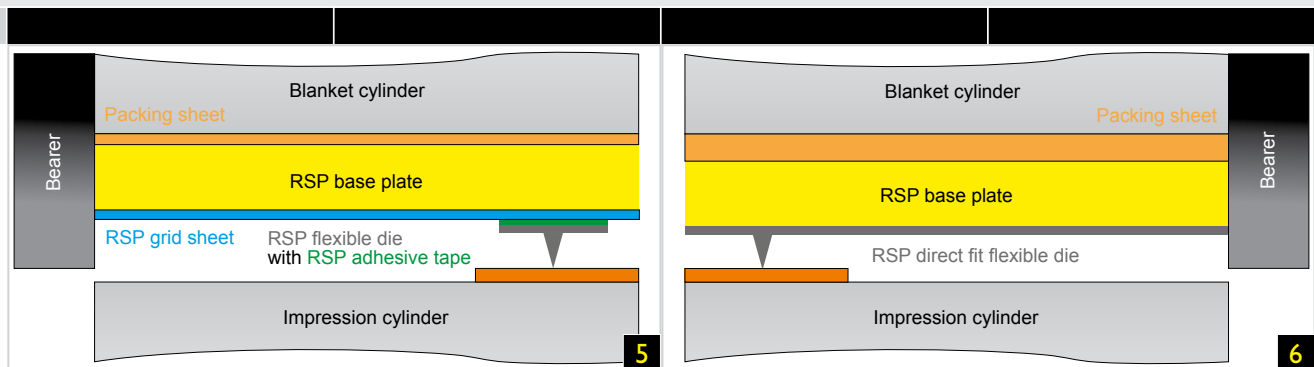


Additional preparation:

- Fix the protective impression cylinder jacket as described in chapter 3, step I.
- Set the substrate thickness for the first print to 0.35 mm and also move the pressure setting on the relevant printing unit to -0.10 mm compression to create a clearance of 0.35 mm between the blanket cylinder bearer height and the surface of the printing cylinder. This corresponds to a distance of 0.10 mm to the surface of the protective impression cylinder jacket.

Mounting the base plate

- Remove the blanket.
- Hang the calibrated packing sheet at the start of the blanket cylinder, following the instructions and sketch below (figs. 3 and 4).
- Hang the Print Start edge of the RSP base plate onto the front expansion shaft of the blanket cylinder.
- Now turn the expansion shaft of the blanket cylinder such that the base plate position marking (Print Start) lines up with the Print Start line of the blanket (Fig. 2).
- Draw in the RSP base plate together with the calibrated RSP packing sheet by inching it forwards. Hang the RSP base plate onto the rear expansion shaft of the blanket cylinder and tension using a torque wrench set to 25 Nm.
- Check the front position marking once more.
- Tighten the locking screws on the blanket cylinder expansion shafts.



Please note:

- The position of the base plate (Print Start marking) must line up with the Print Start line of the blanket cylinder.
- Incorrect handling can lead to damage to the impression cylinder or blanket cylinder!
- When unclamping the RSP base plate, also pay attention to the Print Start line.
- Release RSP base plate at the rear blanket cylinder expansion shaft first, then remove.
- The Print Start position must be maintained until the RSP base plate has been fully removed.
- Positioning corrections should not be carried out by pulling the RSP base plate backwards or forwards.

Instructions for using grid sheets or direct fit flexible dies:

When using grid sheets, please use 0.30 mm packing under the base plate. If a substrate of 0.15 mm or thinner is being finished, always work with a packing of 0.20 mm (Fig. 4) when using a grid sheet because of the excessive pressure caused by the substrate thickness setting and the limited printing pressure. A packing of 0.5 mm is only for use with an RSP direct fit flexible die and in this case it replaces the packing of 0.3 mm or 0.2 mm (Fig. 4)!

Instructions and data apply to standard machines with a groove of 2.6 mm without foils affixed to the blanket cylinder. Please check all values in advance, as well as the printing pressure, as printing presses can always be individually adjusted.

Instructions for fitting direct fit flexible dies

Push the direct fit flexible die into the channel of the cylinder as shown in figure 1 to ensure secure closure of the locking hinge at the front edge.

4.10 Komori Lithrone G 40 Coating unit



Attention: The coating unit is only approved for an RSP grid sheet with millimetre scale with a stuck-on tool (processing rules or flexible die)! Use of a register flexible die is not planned for this coating unit and this may not be used!

The clamping rails at the front and rear edge must be set to use for 0.35 mm coating plates!

Use with a grid sheet

Attention! Before installation, move rough register adjustment to the zero position (Fig. 1).

- Remove anilox roller
- Remove coating blanket/coating plate and packing
- Set the clamping program to rubber blanket (Fig. 2)
- Start the clamping program
- Unscrew both register pins in the clamp
- Fix an RSP baseplate with thickness 1.55 mm in the packing clamping rail and hang into the machine. Ensure that no packing is stuck to the blanket cylinder; if these are present the adhered packing foils should be removed.
- Push the assembled grid sheet into the front clamp and ensure correct position with contact at the register pins
- Close the clamp via the clamping program
- Lower both register pins into the clamp (Fig. 3)
- Clamp grid sheet via the clamping program
- Insert grid sheet at the rear edge and clamp via clamping program.

- Use clamping program to tighten grid sheet at rear and front edge.
- Exit the clamping program
- Check the grid sheet for correct fit at the front and rear edge. There must be no distance (gap) between the grid sheet and baseplate and the cylinder surface.

5. The first pull – positioning corrections

For creasing, diecutting and perforating jobs please check once more if:

- a) the offset printing plate is removed;
- b) the screen roller/coating roller is removed when used in the coating unit;
- c) the printing pressure setting is correct, "Start with an blanket to impression cylinder spacing of 0.35 mm and adjust if necessary!"
- d) ink ductor, dampening form and inking form rollers are switched off!

After base plate and grid sheet are clamped correctly and the protective impression cylinder jacket has been affixed to the impression cylinder, the press is now ready for the first pull. In order to test the position of the assembled RSP form a first test pull is made now. Adjust the printing pressure accordingly step by step.

Important note:

You must not use the automatic blanket washing device or impression cylinder washing device in the printing/coating unit where you are using the RSP System 2.0!

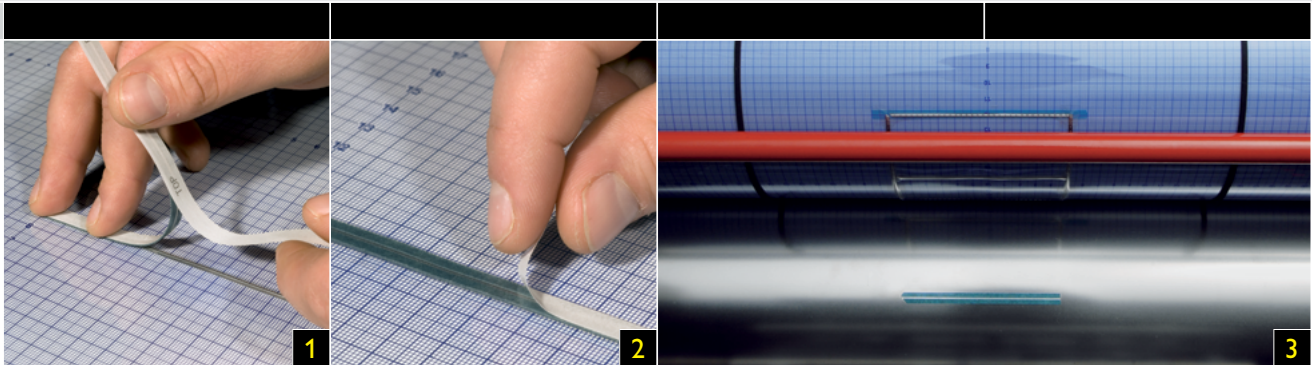


Positioning correction

The position of the grid sheet form can be changed laterally, circumferentially as well as transversally on the base plate ($\pm 1,5$ mm).

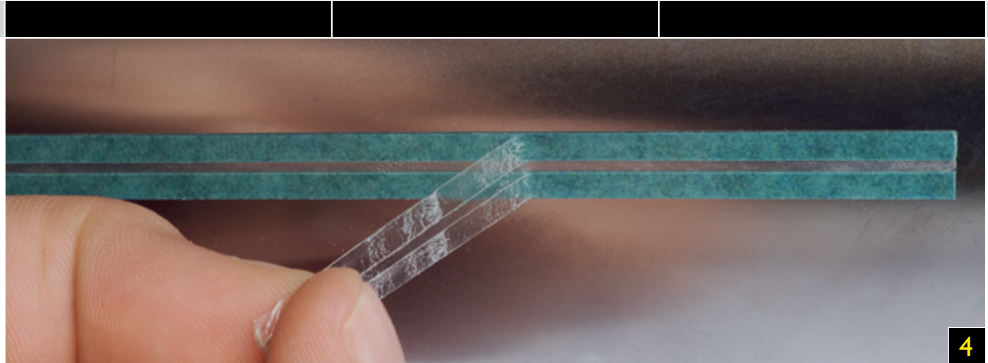
- First loosen the flat head screws on the rear locking hinge, then loosen the corresponding flat head screws on the front locking hinge and reposition to suit (Fig. 1).
- Re-tighten the flat head screws on the front locking hinge. Tension the grid sheet on the rear locking hinge with the aid of the unlocking tool and re-tighten the flat head screws.

6. Positioning of the RSP offset creasing matrices



If the two transfer cylinders before and after the impression cylinder where you want to put the creasing rules are equipped with a chrome jacket (Transferjacket), the packing sheets under the chrome jackets have to be removed before!

- With the RSP form mounted in register, the printing unit is set to print manually while the machine stands still.
- Remove the upper protective foil (TOP) from the offset creasing rule (Fig. 1).
- Fix the offset creasing rule with the creasing channel side on the centre of the creasing rule of the RSP form, then remove the protective paper from the backside of the offset creasing rule (Fig. 2).
- Inch the cylinder backwards so that the blanket cylinder and the impression cylinder roll in the direction of each other (Fig. 3). Now the offset creasing rules will position automatically and in perfect register to the impression cylinder when impression is thrown on.



- Remove the adhesive transfer tape from the creasing rule positioned on the impression cylinder (Fig. 4).
- Switch off the manual impression again.
- In case of creasing only the printing pressure must be adjusted now.

Important note:

When creasing across the cylinder (parallel to the cylinder axle) the offset creasing rule is glued totally and the protective paper torn off the back side of the offset creasing rule.

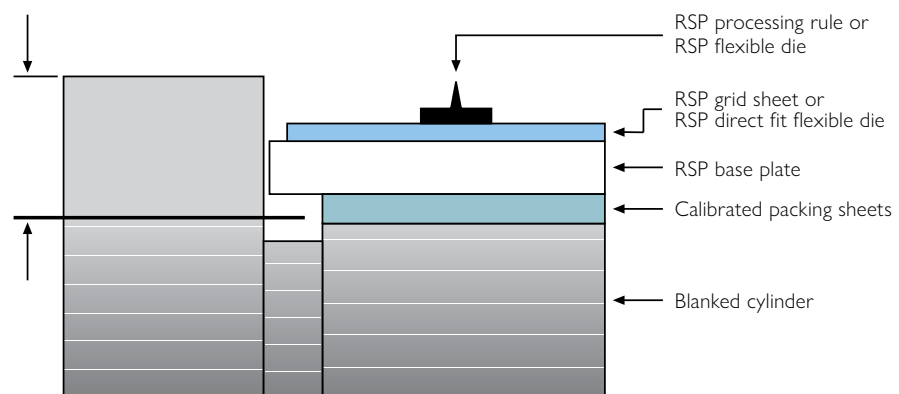
When creasing only, set distance between impression cylinder and blanket cylinder to 0.35 mm. Inch forward slowly until the creasing line slightly marks the paper/board. Afterwards set the position. Then transfer the creasing rule. Afterwards reduce the printing pressure by 0.2 mm for best possible adjustment of the creasing.

7. Determining the cylinder packing thickness

Determining the cylinder packing thickness in connection with the RSP System 2.0

Fundamental Rule: Do not mount the RSP System 2.0 above cylinder bearer level!

Determination of the cylinder packing thickness depending on the blanket cylinder undercuts



Example:

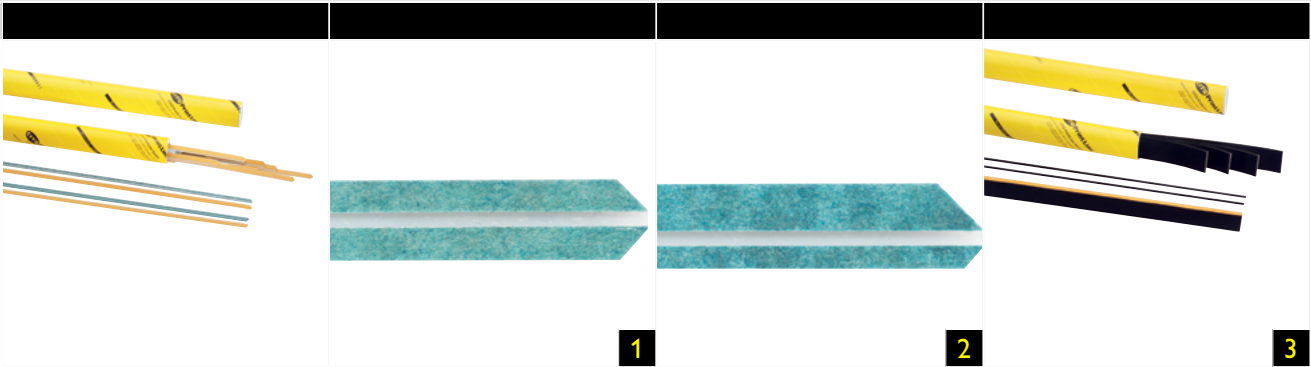
Cylinder undercuts blanket cylinder	Total thickness base plate with mounted RSP form	Total thickness base plate with RSP direct fit flexible dies	Total thickness calibrated packing sheets
2.30mm	2.30mm	2.00mm	no packing sheets
2.60mm	2.30mm	2.00mm	0.30 and 0.20mm (manroland)
2.80mm	2.30mm	2.00mm	0.50mm
3.00mm	2.30mm	2.00mm	0.70mm
3.20mm	2.30mm	2.00mm	0.90mm
Maschine:			

Important note:

In some cases there is already foil glued to blanket cylinders the thickness of which must be taken into account when determining the packing thickness!

Exception: No extra packings necessary with the XL 105 Coating Unit.

8. Accessories



1. RSP Offset Creasing Matrices

Standard ORS (Fig. 1)

H × W × L (mm)	unit
0.2 × 0.8 × 700	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)

H × W × L (mm)	unit
0.3 × 1.0 × 700	30 pcs.
0.3 × 1.2 × 700	30 pcs.
0.3 × 1.3 × 700	30 pcs.

2. RSP Supporting Foam

RSP Supporting Foam OSF (Fig. 3)

W × L (mm)	unit
3.0 × 700	50 pcs.



3. RSP Perforating Rules (Fig. 1)

Description	Cut : pitch	Unit
4 tpi Perfo	6.0 : 0.7 mm	6 m
8 tpi Perfo	2.4 : 0.8 mm	6 m
12 tpi Perfo	1.4 : 0.8 mm	6 m
16 tpi Perfo	0.8 : 0.8 mm	6 m
18 tpi Perfo	0.7 : 0.7 mm	6 m
35 tpi Perfo	0.3 : 0.4 mm	6 m
50 tpi Perfo	0.2 : 0.3 mm	6 m

4. RSP Cutting Rules (Fig. 2)

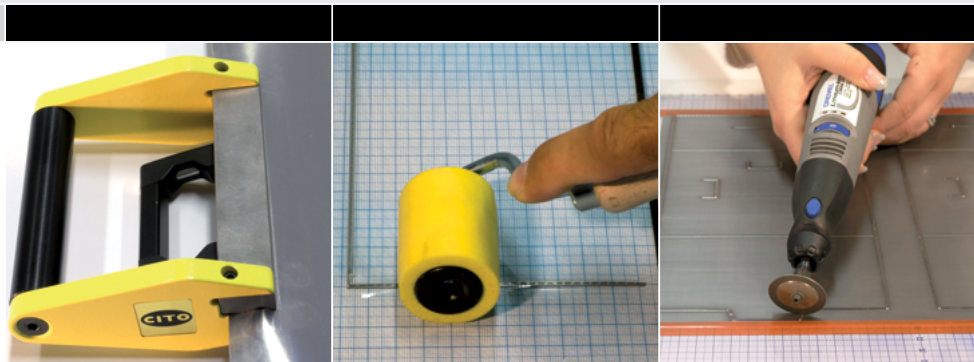
Description	Unit
Cut Rule	6 m

5. RSP Cutting Rules (Fig. 3)

Description	Unit
Crease R1*	6 m
Crease R2**	6 m

* for creasing

** for creasing and cutting and/or perforating



6. RSP Accessories

Description	Unit
RSP hinge unlocking tool	1 pc.
Torque screwdriver TX20, 1.2 Nm	1 pc.
Torque wrench set*, extension 250 mm & 17 mm socket	1 pc.
Adhesive tape for securing, 12 mm × 66 m	1 roll
Metal adhesive tape for securing, 12 mm × 66 m, antistatic	1 roll
Side cutter	1 pc.
Removal aid for protective impression cylinder jacket	1 pc.
Safety gloves	1 pair
S 80 scissors	1 pc.
S 80 replacement blade	1 pc.
CITO TAPE blue 0.03 mm, 40 m × 6.0 mm	3 rolls
CITO TAPE red 0.05 mm, 30 m × 6.0 mm	3 rolls
RSP Manual Nick Grinder with rechargeable battery and special adapter	1 pc.
Diamond grinding disc 0.3 mm	1 pc.
Diamond grinding disc 0.4 mm	1 pc.
Diamond grinding disc 0.5 mm	1 pc.
RSP mounting tool	1 pc.
RSP adhesive tape for fixing the flexible dies onto the base plate, 520 mm × 10 m	1 roll
RSP protective jackets lifter	1 pc.
* to tighten base plate	

9. Recommendation

Recommendation for Selection of RSP Perfo Rules

Material to be inprinted	Use	Direction	Rules
Up to 100g/qm coated	e.g. forms, fax orders, order forms	vertical and horizontal to perforation	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
Up to 200g/qm coated and uncoated	Postcards	vertical and horizontal to perforation.	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Flyers	vertical and horizontal to perforation.	12 tpi
	Calendars	vertical to perforation	12 tpi, 8 tpi
		horizontal to perforation	4 tpi, 8 tpi
150g/qm – 400g/qm coated glossy or non glossy	Envelopes	vertical and horizontal to perforation.	12 tpi, 16 tpi
	Cards	vertical and horizontal to perforation.	8 tpi, 12 tpi
	Envelopes with flaps; perforation of the flap in the fold	vertical to fold	35 tpi
		horizontal to fold	12 tpi
	Cellophaned envelopes	vertical and horizontal to perforation.	8 tpi, 12 tpi

Note:

The values mentioned above are a rough guide for standard materials and are not binding

The following items have an important influence on the correct perfo rule:

- Weight of the material to be printed
- Direction
- Coated paper
- Uncoated paper
- Form of perforation

For special requirements a test perforation with all variations should be made on a print sheet with the respective material to be printed.

Recommendation for Selection of RSP Offset Creasing Matrices

Thickness of material	with lines	with felxible dies
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	—

Note:

The value mentioned above are guide numbers and are therefore not binding.

The following factors have an important influence on the correct creasing strip:

- Pressure supply
- Hardness of material to be imprinted
- Humidity of material to be imprinted
- Makeready of the base blanked

Table: Printing material thicknesses

The printing material thicknesses indicated in the following tables are meant as guide numbers only.

Working with flexible dies/RSP direct fit flexible dies	in dry ink	in fresh ink
Only cutting and/or perforating	0.50 mm	0.45 mm
Only cutting and/or perforating in combination with creasing	0.27 mm	0.23 mm
Working with RSP rules		
Only cutting and/or perforating	0.50 mm	0.50 mm
Only creasing	0.40 mm	0.40 mm
Only cutting and/or perforating in combination with creasing	0.35 mm	0.26 mm

10. Troubleshooting

Installation of the RSP protective impression cylinder jacket		
Problem	Possible cause	Solution
Poor adhesion of the protective impression cylinder jacket	The impression cylinder is soiled	Clean the impression cylinder prior to fixing IPA
No adhesion of the protective impression cylinder jacket	Mark 3-surface (after perfection) from Heidelberg	Protective impression cylinder jacket for presses "with perfection"
	Perfect Jacket Surface from Heidelberg	No protective impression cylinder jacket available
Too strong adhesion of the protective impression cylinder jacket	Protective impression cylinder jacket for press "with perfection" used on polished impression cylinder	Protective impression cylinder jacket for presses "with perfection"

Initial operation of the RSP System 2.0		
Problem	Possible cause	Solution
Impression of the diecutting form on the impression cylinder	Protective impression cylinder jacket not installed	Install protective impression cylinder jacket
Damage to the base plate material	Excess pressure	Make-ready
	Air pockets between the flexible die and the grid sheet	Stick the flexible die on free of air pockets (use the RSP nip pulley)
Tool above cylinder bearer height	Calibration sheet/packing sheet incorrect thickness	Correct the cylinder packing thickness
	The foil fixed to the blanket cylinder was not taken into consideration	Correct the cylinder packing thickness, remove the foil
The diecutting form collides with the grippers	The diecutting form stuck in the gripper edge of the grid sheet	Keep the edge of the gripper free when mounting the grid sheet

Diecutting/creasing/perforation result		
Problem	Possible cause	Solution
Impression of the rule base on the printing substrate	Maximum printing substrate thickness exceeded	Correct the printing substrate
Impression of the creasing channel on the printing substrate	Maximum printing substrate thickness exceeded	Correct the printing substrate
	Transfer sheet padding not removed	Remove padding
Poor tearing of the perforation rules	Movement direction not considered in the selection of the rule	Please observe the recommendations when selecting RSP perforation rules
Diecutting is mirror-inverted	Grid sheet not mounted laterally reversed	Mount grid sheet laterally reversed
Unwinding of the diecutting form does not fit	Reduction of the grid sheet not considered	Do not compensate dimensions of the print sheet by packing the grid sheet!
Crease cuts off	Creasing rule R1 used in spite of same diecutting/perforation	Use creasing rule R2
No diecutting/creasing/perforating on the beginning of the sheet	Processing start within approx. 13 mm from the front edge of the sheet	Processing start not possible until approx. 13 mm from the front edge of the sheet
Incorrect cross rule diecutting/creasing/perforating	Different pressure conditions	Adjust crosswise processing rules
Processing rules move around	Circumferential supporting foam forgotten	Use supporting foam
Diecutting result uneven and base plate agitates	Base plate not tightened with sufficient torque	Correct the tension on the base plate
Diecutting result uneven and grid sheet agitates	Grid sheet not tightened with sufficient torque	Correct the tension on the grid sheet
Diecutting result uneven and RSP direct fit flexible die agitates	RSP direct fit flexible die not tightened with sufficient torque	Correct the tension on the RSP direct fit flexible die
Diecutting form wears out quickly	Incorrect printing impression	Correct the printing impression, if necessary make-ready





RSP System 2.0

El sistema para hendir, troquelar, semi-troquelar y perforar en máquinas offset

Manual de instrucciones

Contenido

Prólogo	101
Avisos fundamentales de seguridad	101
1. Estructura del RSP System 2.0	102
2. Montaje de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP / de la chapa para estampación directa RSP	104
3. Instalación RSP System 2.0 (general)	106
Paso 1: Aplicación de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP	106
Paso 2: Incorporación del caucho-base RSP	108
Paso 3: Incorporación de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o de la chapa de estampación directa RSP	109
4. Instalación RSP System 2.0	112
4.1 Heidelberg SM 52 Unidad impresora, SM 52 Unidad de barnizado DryStar Coating, Montaje del caucho-base RSP	112
4.2 Heidelberg SM 52 Unidad de barnizado	114
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Unidad de barnizado	116
4.4 Heidelberg XL 105 Unidad de barnizado	118
4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating	120
4.6 Heidelberg CX 104 Unidad de barnizado	122
4.7 Torre de barnizado de la KBA Rapida 105/106	124
4.8 manroland 700 Unidad impresora	126
4.9 manroland 500 Unidad impresora	128
4.10 Komori Lithrone G 40 Unidad de barnizado	130
5. La primera copia – corrección de posición	132
6. Posicionamiento de las contrahendidos offset RSP	134
7. Determinación del espesor del revestimiento del cilindro	136
8. Accesorios	138
9. Recomendaciones	141
10. Solución de problemas	144

Relación de abreviaturas:

Fig = Figura, UI = Unidad impresora, UB = Unidad de barnizado

Copyright © 2025 by

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg

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

Printed in Germany

Prólogo

Con el RSP System 2.0 de CITO convertirá a su máquina impresora de manera sencilla y a la vez económica en un auténtico sistema de acabado.

Hendir, troquelar, semi-troquelar y perforar sin equipo extra, sin personal adicional, sin complejos procesos de procesamiento.

Avisos fundamentales de seguridad:

- Antes de la puesta en servicio del RSP System 2.0 en la máquina de impresión debe leer las siguientes instrucciones de uso.
- Cerciórese de que sólo personal instruido y formado por CITO trabaje con el RSP System 2.0.
- Guarde las instrucciones de uso de modo que estén siempre al alcance de los operadores de la máquina.

Advertencias generales para el uso del RSP System 2.0:

- No montar el sistema a una altura superior a la de la corona del cilindro
- Comprobar las chapas protectoras del cilindro de impresión en cuanto a adherencia
- **Comprobar Printstart**
- **¡El RSP System 2.0 debe activarse únicamente con la charnela de cierre cerrada, incluso en el modo de impulsos!**
- No emplear la instalación automática de lavado
- Parar los rodillos de aplicación
- Desmontar la plancha impresora
- Llevar el rodillo portatrama/rodillo entintador en la unidad de barnizado a una distancia máxima.
- Ajustar la distancia para la primera prueba a 0,35 mm entre el cilindro de mantilla de caucho y el cilindro de contrapresión.

Detergentes, disolventes:

- Para la limpieza del caucho-base RSP conviene emplear detergentes para mantillas de caucho
- Recomendamos quitar los restos de cola en la lámina de montaje milimétrica con detergente para mantilla de caucho.

Actualidad

Los datos de estas instrucciones de uso corresponden al estado de serie del RSP System 2.0 en la fecha de publicación de estas instrucciones de uso.

Nos reservamos en todo momento el derecho a introducir cambios destinados al avance técnico.

En caso de dudas, consulte a **CITO-SYSTEM GmbH**.

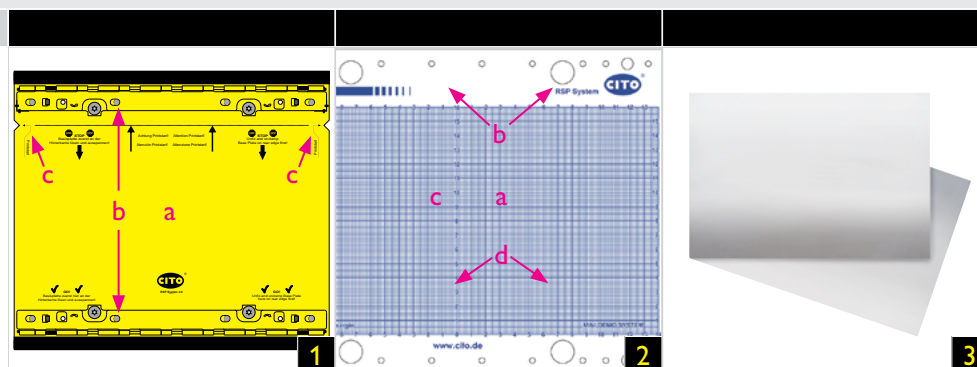
Nota de protección

Elementos esenciales de nuestro RSP System 2.0 están protegidos en el país y en el extranjero por derechos de autor, registros de patentes, patentes y muestras de uso.

Dirección del fabricante:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg
Germany
Phone +49 911 95885-0
info@cito.de
www.cito.de

1. Estructura del RSP System 2.0



1. Caucho-base RSP

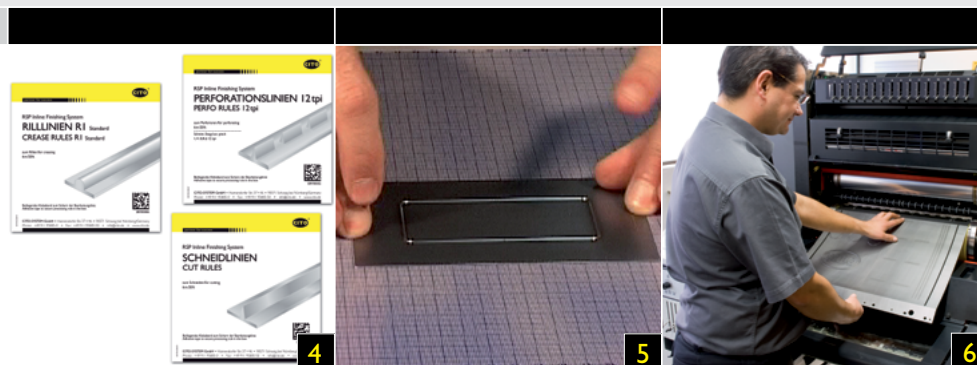
- a) Placa de plástico especial amarilla.
- b) Charnela de cierre para colgar la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o las chapas de estampación directa RSP
- c) Marca Printstart para posicionar el caucho-base RSP en la línea de comienzo de impresión del cilindro de mantilla de caucho

2. Hoja milimetrada de posicionamiento RSP

- a) Lámina de dimensiones estables
- b) Troquelado para colgar la hoja milimetrada de posicionamiento en los domos de la parte inferior de la charnela de la placa de base RSP.
- c) Graduación milimétrica, de alcance reducido, a fin de permitir un montaje de posición exacta del molde RSP fuera de la máquina
- d) Marcación del borde de la pinza

3. Chapa protectora del cilindro de impresión RSP, autoadhesiva

Chapa de acero especial revestida de lámina adhesiva especial para proteger el cilindro de contrapresión para superficies de contrapresión lisas y rugosas (sin embargo, no es adecuada para Perfect Jackets)



4. Herramientas procesadoras RSP

Herramientas para hendido RSP (estándar R1/altura reducida R2)

Herramientas para corte RSP

Herramientas para perforado RSP (cantidad de dientes 4/8/12/16/18/35/50)

5. Chapas para estampar RSP

¡Las chapas para estampar RSP deben haber sido fabricadas conforme al estándar de construcción RSP!

¡Para emplear las chapas para estampar RSP deben utilizarse nuestras láminas adhesivas especiales adaptadas a la altura!

6. Chapas para estampación directa RSP

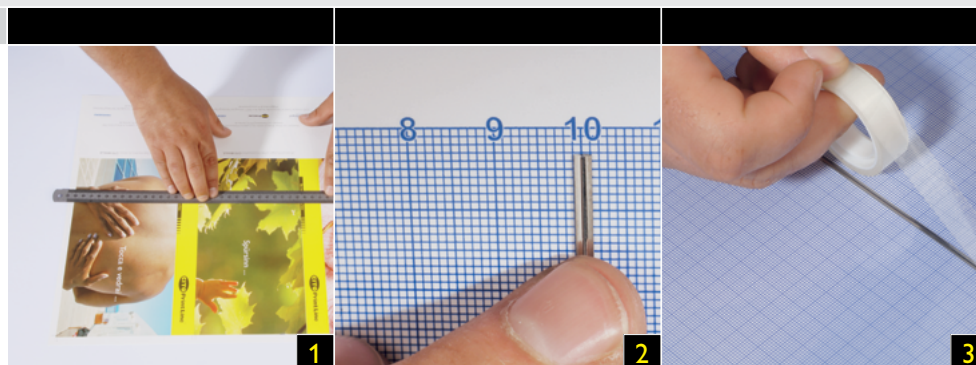
Las chapas de estampación directa RSP deben fabricarse conforme al estándar de construcción RSP y están protegidas por patente. Para colocar directamente en una placa base 2.0 RSP

Utilice solamente chapas para estampar RSP o en las chapas de estampación directa RSP originales que se adquieren a CITO SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Montaje de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP / de la chapa para estampación directa RSP



- Medición del pliego de imprenta o utilización del diseño para obtener los valores necesarios para obtener una forma de ranurado, estampado y/o perforación (Fig. 1).
- La „línea cero“ horizontal en la hoja milimetrada de posicionamiento RSP corresponde al borde delantero del pliego de imprenta (Fig. 2).
- Pegar las herramientas procesadoras RSP y/o las chapas de estampación RSP conforme a los valores determinados en la hoja milimetrada de posicionamiento RSP y asegurar con las cintas adhesivas adjuntas (Fig. 3).

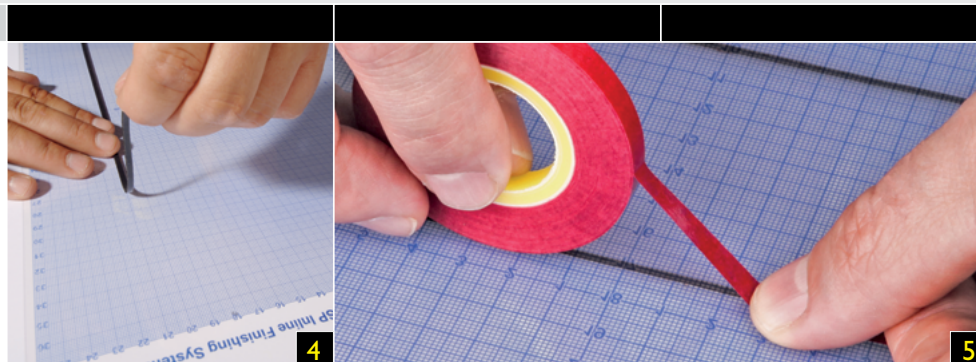
Atención: no pegar herramientas procesadoras o chapas de estampación (bordes de chapas de estampación) en el borde marcado de las pinzas.

Aviso con respecto a la estructura:

Se emplea la herramientas para hendido R1 si sólo se ranura. Sin embargo, si se ranura y/o estampa y/o perfora, debe emplearse la herramientas para hendido R2.

Montaje inverso del molde RSP → „Procedimiento de impresión directo“

Atención: es posible un comienzo de elaboración con RSP a partir de unos 13 mm del borde delantero del pliego.



- Separar las almas protectoras autoadhesivas de la lámina protectora y pegar las esponjas de apoyo de 3 mm de ancho en dirección del perímetro (en el área del recorte) en la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa para estampación directa (Fig. 4). Si no estuviera a disposición ningún área libre de color, puede pegar en vez de las esponjas de apoyo líneas de perforación.
- Las esponjas de apoyo cumplen la función de mantener el pliego de imprenta en el área exenta de elaboración exactamente en el cilindro de contrapresión. Además, las esponjas de apoyo reducen la sollicitación por tracción en el astralón y la chapa para estampación directa

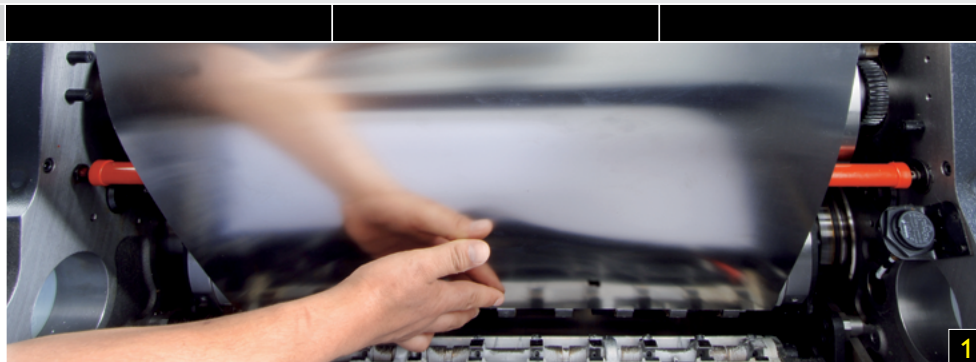
Consejo:

En determinados tipos de papel, existen diferentes condiciones de impresión en la máquina de imprenta a causa de un desbobinado longitudinal y transversal: conviene colocar cintas de elaboración transversales (paralelamente al eje del cilindro) debajo para compensar la presión diferente. Recomendamos emplear CITO TAPE de los espesores 0,03 mm/azul o 0,05 mm/rojo (Fig. 5).

Pegar simplemente en el dorso de las láminas de arreglo o el lado trasero de la chapa de estampación directa una cinta de ajuste en los puntos correspondientes.

De forma analógica, se puede llevar a cabo un equilibrio de alturas durante la fabricación en las chapas de estampación RSP o las chapas de estampación directa RSP, así como también se pueden practicar hendiduras en la parte posterior en las herramientas procesadoras..

3. Instalación RSP System 2.0 (general)



Advertencia:

¡Emplear el RSP System 2.0 sólo en combinación con accesorios originales!

Cuando se emplea el RSP System 2.0, desmontar la mantilla de goma y la plancha impresora offset en la unidad de impresión correspondiente.

¡Parar el tomador del color, los rodillos entintadores y el rodillo mojador!

En caso de uso en la unidad de barnizado: ¡desmontar el rodillo de trama!

Para unidades de barnizado de dos cilindros, ajuste la mayor distancia posible entre el cilindro portamantilla de barnizado y el rodillo aplicador de barniz

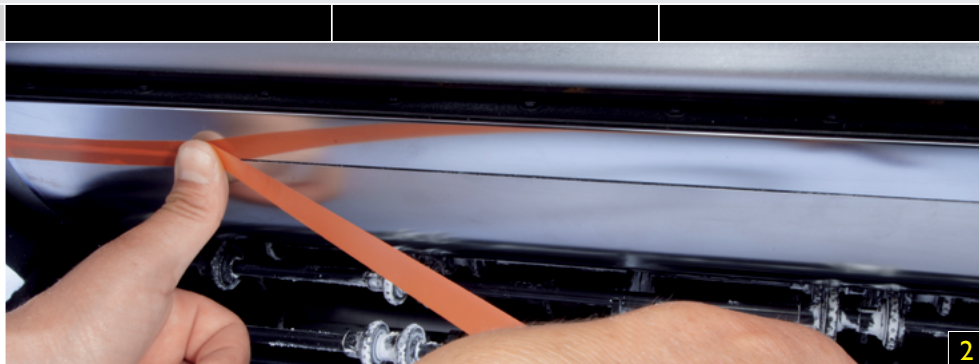
Nunca utilizar componentes de sistema RSP dañados o gastados.

Recomendamos llevar guantes protectores (accesorios RSP) durante el montaje y desmontaje de las chapas protectoras del cilindro de impresión.

Para el montaje seguro y sencillo de las chapas protectoras del cilindro de impresión, recomendamos nuestro Removal Aid (accesorios RSP).

Paso 1: Aplicación de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP

- Limpiar el cilindro de presión antes del encolado con IPA y agua (mezclados en una proporción de 1:1) y, a continuación, secarlo.
- Configurar la unidad de impresión correspondiente manualmente a impresión y ajustar la distancia entre el cilindro de mantilla de goma y el cilindro de contrapresión a 0,00 mm.
- Separar la lámina protectora de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP en el canto delantero unos 5 cm y pegar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP a una distancia aproximada de 3 mm de las pinzas de contrapresión y centrarla lateralmente en el cilindro limpio de contrapresión en el comienzo de la impresión (Fig. 1).



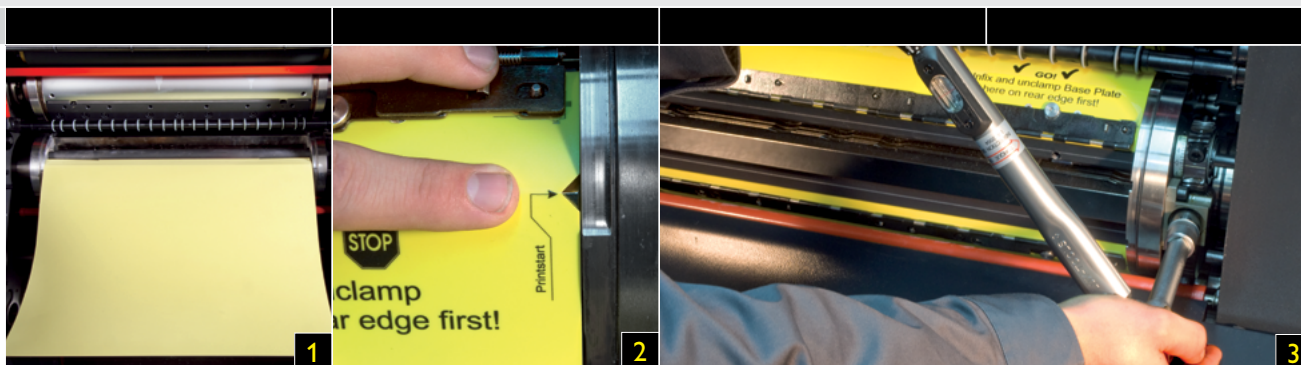
- Luego retirar la lámina protectora poco a poco de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP, hacer avanzar intermitentemente el cilindro de contrapresión y pegar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP.
- Hacer operar la máquina de impresión tres vueltas de cilindro para fijar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP en el cilindro de contrapresión. Luego desactivar nuevamente la presión.
- Asegurar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP con la cinta adhesiva facilitada en el comienzo y final de la impresión-comprobando, en caso de una parada prolongada de la máquina, la adherencia antes la puesta en marcha de la máquina de impresión (Fig. 2).
- Ajustar el cilindro de la mantilla de goma y el cilindro de contrapresión a 0,35 mm.

Atención

En las chapas de camisa de contrapresión PerfectJacket (Heidelberg) y las chapas de camisa de contrapresión Silikonjacket (Koenig & Bauer), es imprescindible utilizar chapas de protección de contrapresión PerfectGlue tras voltear.

En caso de chapas de camisa de contrapresión rugosas (Mark 3) es imprescindible emplear, después de su retirada, chapas protectoras del cilindro de impresión "Perfektor".

¡Las chapas protectoras del cilindro de impresión son de un solo uso!



Paso 2: Incorporación del caucho-base RSP

- Quitar la mantilla de caucho.
- En caso necesario, colocar alzas calibradas en el comienzo del cilindro de mantilla de caucho. Para determinar el espesor de revestimiento véase la página 124 (Fig. 1).
- Colocar el caucho-base RSP con el lado de comienzo de impresión (Printstart) en el árbol delantero de sujeción de la mantilla de caucho del cilindro de mantilla de caucho.
- ¡Girar el árbol de sujeción de mantilla de caucho de tal modo que la marca de posición del caucho-base RSP (Printstart) coincida con la línea de comienzo de impresión del cilindro de mantilla de caucho (Fig. 2)!
- Hacer entrar el caucho-base RSP junto con las alzas calibradas mediante movimiento intermitente hacia adelante. Colocar el caucho-base RSP en el árbol trasero de sujeción de mantilla de caucho y tensar en el borde trasero empleando una llave dinamo-métrica con 25 Nm. Volver a controlar la marca de posición delantera (Fig. 3).

Advertencia:

¡La marca de posición del caucho-base RSP (Printstart) debe coincidir con la línea de comienzo de impresión del cilindro de mantilla de caucho!

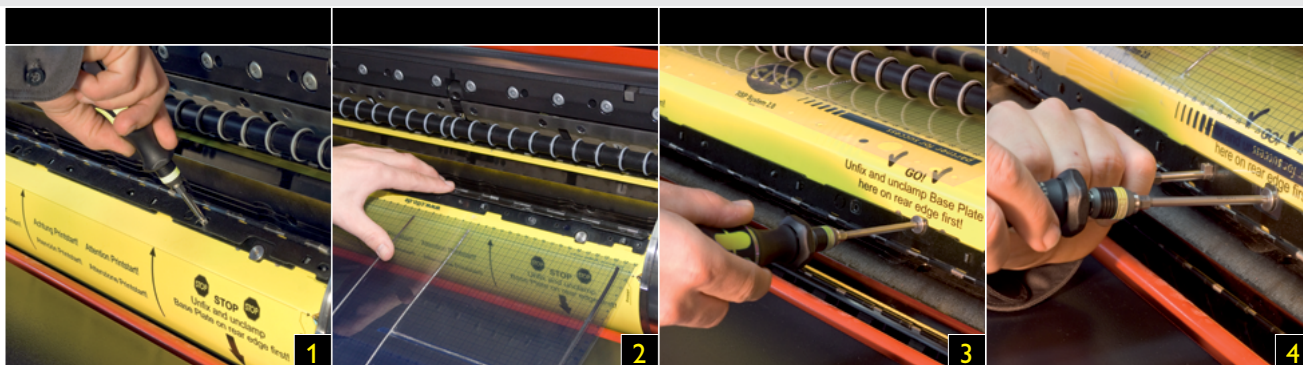
¡Un manejo indebido puede provocar daños en el cilindro de contrapresión o el cilindro de mantilla de caucho!

Al desmontar el caucho-base RSP preste atención asimismo a la marca Printstart.

Retirar el caucho-base RSP primero por el árbol trasero de sujeción de la mantilla de caucho.

Mantener la posición de comienzo de impresión (Printstart) hasta la retirada completa del caucho-base RSP.

Las correcciones formales no deben efectuarse mediante avance y retroceso del caucho-base RSP.



Paso 3: Incorporación de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o de la chapa de estampación directa RSP

Aviso importante:

Antes del montaje, compruebe que la charnela de cierre delantera se ha ajustado a la posición central con el ajuste de registro.

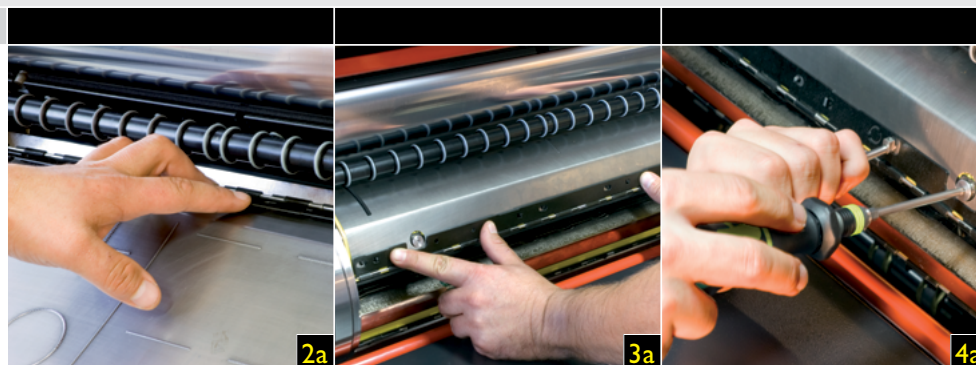
La chapa de estampación directa RSP es 0,30 mm más baja (no se precisa compensación) que una hoja milimetrada de posicionamiento RSP con herramientas fijadas. Por ello, es indispensable ajustar una distancia suficiente (0,35 mm) cada vez que se cambia una hoja milimetrada de posicionamiento RSP/ una chapa de estampación directa RSP.

¡El RSP System 2.0 debe activarse únicamente con la charnela de cierre cerrada, incluso en modo de impulsos!

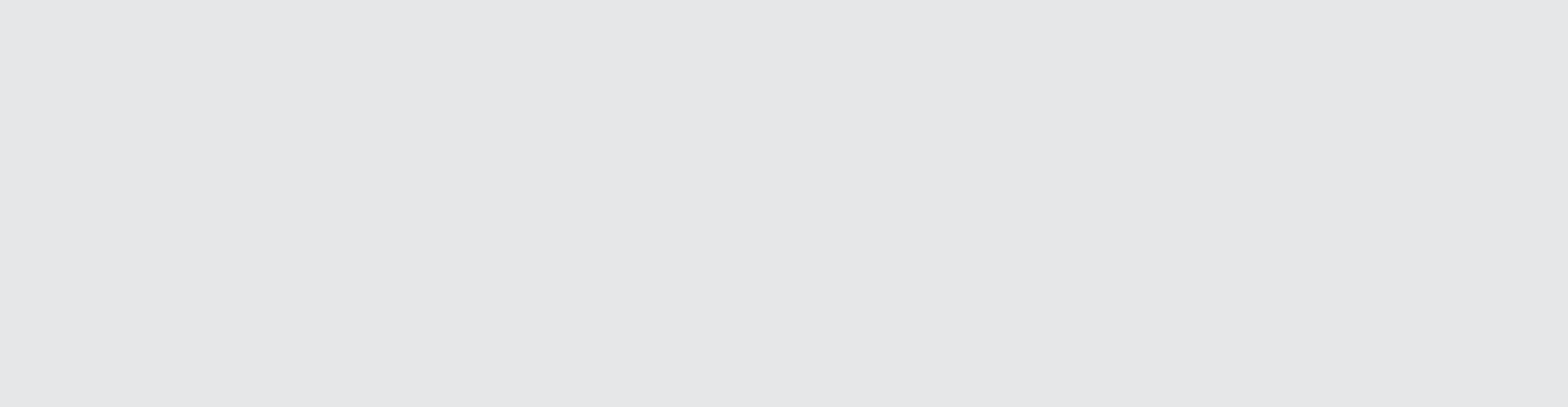
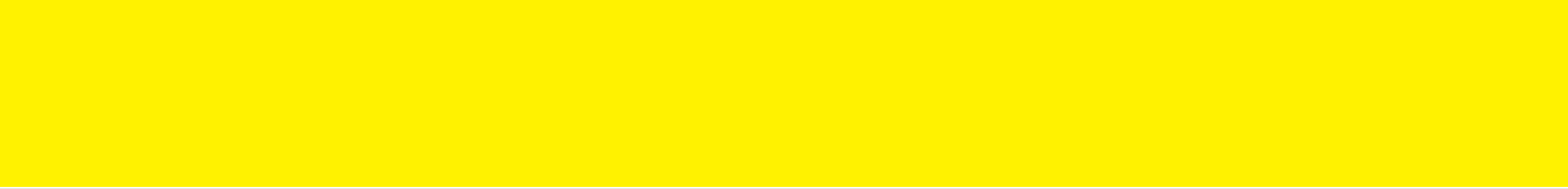
Apriete los tornillos de fijación siempre con un par de apriete de 1,2 Nm. Para aflojar y apretar los tornillos, utilice únicamente el destornillador hexagonal TX 20 suministrado.

Recomendamos llevar guantes protectores (accesorios RSP) durante el montaje y desmontaje de las chapas de estampación directa.

- Abra la charnela de cierre delantera con la desenclavamiento para charnela de cierre RSP (Fig. 1).
- Coloque la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa RSP montada con la página de inicio de impresión en los domos de la parte inferior de la charnela delantera; cierre la charnela de cierre delantero apretándola (Fig. 2/2a).

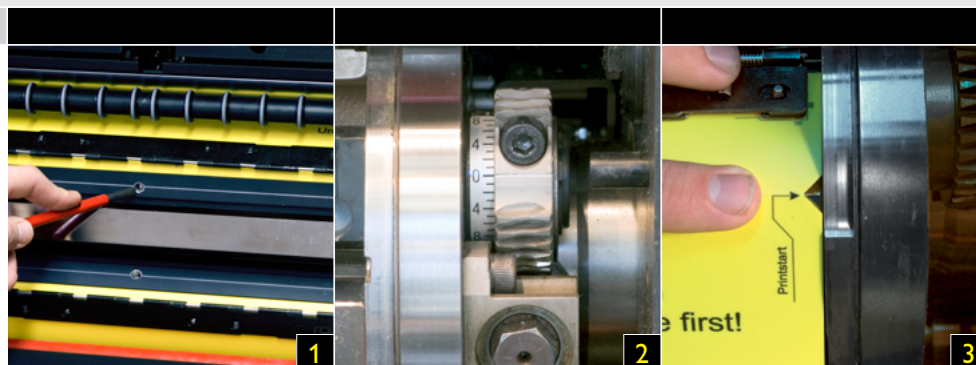


- Con el desbloqueador de charnela de cierre RSP compruebe si la parte superior de la charnela de cierre y todos los ganchos de retención están bien encajados.
- Vaya introduciendo la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa por impulsos de avance.
- Afloje los tornillos de fijación de la charnela de cierre posterior (Fig. 3).
- Abra la charnela de cierre posterior con la desenclavamiento para charnela de cierre RSP.
- Coloque la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa en los domos de la parte inferior de la charnela posterior y cierre la charnela de cierre apretando (Fig. 3a).
- Con el desbloqueador de charnela de cierre RSP compruebe si la parte superior de la charnela de cierre y todos los ganchos de retención están bien encajados.
- Ahora fjela con la desenclavamiento para charnela de cierre RSP en la cavidad del agujero de la charnela de cierre posterior; tire hacia atrás esta última y con ello tense la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa RSP; simultáneamente apriétela con el destornillador hexagonal TX 20 (1,2 Nm) preajustado (Fig. 4/4a).
- Compruebe si la hoja milimetrada de posicionamiento RSP o la chapa de estampación directa RSP está plana en el borde trasero y el borde delantera sobre el caucho-base RSP; de lo contrario, vuelva a tensar la hoja milimetrada de posicionamiento RSP.



4. Instalación RSP System 2.0

(según el tipo de máquina respectivo)



4.1 Heidelberg SM 52 Unidad impresora, SM 52 Unidad de barnizado DryStar Coating, Montaje del caucho-base RSP

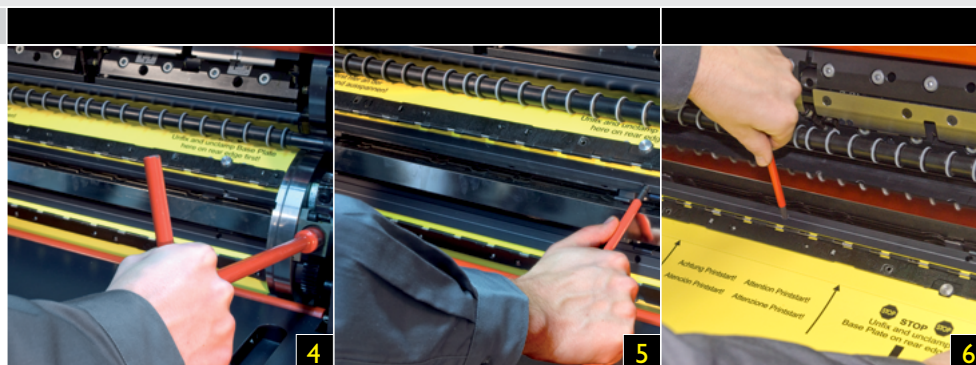
Atención:

En el montaje es indispensable prestar atención a que el perno de resorte esté enrasado tanto en el árbol de sujeción de mantilla de caucho delantero y trasero (Fig. 1).

Es indispensable prestar atención a que antes de cualquier montaje del caucho-base RSP, la configuración del desplazamiento de la mantilla de caucho en dirección a la extensión en el árbol tensor posterior esté ajustada a cero en la escala (Fig. 2).

- Insertar el caucho-base RSP en el riel de sujeción delantero en las mordazas de sujeción del árbol tensor.
- Presionar el riel de sujeción contra la fuerza del resorte de las mordazas de sujeción en dirección centro del canal y hacia abajo, el riel de sujeción debe enrasar en el árbol tensor.
- Colocar el caucho-base RSP en el borde delantero a Printstart.
- Introducir un pliego protector calibrado entre el caucho-base RSP y el cilindro de mantilla de caucho.
- Hacer avanzar la máquina intermitentemente hasta que el caucho-base RSP se encuentre en el borde posterior.
- Dar tres giros enteros al tornillo de sujeción para colocar el caucho-base RSP en el borde posterior.

Atención: En esta posición, la máquina no debe moverse, ya que el caucho-base RSP en el borde delantero no está en la posición Printstart.



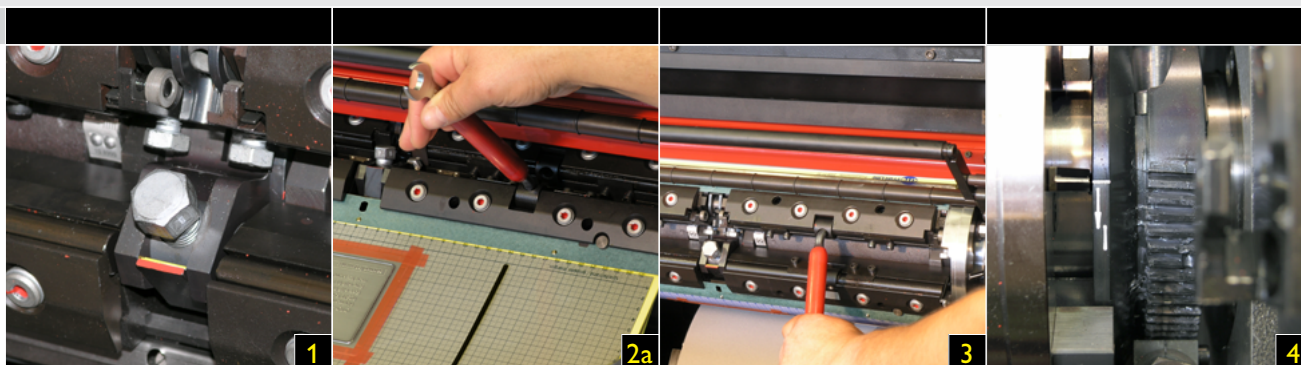
- Colocar el caucho-base RSP en el árbol tensor posterior. Presionar el riel de sujeción contra la fuerza de resorte de las mordazas de sujeción en dirección centro del canal y hacia abajo hasta que el riel de sujeción enrase en el árbol tensor.
- Tensar el caucho-base RSP girando el tornillo de sujeción mediante una llave dinamo-métrica a 25 N.
- Comprobar de nuevo la posición Printstart en el borde delantero (Fig. 3)

Desmontaje de caucho-base RSP

- Con la llave de vaso abrir en 3 vueltas enteras el tornillo de sujeción del cilindro de la mantilla de caucho (Fig. 4)
- Con la ayuda del mandril, presionar hacia abajo los pernos de resorte hasta que pueda soltarse el caucho-base RSP del árbol tensor **trasero** (Fig. 5)
- Sacar el caucho-base RSP del árbol tensor trasero.
- **Atención:** Volver a cerrar en 3 vueltas enteras el tornillo de sujeción central
- Sacar paso a paso hacia atrás el caucho-base RSP hasta el borde delantero.
- Volver a abrir en 3 vueltas enteras el tornillo de sujeción central
- Con la ayuda del mandril, presione hacia abajo el perno de resorte hasta que pueda soltarse el caucho-base RSP del árbol tensor delantero (Fig. 6)
- Retirar el caucho-base RSP del árbol tensor **delantero**.

4.2 Heidelberg SM 52

Unidad de barnizado



Utilización de una lámina de montaje y de una chapa de estampación de registro

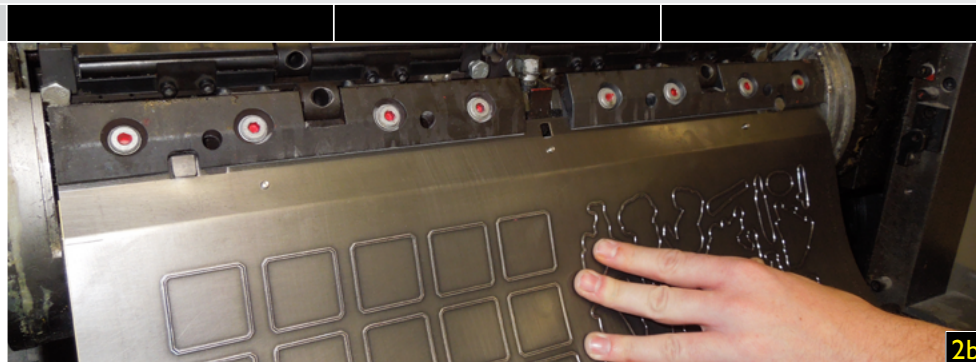
Atención: Antes del montaje de la lámina de montaje, desmontar la plancha de barnizado (consulte el procedimiento en las instrucciones de su máquina de impresión) y retirar eventualmente la lámina de base adherida sobre el cilindro de la plancha de barnizado. El sistema no debe ponerse en funcionamiento con láminas de base adicionales, debe emplearse siempre únicamente la respectiva placa de base correspondiente a la lámina de montaje o a la chapa de estampación de registro.

- Desmontar el rodillo de aplicación de tinta
- Pegar la chapa protectora de contrapresión tal como se indica en las instrucciones de uso
- Retirar el revestimiento protector del cilindro de mantilla de barnizado
- Destensar los árboles de sujeción de mantilla de caucho

Uso con lámina de montaje

Indicación: Colocar el pretensado del tensado de la mantilla de barnizado en plancha de barnizado de poliéster (hasta que la marca se encuentre en la raya roja) (Fig. 1)

- Fijar el juego de bases de lámina de montaje ARH00023 con un grosor de 0,90 mm en el dispositivo de apriete de láminas de base y cerrar el excéntrico de apriete. Por favor, asegúrese de que no haya ninguna lámina de base pegada sobre cilindro de mantilla de caucho, en caso contrario, adaptar eventualmente de forma correspondiente las láminas de base.
- Fijar la lámina de montaje montada en el borde delantero de la regleta de registro y cerrar el excéntrico de apriete (Fig. 2a)
- Comprobar el apriete de la lámina de montaje
- Colgar la placa base con los botones en el estampado perforado de la lámina de montaje
- Colocar en posición el rodillo de presión e introducir la lámina
- Colocar en posición la ayuda de presión inicial



- Colgar la lámina de montaje en el riel de apriete trasero y cerrar el excéntrico (Fig. 3)
- Comprobar el apriete de la lámina de montaje
- Tensar los árboles de sujeción de mantilla de caucho hasta la raya blanca (Fig. 4)
- Separar la ayuda de presión y el rodillo de presión
- Comprobar la tensión de la lámina de montaje

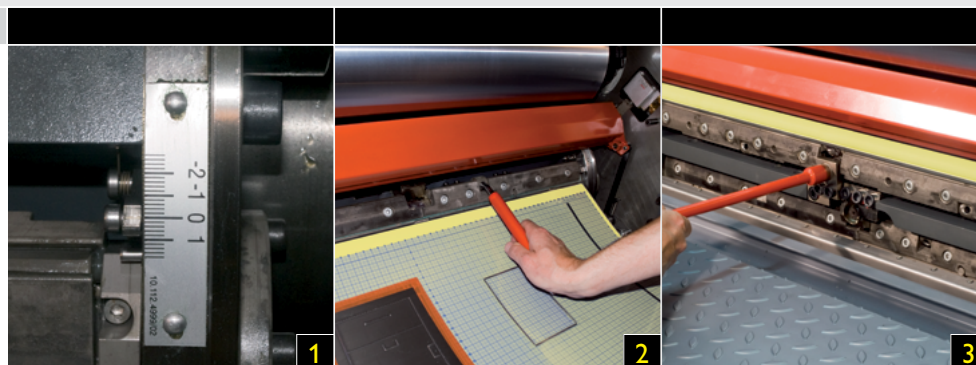
Uso con chapa de estampación de registro

Indicación: Colocar el pretensado del tensado de la mantilla de barnizado en mantilla de barnizado (marca amarilla)

- Fijar el juego de bases de chapa de estampación de registro ARH00024 con un grosor de 1,20 mm en el dispositivo de apriete de láminas de base y cerrar el excéntrico de apriete. Por favor, asegúrese de que no haya ninguna lámina de base pegada al cilindro de mantilla de caucho, en caso contrario adaptar eventualmente de forma correspondiente las láminas de base.
- Fijar la chapa de estampación de registro en el borde delantero de la regleta de registro y cerrar el excéntrico de apriete (Fig. 2b)
- Comprobar el apriete de la chapa de estampación de registro
- Colgar la placa base con los botones en el estampado perforado de la chapa de estampación de registro
- Colocar en posición el rodillo de presión e introducir la chapa de estampación de registro
- Colocar en posición la ayuda de presión inicial
- Colgar la chapa de estampación de registro en el riel de apriete trasero y cerrar el excéntrico (Fig. 3)
- Comprobar el apriete de la chapa de estampación de registro
- Tensar los árboles de sujeción de mantilla de caucho hasta la raya blanca (Fig. 4)
- Separar la ayuda de presión y el rodillo de presión
- Comprobar la tensión de la chapa de estampación de registro

4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75

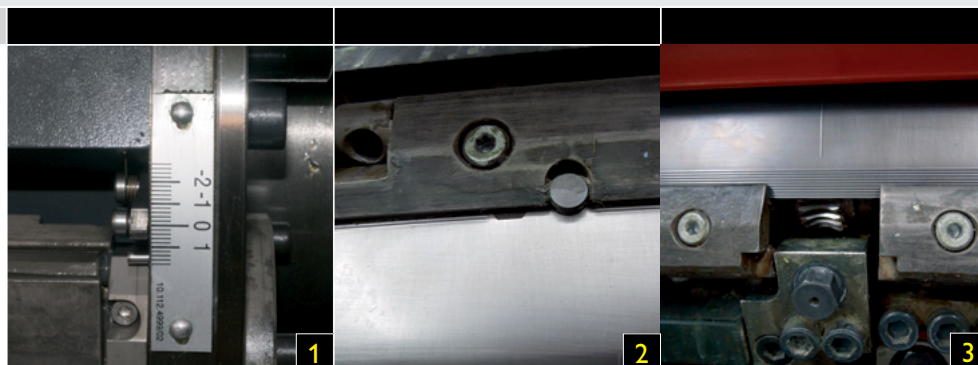
Unidad de barnizado



Atención: La chapa para estampación de registro debe utilizarse siempre con una alza de 1,2 mm de espesor (alza gris para chapa de estampación de registro RSP). ¡No utilice este soporte con la hoja milimetrada de posicionamiento! La hoja milimetrada de posicionamiento debe utilizarse siempre con una alza de 0,9 mm de espesor (pliego de alzas transparente RSP). ¡No utilice este soporte con la chapa para estampación de registro!

Aplicación con la hoja milimetrada de posicionamiento

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la chapa protectora del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla.
- Sitúe el indicador de inicio de impresión del lado de mando a $+ 0,4 \text{ mm}$ (2 rayas). (Fig. 1)
- Abra las excéntricas de delante y detrás.
- Fije 2 alzas RSP de 0,45 mm cada una en la guía de ajuste y sujeción. Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, ajústela según convenga.
- Inserte la guía de sujeción en los huecos del canal del cilindro.
- Coloque la placa base de plástico con la guía de sujeción en el soporte delantero correspondiente.
- Cuelgue la hoja milimetrada de posicionamiento en la guía de sujeción delantera y cierre las excéntricas. (Fig. 2)
- Alinee el cilindro de impresión (contrapresión).
- Introduzca la hoja milimetrada de posicionamiento.
- Cuelgue la hoja milimetrada de posicionamiento en la guía de sujeción trasera y cierre las excéntricas.
- Retire el cilindro de impresión (contrapresión).
- Tense la hoja milimetrada de posicionamiento en el borde trasero con tornillos de tensión a 25 N m utilizando una llave de ajuste dinamométrica. (Fig. 3)
- Tense el eje tensor delantero hasta la posición 0.



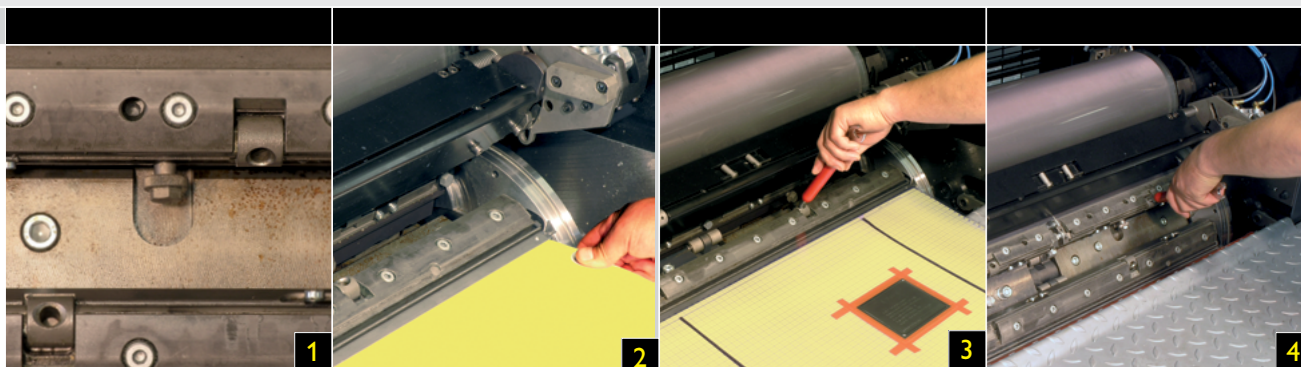
- Compruebe la tensión de la hoja milimetrada de posicionamiento así como la correcta posición de la misma y de las alzas.
- Monte la chapa protectora del cilindro portamantillas de barnizado.

Aplicación con la chapa para estampación de registro

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la chapa protectora del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla.
- Abra las excéntricas de delante y detrás.
- Sitúe el indicador de inicio de impresión del lado de mando a $+0,2$ mm (1 raya). (Fig. 1)
- Fije la alza de 1,20 mm para la chapa para estampación de registro RSP en la guía de ajuste y sujeción. Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, ajústela según convenga.
- Inserte la guía de sujeción en los huecos del canal del cilindro.
- Coloque la placa base de plástico con la guía de sujeción en el soporte delantero correspondiente.
- Cuelgue la chapa para estampación de registro RSP en la guía de sujeción delantera y cierre las excéntricas. (Fig. 2)
- Alinee el cilindro de impresión (contrapresión).
- Inserte la chapa para estampación de registro RSP.
- Cuelgue la chapa para estampación de registro RSP en la guía de sujeción trasera y cierre las excéntricas.
- Retire el cilindro de impresión (contrapresión).
- Tense la chapa para estampación de registro RSP en el borde trasero con tornillos de tensión a 30 N m utilizando una llave de ajuste dinamométrica. (Fig. 3)
- Tense el eje tensor delantero hasta la posición 0.
- Compruebe la tensión de la chapa para estampación de registro RSP así como la correcta posición de la misma y de las alzas.
- Monte la chapa protectora del cilindro portamantillas.

4.4 Heidelberg XL 105

Unidad de barnizado



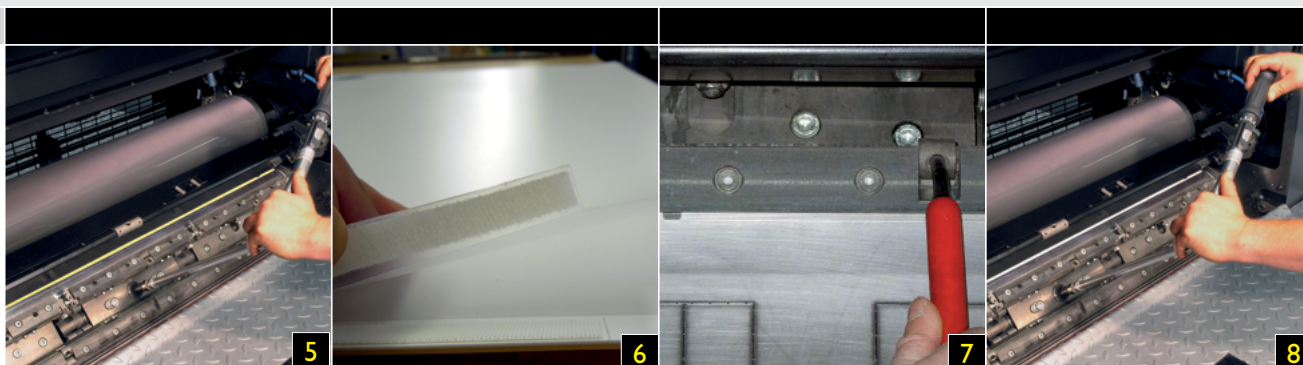
Atención: La chapa para estampación de registro debe utilizarse siempre con una alza adicional.

¡No utilice este soporte con la hoja milimetrada de posicionamiento!

Aplicación con la hoja milimetrada de posicionamiento

Atención: Antes de iniciar el montaje, fije el ajuste basto del registro a la posición 0. (Fig. 1)

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.
- Afloje el eje tensor del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla de caucho/barnizado y las alzas.
- Fije la placa base RSP de 1,90 mm de espesor en la guía de sujeción de las alzas y engánchela en la máquina. (Fig. 2)
- Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, retírela.
- Inserte la hoja milimetrada de posicionamiento preparada en el dispositivo de sujeción delantero, compruebe la correcta instalación en el perno de registro, y cierre las excéntricas en el dispositivo de sujeción delantero. (Fig. 3)
- Haga deslizar la hoja milimetrada de posicionamiento hacia delante mediante la tecla de avance.
- Inserte la hoja milimetrada de posicionamiento en el dispositivo de sujeción trasero, encienda el rodillo de presión manual y después cierre la excéntrica central. A continuación, cierre las excéntricas a derecha e izquierda. (Fig. 4)
- Vuelva a aflojar el rodillo de presión manual y neumático.
- Tense la hoja milimetrada de posicionamiento con una llave de ajuste dinamométrica a 25 N m. (Fig. 5)
- Coloque la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.

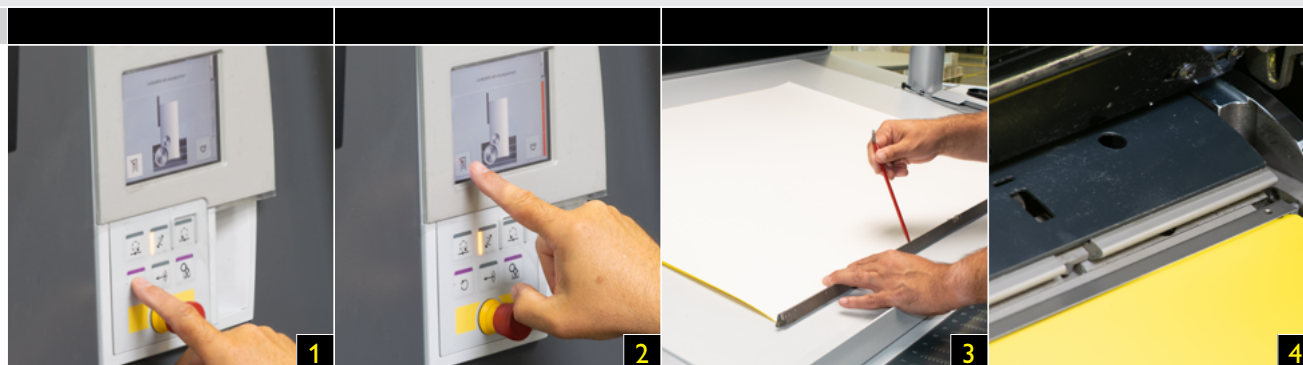


Aplicación con la chapa para estampación de registro

Atención: Antes de iniciar el montaje, fije el ajuste basto del registro a la posición 0. (Fig. 1)

- Desmonte el rodillo distribuidor.
- Retire la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.
- Afloje el eje tensor del cilindro portamantillas de barnizado.
- Retire la mantilla de caucho/barnizado y las alzas.
- Una con velcro la placa de base RSP de 1,90 mm de espesor y la alza adicional de 0,5 mm (Fig. 6), fíjela en la guía de sujeción de las alzas y engánchela en la máquina. (Fig. 2) Por favor compruebe que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas y, si así fuera, retírela.
- Inserte la chapa para estampación de registro en el dispositivo de sujeción delantero, compruebe la correcta instalación en el perno de registro, y cierre las excéntricas en el dispositivo de sujeción delantero. (Fig. 7)
- Haga deslizar la chapa para estampación de registro hacia delante mediante la tecla de avance.
- Inserte la chapa para estampación de registro en el dispositivo de sujeción trasero, encienda el rodillo de presión manual y después cierre la excéntrica central. A continuación cierre las excéntricas a derecha e izquierda (Fig. 4).
- Vuelva a aflojar el rodillo de presión manual y neumático.
- Tense la chapa para estampación de registro con una llave de ajuste dinamométrica a 35 N m. (Fig. 8)
- Coloque la cubierta del canal del cilindro portamantillas de barnizado.

4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating



Atención: ¡Para la unidad de barnizado AutoPlate Coating ha sido admitida únicamente una hoja milimetrada de posicionamiento RSP con herramienta adherida (herramientas procesadoras o chapa para estampación)! ¡El empleo de una chapa de estampación de registro no está previsto en esta unidad de barnizado y esta (de manera alternativa: una chapa de estampación de registro) no debe ser usada!

Atención: ¡Para la unidad de barnizado AutoPlate Coating deben emplearse únicamente placas base y hojas milimetradas de posicionamiento especialmente adaptadas! ¡Las placas bases y hojas milimetradas de posicionamiento de series XL 105/106 anteriores no pueden ni deben ser empleadas!

Uso de una hoja milimetrada de posicionamiento

Atención: ¡Antes del montaje de la hoja milimetrada de posicionamiento, soltar la plancha de barnizado (puede consultar el procedimiento en las instrucciones de su máquina impresora) y seleccionar en el control “Inline Finishing para la unidad de barnizado”!

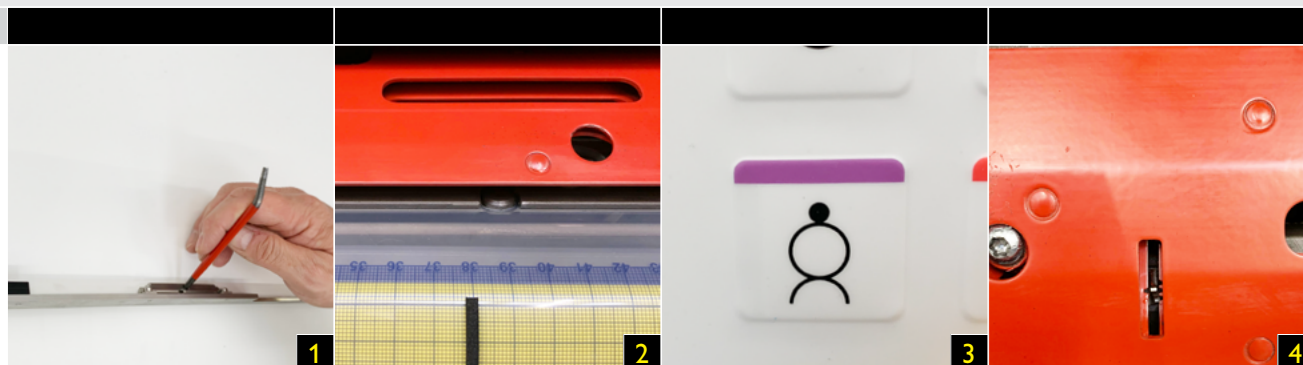
- Posicionar el cilindro de camisa de barnizado
 - Pulse brevemente y de forma consecutiva dos veces la tecla “seleccionar unidad de control”. El LED en la tecla se enciende. La unidad de control está seleccionada.
 - Abra manualmente la protección del cilindro.
 - Pulse la tecla “posicionar” (Fig. 1). Sonará un timbre en la máquina.
 - Pulse de nuevo la tecla “posicionar”. El cilindro de camisa de barnizado girará hasta la posición de sujeción.
 - Pulse la tecla “abrir/cerrar la varilla de sujeción” (Fig. 2).
- Fijar la **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating** con un grosor de **1,90 mm** en la varilla de sujeción de apoyo y suspender en la máquina (Fig. 4). Para montar la placa base en la varilla de sujeción de apoyo necesita un punzón. El punzón está incluido en el volumen de suministro de la máquina.
 - Inserte el punzón en la perforación y abra todos los dispositivos de sujeción excéntricos hasta el tope.
 - Deslice la placa base con el punzón hasta el tope.
 - Cierre todos los dispositivos de sujeción excéntricos con el punzón (Fig. 3).



- Asegúrese por favor de que no exista ninguna lámina de base adherida al cilindro portamantilla, de lo contrario, retire eventualmente las láminas de base adheridas.
- Montaje de la hoja milimetrada de posicionamiento
 - Inserte el borde frontal de la hoja milimetrada de posicionamiento en la varilla de sujeción (Fig. 5). Preste atención a que la hoja milimetrada de posicionamiento esté asentada correctamente en la varilla de sujeción. Asegúrese mediante inspección visual que la plancha de barnizado este ajustada ambos pernos de registro.
 - Pulse la tecla “posicionar”. La varilla de sujeción se cerrará. Sonará un timbre en la máquina.
 - Pulse de nuevo la tecla “posicionar”. El cilindro de camisa de barnizado girará hasta la posición de sujeción para el borde trasero de la plancha de barnizado.
 - Abra el mecanismo de apriete en el borde trasero.
 - Gire la ayuda de inserción con el punzón con llave de horquilla hacia abajo (Fig. 6).
 - Pulse la tecla “soltar/fijar plancha” (Fig. 7). La varilla de sujeción se cierra.
 - Gire la ayuda de inserción con el punzón hacia arriba a la posición inicial.
- Retire el rodillo reticulado (anilox) antes de iniciar la producción. Puede consultar el procedimiento correspondiente en las instrucciones de su máquina impresora.
- **Atención: ¡Controle el asiento correcto de la hoja milimetrada de posicionamiento en la varilla de sujeción (Fig. 8)! La hoja milimetrada de posicionamiento debe estar asentada al menos hasta la marca impresa en la zona de apriete.**

4.6 Heidelberg CX 104

Unidad de barnizado

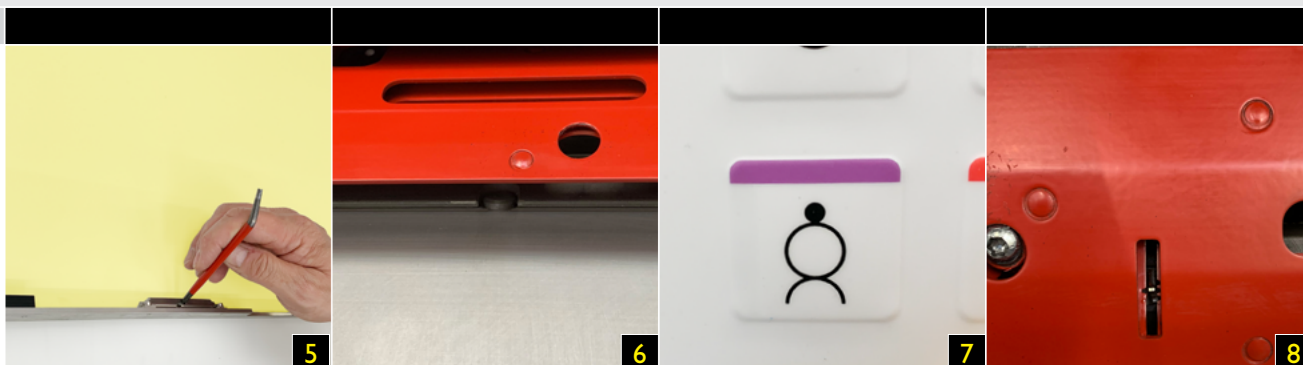


Atención: Si se utiliza con una hoja de posicionamiento y chapa para estampación de registro, debe utilizarse la placa base correspondiente.

Uso con hoja de posicionamiento

Atención: Ponga a cero el ajuste del registro bruto antes de la instalación.

- Retirar el rodillo anilox
- Retirar la mantilla/plancha de barnizado y las alzas
- Fijar la placa base con un grosor de 1,9 mm en la guía de sujeción de las alzas (Fig. 1) y colgar en la máquina. Asegurarse de que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas de barnizado. De lo contrario, retirar las alzas adheridas.
- Pulsar el botón de posicionamiento en el punto de control de la unidad de barnizado y abrir todas las guías de sujeción
- Abrir la sujeción en la parte trasera y delantera hasta el tope.
- Volver a pulsar el botón de „posicionamiento“ y el cilindro portamantillas de barnizado se desplazará hasta que la parte delantera sea accesible.
- Colocar la hoja de posicionamiento sobre la placa base y deslizar la parte delantera en el hueco de la guía de sujeción delantera abierta. Asegurarse de que la hoja de posicionamiento está colocada exactamente contra los dos pernos de registro (Fig. 2).
- Girar y cerrar las dos guías de sujeción del dispositivo de sujeción delanteras hacia abajo.
- Mantener la hoja de posicionamiento y la placa base bajo una tensión constante y pulsar de nuevo el botón de posicionamiento.
- Introducir la hoja de posicionamiento en el dispositivo de sujeción posterior y cerrar las dos guías de sujeción del dispositivo de sujeción posterior.
- Colocar el rodillo de presión (Fig. 3)
- Tensar la hoja de posicionamiento primero en la parte posterior con 25 Nm y luego volver a tensarla en la parte delantera con 25 Nm. El puntero para el inicio correcto de la impresión debe encontrarse ahora en el centro (Fig. 4).



Atención: Si se utiliza con una hoja de posicionamiento y chapa para estampación de registro, debe utilizarse la placa base correspondiente.

Uso con chapa de estampación de registro

Atención: Ponga a cero el ajuste del registro bruto antes de la instalación.

- Retirar el rodillo anilox
- Retirar la mantilla/plancha de barnizado y las alzas
- Fijar la placa base con un grosor de 2,4 mm en la barra de sujeción de la capa base (Fig. 1) y colgar en la máquina. Asegurarse de que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas de barnizado. De lo contrario, retirar las alzas adheridas.
- Pulsar el botón de “posicionamiento” en el punto de control de la unidad de barnizado y abrir todas las guías de sujeción.
- Abrir la sujeción en la parte trasera y delantera hasta el tope.
- Volver a pulsar el botón de “posicionamiento” y el cilindro de la mantilla de barnizado se desplazará hasta que la parte delantera sea accesible.
- Colocar la chapa de estampación de registro sobre la placa base y deslizar la parte delantera en el hueco de la barra de sujeción delantera abierta. Asegurarse de que la chapa de estampación de registro está colocada exactamente contra los dos pernos de registro (Fig. 2).
- Girar y cerrar las dos guías de sujeción del dispositivo de sujeción delanteras hacia abajo.
- Mantener la chapa de estampación de registro y la placa base bajo una tensión constante y pulsar de nuevo el botón de “posicionamiento”.
- Introducir la chapa de estampación de registro en el dispositivo de sujeción posterior y cerrar las dos barras de sujeción del dispositivo de sujeción posterior.
- Colocar el rodillo de presión (Fig. 3)
- Tensar la chapa de estampación de registro primero en la parte posterior con 30 Nm y luego volver a tensarla en la parte delantera con 30 Nm. El puntero para el inicio correcto de la impresión debe encontrarse ahora en el centro (Fig. 4).

4.7 Torre de barnizado de la KBA Rapida 105/106



Atención: el RSP System 2.0 para la KBA Rapida 105/106 de 730 mm ha sido concebido para el uso exclusivo de la torre de barnizado semiautomática. El montaje de la hoja de posicionamiento y de la chapa de estampación de registro debe realizarse manualmente en el borde posterior. Esta versión no admite una fijación automática de la hoja de posicionamiento o de la chapa de estampación de registro.

Uso de una hoja de posicionamiento y una chapa de estampación de registro

Atención: antes de montar la hoja de posicionamiento, destense la placa de barnizado (consulte el procedimiento en las instrucciones de su impresora) y retírela de la base adherida en el cilindro de la placa de barnizado. El sistema no debe utilizarse con bases adicionales; siempre debe emplearse únicamente la placa base respectiva para la hoja de posicionamiento o la chapa de estampación de registro.

Nota: En el puesto de mando se debe activar el cambio de placas con una placa de barnizado flexible (después de la disponibilidad del software).



Pulse dos veces brevemente y de forma consecutiva la tecla (Fig. 1) para activar el programa de fijación.

1. Hoja de posicionamiento/ chapa de estampación de registro

- Pulse dos veces brevemente y de forma consecutiva la tecla (Fig. 2) para fijar la placa de barnizado. La máquina gira a la posición de inicio de impresión.
- Abrir la protección inferior.
- Introducir la hoja de posicionamiento/chapa de estampación de registro (Fig. 3) con borde delantero en la guía tensora del inicio de impresión. Tener en cuenta los pasadores de ajuste, la hoja de posicionamiento/chapa de estampación de registro debe quedar bien ajustada en los pasadores de ajuste.
- Pulsar el pulsador. La sujeción de la placa del inicio de impresión se cierra.

2. A) Meter la placa de base RSP KBA Rapida 105/106 para hoja de posicionamiento de 730 mm con un grosor de 2 mm detrás de la hoja de posicionamiento (Fig. 4). El reborde debe introducirse con el borde delantero hacia el inicio de la impresión, el reborde señala hacia el cilindro.

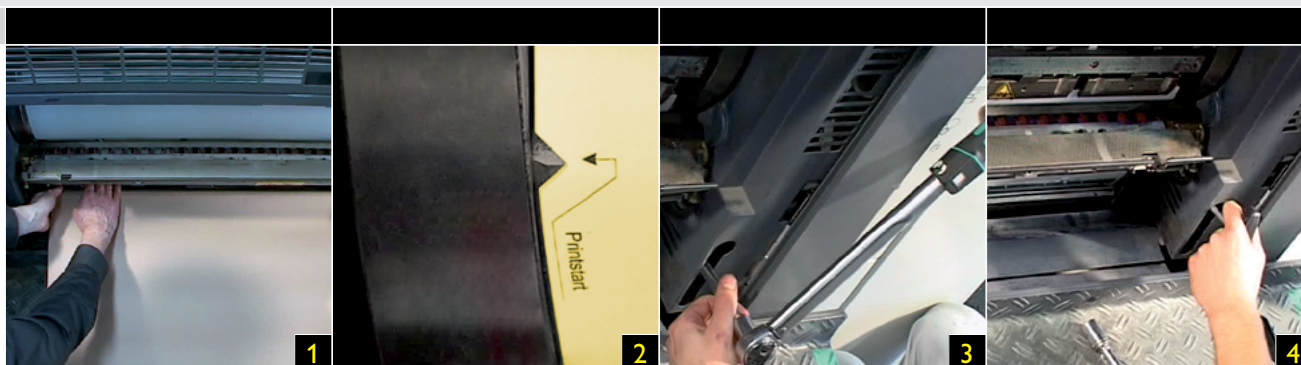
- Colocar la protección debajo de la hoja de posicionamiento.
- Pulsar el pulsador. El rodillo de apriete empuja la hoja de posicionamiento al cilindro de cliché. La máquina gira a la posición.
- Abrir la protección inferior.
- Poner manualmente la hoja de posicionamiento en el borde posterior de la guía tensora. Atención: la hoja de posicionamiento debe estar colocada de forma uniforme como mínimo 4 mm tanto en el lado del accionamiento como en el lado de manejo.
- Pulsar el pulsador. La guía tensora del final de la impresión se cierra y se fija la hoja de posicionamiento.

2. B) Meter la placa de base RSP KBA Rapida 105/106 para chapa de estampación de registro de 730 mm con un grosor de 2,4 mm detrás de la chapa de estampación de registro. El reborde debe introducirse con el borde delantero hacia el inicio de la impresión, el reborde señala hacia el cilindro.

- Colocar la protección debajo de la chapa de estampación de registro.
- Pulsar el pulsador. El rodillo de apriete empuja la chapa de estampación de registro al cilindro de cliché. La máquina gira a la posición.
- Abrir la protección inferior.
- Poner manualmente la chapa de estampación de registro en el borde posterior de la guía tensora. Atención: la chapa de estampación de registro debe estar colocada de forma uniforme como mínimo 4 mm tanto en el lado del accionamiento como en el lado de manejo.
- Pulsar el pulsador. La guía tensora del final de la impresión se cierra y se fija la chapa de estampación de registro.

4.8 manroland 700

Unidad impresora

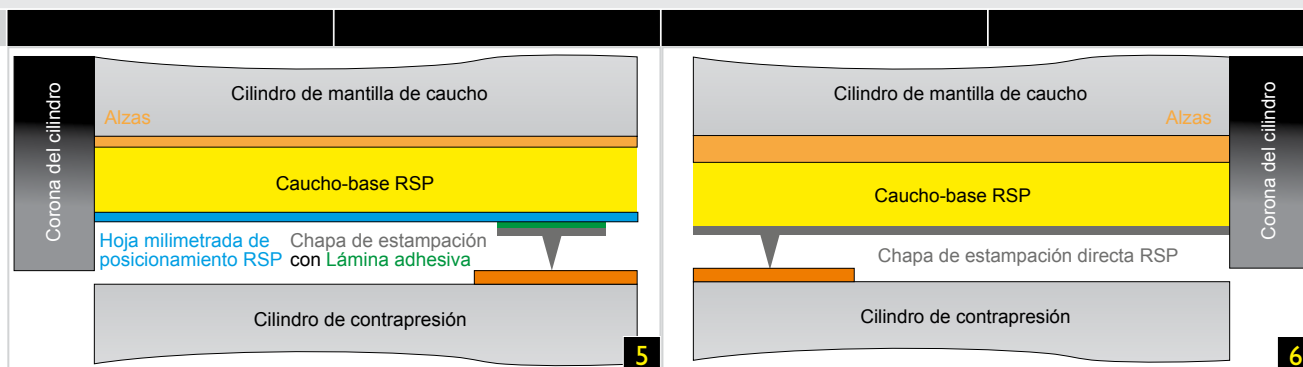


Preparación adicional:

- Coloque el cilindro de cliché mediante los relojes de ajuste en el lado de accionamiento y servicio a la máxima distancia del cilindro portamantillas.
- Adhiera la chapa de protección del cilindro de impresión (contrapresión) como se describe en el Capítulo 3, paso I.
- Ajuste el espesor del material a imprimir para la primera copia (sin parche de software) a 0,35 mm y regule la presión de la correspondiente unidad de impresión a -0,10 mm de compresión adicional, de modo que se genere una distancia de 0,35 mm entre el cilindro de mantilla de la altura de los aros guía y la superficie del cilindro de impresión (contrapresión). Esto equivale a 0,10 mm respecto a la superficie de la chapa protectora del cilindro de impresión (contrapresión).

Montaje de la placa base

- Retire la mantilla.
- Cuelgue el juego de alzas calibradas en el inicio del cilindro portamantillas (Fig. 1); observe la información y los diagramas más adelante. (Fig. 5 y 6)
- Enganche el lado del inicio de impresión (Printstart) de la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla delantero del cilindro de mantilla.
- Gire ahora el eje tensor de la mantilla de manera que la marca de posición de la placa base (Printstart) coincida con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla. (Fig. 2)
- Haga deslizar la placa base RSP hacia delante junto con el juego de alzas calibradas RSP mediante la tecla de avance. Cuelgue la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla trasero y ajuste la tensión a 25 N m con una llave de ajuste dinamométrica. (Fig. 3)
- Controle de nuevo la marca de posición delantera.
- Cierre los tornillos de seguridad del eje tensor de la mantilla en el borde delantero y trasero. (Fig. 4)



Por favor observe:

- ¡La marca de posición de la placa base (Printstart) debe coincidir con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla!
- ¡El uso inadecuado puede provocar daños en el cilindro de impresión (contrapresión) y el cilindro de mantilla!
- Preste atención también a la marca de inicio de impresión cuando destense la placa base RSP.
- Afloje y retire la placa base RSP primero en el eje tensor de la mantilla trasero.
- La posición de inicio de impresión debe mantenerse hasta que se haya retirado por completo la placa base RSP.
- No debe corregirse la posición empujando o tirando de la placa base RSP.

Aviso para el uso de hojas milimetradas de posicionamiento o chapas para estampación directa.

Por favor, use las hojas milimetradas de posicionamiento con un alza de 0,30 mm bajo la placa base. En caso de trabajar con un material de impresión de 0,15 mm o menos y hojas milimetradas de posicionamiento, el exceso de presión (condicionado por el ajuste del espesor del material a imprimir y una regulación de la presión limitada) hace necesario el uso de una alza de 0,20 mm. (Fig. 6) ¡La alza de 0,50 mm solamente debe utilizarse con la chapa para estampación directa RSP y sustituye en ese caso la alza de 0,30 y 0,20 mm! (Fig. 6)

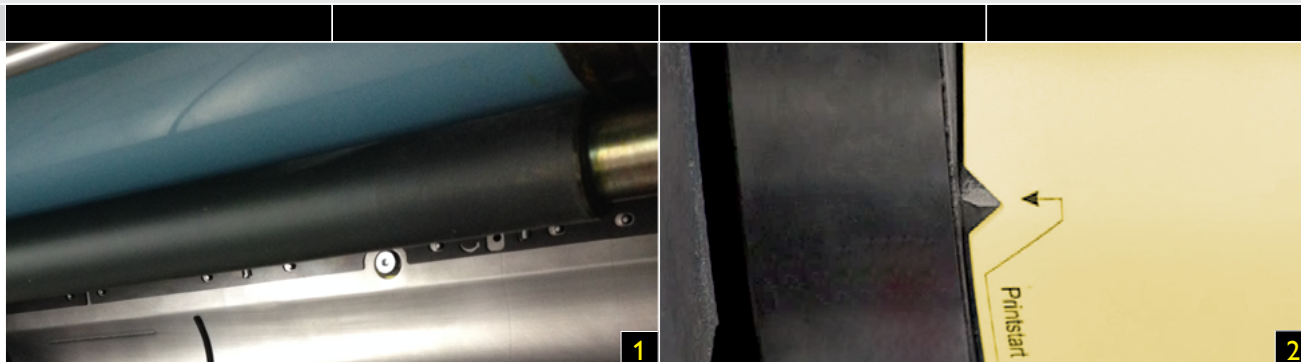
La información y los datos expuestos hacen referencia a máquinas estándar con una ranura de 2,6 mm sin hojas adheridas al cilindro de mantilla. Por favor, compruebe antes de empezar todos los valores y los ajustes de presión, ya que podría estar trabajando con una unidad de impresión hecha a medida.

Indicación para el montaje de chapas de estampación directa

Presionar la chapa de estampación como en la imagen 1 en el canal del cilindro para garantizar un cierre seguro de la charnela de cierre en el borde delantero.

4.9 manroland 500

Unidad impresora

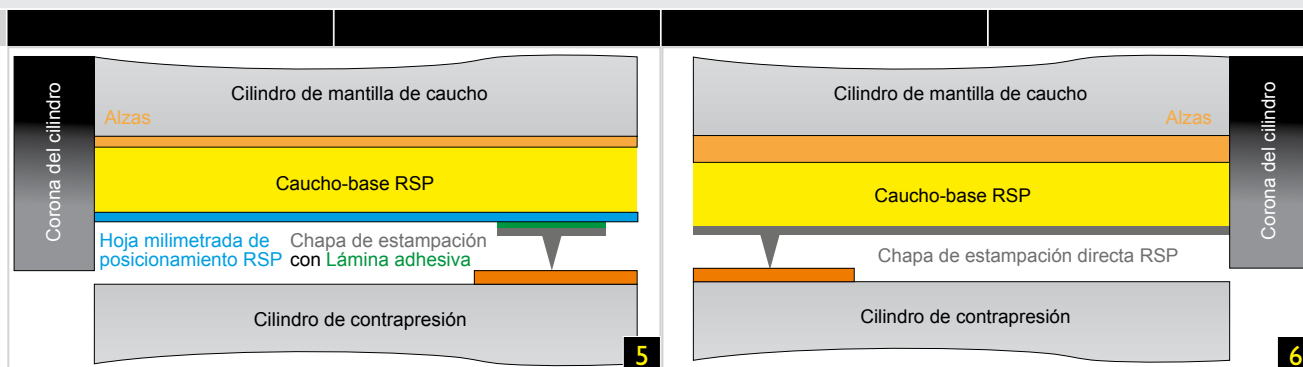


Preparación adicional:

- Adhiera la chapa de protección del cilindro de impresión (contrapresión) como se describe en el Capítulo 3, paso I.
- Ajuste el espesor del material a imprimir para la primera copia a 0,35 mm y regule la presión de la correspondiente unidad de impresión a -0,10 mm de compresión adicional, de modo que se genere una distancia de 0,35 mm entre el cilindro de mantilla de la altura de los aros guía y la superficie del cilindro de impresión (contrapresión). Esto equivale a 0,10 mm respecto a la superficie de la chapa protectora del cilindro de impresión (contrapresión).

Montaje de la placa base

- Retire la mantilla.
- Cuelgue el juego de alzas calibradas en el inicio del cilindro portamantillas; observe la información y los diagramas más adelante. (Fig. 3 y 4)
- Enganche el lado del inicio de impresión (Printstart) de la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla delantero del cilindro de mantilla.
- Gire ahora el eje tensor de la mantilla de manera que la marca de posición de la placa base (Printstart) coincida con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla. (Fig. 2)
- Haga deslizar la placa base RSP hacia delante junto con el juego de alzas calibradas RSP mediante la tecla de avance. Cuelgue la placa base RSP en el eje tensor de la mantilla trasero y ajuste la tensión a 25 N m con una llave de ajuste dinamométrica.
- Controle de nuevo la marca de posición delantera.
- Cierre los tornillos de seguridad del eje tensor de la mantilla en el borde delantero y trasero.



Por favor observe:

- ¡La marca de posición de la placa base (Printstart) debe coincidir con la línea de inicio de impresión del cilindro de mantilla!
- ¡El uso inadecuado puede provocar daños en el cilindro de impresión (contrapresión) y el cilindro de mantilla!
- Preste atención también a la marca de inicio de impresión cuando destense la placa base RSP.
- Afloje y retire la placa base RSP primero en el eje tensor de la mantilla trasero.
- La posición de inicio de impresión debe mantenerse hasta que se haya retirado por completo la placa base RSP.
- No debe corregirse la posición empujando o tirando de la placa base RSP.

Aviso para el uso de hojas milimetradas de posicionamiento o chapas para estampación directa.

Por favor, use las hojas milimetradas de posicionamiento con un alza de 0,30 mm bajo la placa base. En caso de trabajar con un material de impresión de 0,15 mm o menos y hojas milimetradas de posicionamiento, el exceso de presión (condicionado por el ajuste del espesor del material a imprimir y una regulación de la presión limitada) hace necesario el uso de una alza de 0,20 mm. (Fig. 4) ¡La alza de 0,50 mm solamente debe utilizarse con la chapa para estampación directa RSP y sustituye en ese caso la alza de 0,30 y 0,20 mm! (Fig. 4)

La información y los datos expuestos hacen referencia a máquinas estándar con una ranura de 2,6 mm sin hojas adheridas al cilindro de mantilla. Por favor, compruebe antes de empezar todos los valores y los ajustes de presión, ya que podría estar trabajando con una unidad de impresión hecha a medida.

Indicación para el montaje de chapas de estampación directa

Presionar la chapa de estampación como en la imagen 1 en el canal del cilindro para garantizar un cierre seguro de la charnela de cierre en el borde delantero.

4.10 Komori Lithrone G 40

Unidad de barnizado



Atención: ¡la unidad de barnizado solo está aprobada para su uso con una hoja milimetrada de posicionamiento RSP con herramienta adherida (líneas de procesamiento o chapa para estampación)! El uso de una chapa para estampación de registro no está previsto para esta unidad de barnizado y no debe utilizarse.

Las partes delantera y posterior de las guías de sujeción deben ajustarse para utilizar con planchas de barnizado de 0,35 mm.

Uso con hoja de posicionamiento

Atención: Ponga a cero el ajuste del registro bruto antes de la instalación (Fig. 1).

- Retirar el rodillo anilox
- Retirar la mantilla/plancha de barnizado y la capa base
- Ajustar el programa de sujeción a la mantilla (Fig. 2)
- Iniciar el programa de sujeción
- Desenroscar los dos pernos de registro en el dispositivo de sujeción
- Fijar la placa base RSP con un grosor de 1,55 mm en la guía de sujeción de las alzas y colgar en la máquina. Asegurarse de que no hay ninguna alza adherida al cilindro portamantillas de barnizado. De lo contrario, retirar las alzas adheridas.
- Introducir la hoja de posicionamiento en el dispositivo de sujeción delantero y asegurarse de que está correctamente colocada con respecto a los pernos de registro
- Cerrar el dispositivo de sujeción a través del programa de sujeción
- Bajar los dos pernos de registro en el dispositivo de sujeción (Fig. 3).
- Fijar la hoja de posicionamiento con el programa de sujeción
- Introducir la hoja de posicionamiento en la parte posterior y fijar con el programa de sujeción

- Fijar la hoja de posicionamiento en la parte posterior y delantera con el programa de sujeción
- Finalizar el programa de sujeción
- Comprobar que las partes delantera y posterior de la hoja de posicionamiento están correctamente colocadas. No debe quedar ningún hueco entre la hoja de posicionamiento y la placa base con respecto a la superficie del cilindro.

5. La primera copia – corrección de posicion

Por favor, vuelva a controlar en los trabajos de ranurado, estampado y/o perforación si

- a) la plancha impresión offset está desmontada,
- b) el rodillo portatrama/entintador en el uso en la unidad de barnizado, se ha extendido
- c) el avance para la impresión está ajustado correctamente - distancia de mantilla de caucho a cilindro de contrapresión de 0,35 mm
- d) el tomador del color, los rodillos mojadores y los rodillos entintadores han sido separados.

Después de la sujeción correcta de caucho-base RSP y hoja milimetrada de posicionamiento RSP y tras la colocación de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP en el cilindro de contrapresión, la máquina de impresión está lista para sacar la primera copia. Iniciar y parar la impresión conforme a los avances de control en pequeños pasos.

Atención:

En la unidad de impresión/barnizado en la que emplea el RSP System 2.0, ¡no debe emplear la instalación automática de lavado de mantilla de caucho ni tampoco la instalación de lavado de contrapresión!

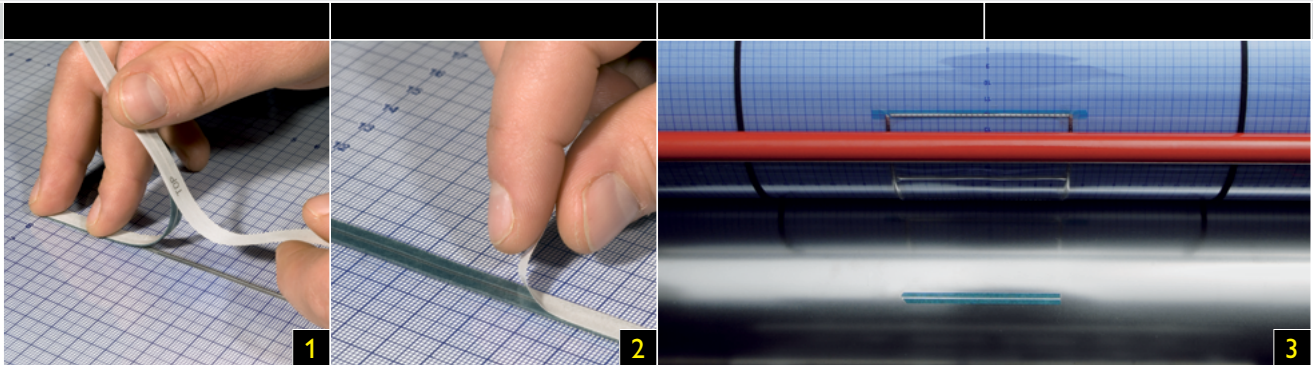


corrección de posición

La posición del molde de hoja milimetrada de posicionamiento RSP puede modificarse lateralmente en su perímetro, así como diagonalmente en el caucho-base RSP ($\pm 1,5$ mm).

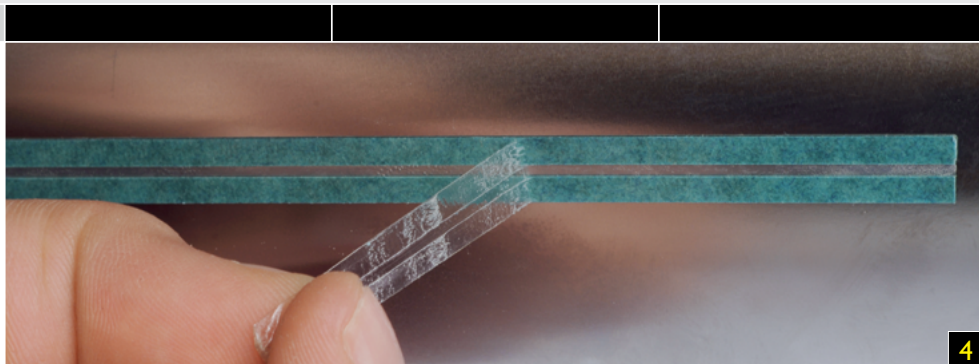
- Primero afloje los tornillos avellanados de la charnela de cierre posterior, luego afloje los tornillos avellanados correspondientes de la charnela de cierre delantera y, si fuera necesario, desplácelos (Fig. 1).
- Vuelva a apretar los tornillos avellanados de la charnela de cierre delantera, tense la hoja milimetrada de posicionamiento RSP con ayuda de la desenclavamiento para charnela de cierre RSP en la charnela de cierre posterior y vuelva a apretar los tornillos avellanados.

6. Posicionamiento de las contrahendidos offset RSP



Si los dos cilindros de transmisión delante y detrás del cilindro de contrapresión en el que desea aplicar las contrahendidos offset RSP están dotados de un revestimiento estructurado de cromo (accesorio especial HD), ¡deben quitarse primero las alzas de debajo de los revestimientos estructurados de cromo para mantener distancia suficiente entre los cilindros!

- Después de haber ajustado la posición correcta del molde RSP, la unidad de impresión conmuta manualmente de parada a impresión.
- Separar la lámina protectora superior (TOP) del contrahendido offset RSP (Fig. 1).
- Pegar el contrahendido offset RSP con el lado de ranura de canal en posición céntrica en la cinta de ranurado del molde RSP, a continuación desprender paulatinamente la lámina protectora del dorso del contrahendido offset RSP (Fig. 2).
- Continuar el movimiento intermitente del cilindro hacia atrás de modo que el cilindro de mantilla de goma y el cilindro de contrapresión se desbobinen el uno con el otro (Fig. 3). Ahora, los contrahendidos offset RSP se posicionan exactamente en el cilindro de contrapresión.



- Separar la lámina adhesiva de transmisión del contrahendido offset RSP posicionada en el cilindro de contrapresión (Fig. 4).
- Volver a parar el avance manual de impresión.
- Si sólo se ranura, debe adaptarse ahora el avance de impresión.

Aviso:

En el ranurado transversal (paralelamente al eje del cilindro) se pega completamente el contrahendido offset RSP, retirándose completamente la lámina protectora del dorso del contrahendido offset RSP.

Si sólo se ranura, se ajusta la distancia entre el cilindro de contrapresión y el cilindro de mantilla de goma a 0,35 mm. Avanzar lentamente hasta que la línea de ranura se apriete ligeramente en el material a estampar. Luego efectuar el arreglo formal. Entonces transmitir el contrahendido offset RSP. Después se reduce el avance de impresión en 0,2 mm para adaptar de forma óptima el ranurado.

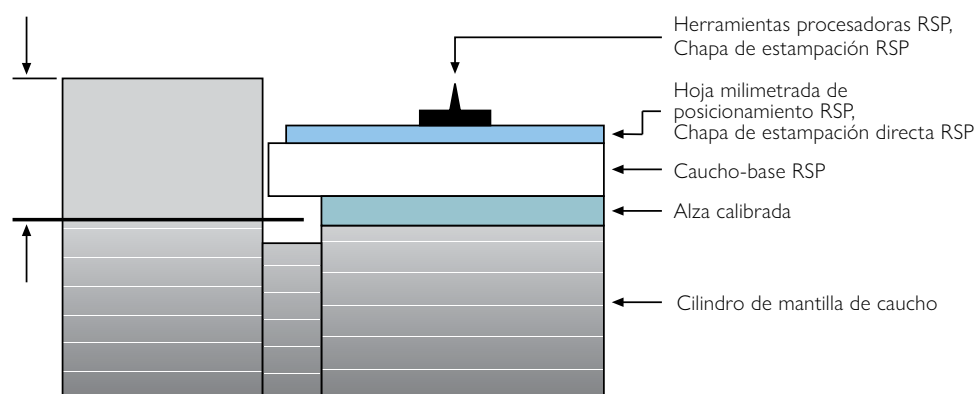
7. Determinación del espesor del revestimiento del cilindro

Determinación del espesor del revestimiento del cilindro en combinación con el RSP System 2.0

Norma básica:

¡No montar el RSP System 2.0 por encima de la altura de la corona del cilindro!

Determinación del espesor de revestimiento del cilindro en función de las profundidades de penetración de la mantilla de caucho



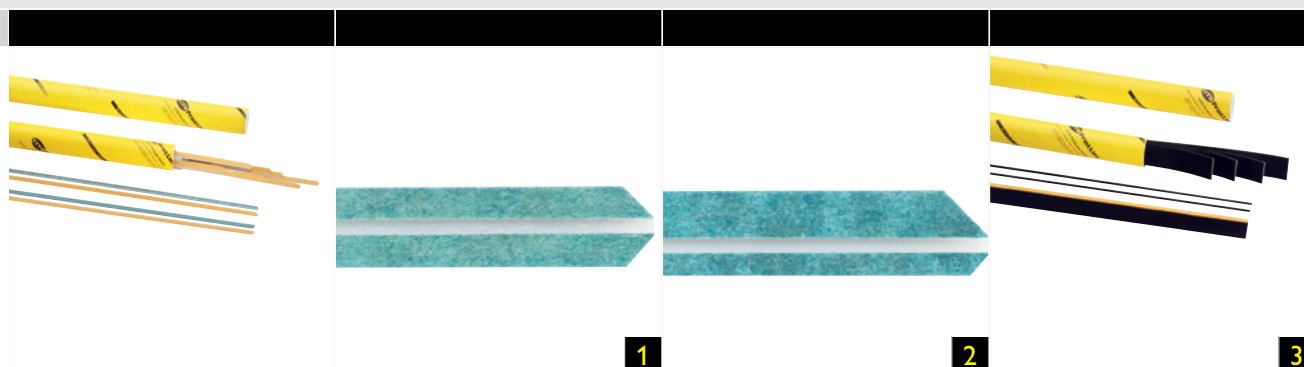
Ejemplo:

Profundidades de penetración de cilindro Cilindro de mantilla de caucho	Espesor total caucho-base RSP con hoja milimetrada de posicionamiento RSP	Espesor total caucho-base RSP con chapas para estampación directa RSP	Espesor total las alzas calibradas
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	sin alzas
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 bzw. 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm
Su Máquina:			

Atención:

En parte ya se encuentra pegada una lámina en los cilindros de mantilla de caucho. ¡Su grosor debe tenerse en cuenta en la determinación del revestimiento! Excepción: en la unidad de barnizado XL105 la unidad de barnizado no se requieren pliegos extra.

8. Accesorios



1. Contrahendidos offset RSP

Versión estándar ORS (Fig. 1)

Al × An × Lo (mm)	Unidad
0,2 × 0,8 × 700	30 pza.
0,2 × 1,0 × 700	30 pza.
0,2 × 1,2 × 700	30 pza.
0,3 × 0,7 × 700	30 pza.
0,3 × 0,8 × 700	30 pza.
0,3 × 1,0 × 700	30 pza.
0,3 × 1,2 × 700	30 pza.
0,3 × 1,3 × 700	30 pza.

Versión Off Center OCC (para ranurados dobles) (Fig. 2)

Al × An × Lo (mm)	Unidad
0,3 × 1,0 × 700	30 pza.
0,3 × 1,2 × 700	30 pza.
0,3 × 1,3 × 700	30 pza.

2. Esponjas de apoyo RSP

Esponjas de apoyo RSP OSF (Fig. 3)

An × Lo (mm)	Unidad
3,0 × 700	50 pza.



3. Herramientas para perforado RSP (Fig. 1)

Designación	Relación corte: alma	Unidad
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. Herramientas para corte RSP (Fig. 2)

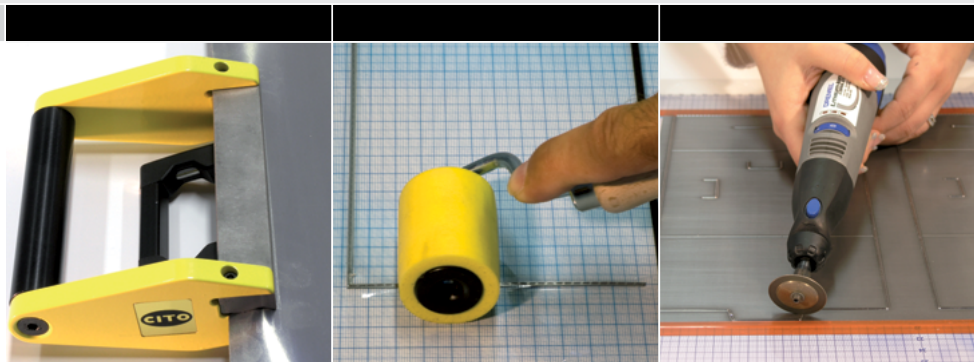
Designación	Unidad
Herramienta para corte RSP	6 m

5. Herramientas para hendido RSP (Fig. 3)

Designación	Unidad
Crease R1/Herramientas para hendido RSP*	6 m
Crease R2/Herramientas para hendido RSP**	6 m

* sólo hendido

** para hendido y estampación o perforación



6. Accesorios RSP

Designación	Unidad
Desenclavamiento para charnela de cierre RSP	1 Pieza
Destornillador hexagonal TX 20, 1,2 Nm	1 Pieza
Juego de llaves dinamométricas*, alargo 250 mm y 17 mm llave de vaso	1 Pieza
Cinta adhesiva de seguridad, 12 mm × 66 m	1 Rollo
Cinta adhesiva de seguridad de metal, 12 mm × 66 m, antiestático	1 Rollo
Cortadora lateral	1 Pieza
Removal Aid para chapas protectoras del cilindro de impresión RSP	1 Pieza
Guantes protectores tamaño	1 Par
Tijeras para ingletes S 80	1 Pieza
S 80 Hojas de recambio	1 Pieza
CITO TAPE azul 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm	3 Rollos
CITO TAPE rojo 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm	3 Rollos
Máquina para muescas manual, con batería y soporte especial para el disco de diamante 35 × 7	1 Pieza
Disco de diamante 0,3 mm	1 Pieza
Disco de diamante 0,4 mm	1 Pieza
Disco de diamante 0,5 mm	1 Pieza
RSP mounting tool / herramienta de montaje	1 Pieza
RSP-película adhesiva para fijar las chapas de estampación RSP sobre la hoja milimetrada de posicionamiento RSP, 520 mm × 10 m	1 Rollo
Elevador para chapa protectora del cilindro de impresión RSP	1 Pieza
* para tensar el caucho-base RSP	

9. Recomendaciones

Recomendación para la selección de herramientas para perforado RSP

Material a estampar	Finalidad de uso	Dirección	Herramientas
hasta 100 g/m ² estucado	p. ej. formularios, pedidos de fax, talones de pedido	long. y transv. a la perf.	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
hasta 200 g/m ² estucado y no estucado	Postales	long. y transv. a la perf.	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Folletos	long. y transv. a la perf.	12 tpi
	Calendarios	long. a la perf.	12 tpi, 8 tpi
		transv. a la perf.	4 tpi, 8 tpi
150 g/m ² – 400 g/m ² mate o brillante estucado	Sobres	long. y transv. a la perf.	12 tpi, 16 tpi
	Tarjetas/Mapas	long. y transv. a la perf.	8 tpi, 12 tpi
		long. al pleg.	35 tpi
		trans. al pleg.	12 tpi
	Sobres con celofán	long. y trans. al pleg.	8 tpi, 12 tpi

Nota:

Los valores arriba indicados representan valores orientativos aproximados para impresos estándares, por lo que no son obligatorios.

Tienen una influencia considerable en la herramientas para perforado debida:

- Gramaje del material a estampar
- Dirección de la máquina
- Papel estucado
- Papel no estucado
- Forma de la perforación

Para exigencias especiales debe efectuarse con el material a estampar respectivo una perforación de prueba con todas las variantes en un pliego de impresión.

Recomendación para la selección de contrahendidos offset RSP

Espesor del material a estampar	en herramientas	en chapa de estampación RSP
0,10mm	0,3 × 0,7mm	0,2 × 0,8mm
0,15mm	0,3 × 0,8mm	0,2 × 0,8mm
0,20mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,25mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,30mm	0,3 × 1,2mm	0,2 × 1,2mm
0,35mm - 0,50mm	0,3 × 1,3mm	—

Nota:

Los valores arriba indicados representan valores orientativos aproximados, por lo que no son obligatorios.

Tienen una influencia considerable en la tira adecuada de ranurado:

- Avance para impresión
- Dureza del material a estampar
- Humedad del material a estampar
- Tira de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP

Tabla con vista de conjunto: espesores máximos del material a estampar

Los espesores del material a estampar indicados en las siguientes tablas representan tan sólo valores orientativos.

Procesamiento con chapas de estampación/chapas de estampación directa RSP	En pliegos de imprenta secos	En pliegos de imprenta de tinta fresca
Sólo herramientas para corte y/o perforación	0,50 mm	0,45 mm
Herramientas para corte y/o perforación en combinación con herramientas para hendido	0,27 mm	0,23 mm
Procesamiento con herramientas procesadoras RSP		
Sólo herramientas para corte y/o perforación	0,50 mm	0,50 mm
Sólo herramientas para hendido	0,40 mm	0,40 mm
Herramientas para corte y/o perforación en combinación con herramientas para hendido	0,35 mm	0,26 mm

10. Solución de problemas

Montaje de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP		
Problema	Posible causa	Solución
Adherencia deficiente de la chapa protectora del cilindro de impresión RSP	Rodillo de impresión con suciedad adherida	Limpiar con IPA el rodillo de impresión antes de proceder al pegado.
La chapa protectora del cilindro de impresión RSP no se adhiere.	Superficie Mark 3 (después de la retirada) de Heidelberg	Usar chapa protectora del cilindro de impresión RSP para máquina "con retirada".
	Superficie PerfectJacket de Heidelberg	No hay chapa protectora del cilindro de impresión RSP.
La chapa protectora del cilindro de impresión RSP se adhiere demasiado fuerte.	Usar chapa protectora del cilindro de impresión RSP para máquina "con retirada" sobre rodillo de contrapresión liso.	Usar chapa protectora del cilindro de impresión RSP para máquina "con sistema de retirada".

Puesta en servicio del RSP System 2.0		
Problema	Posible causa	Solución
Reproducción del molde de estampado sobre el rodillo de impresión	Chapa protectora del cilindro de impresión RSP no montada	Montar la chapa protectora del cilindro de impresión RSP
Daño del material del caucho-base RSP	Sobrepresión	Ajustar
	Bolsa de aire entre chapa de estampación y hoja milimetrada de posicionamiento	Pegar la chapa de estampación sin burbujas (utilizar el rodillo de presión RSP)
Herramienta por encima de la altura de la corona del cilindro	Espesor de los pliegos de calibración/las alzas erróneo	Corrección del espesor de estampado del cilindro
	No se tomó en cuenta la lámina adherida al cilindro de mantilla de goma.	Corrección del espesor de estampado del cilindro
Choque del molde de estampado con mordazas	Molde de estampado adherido en el borde de las pinzas de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP	Mantener despejado el borde de las pinzas al montar la hoja milimetrada de posicionamiento RSP

Resultado del estampado/ranurado/perforado		
Problema	Posible causa	Solución
Reproducción de la base de líneas en el material de estampado	Se superó el espesor máximo de material de estampado.	Adaptar el material a estampar.
Reproducción del canal de ranuras en el material de estampado	Se superó el espesor máximo de material de estampado.	Adaptar el material a estampar.
	No se extrajeron los pliegos debajo de la chapa de transferencia.	Retirar los pliegos
Mala respuesta al rasgado de las líneas de perforación	No se tuvo en cuenta la dirección de avance en la selección de líneas.	Observar la recomendación para la selección de líneas de perforación RSP.
Estampado especularmente invertido	La mantilla base no se montó de forma invertida.	Montar la mantilla base de forma invertida.
El despliegue del molde de estampado no encaja.	No se tuvo en cuenta la reducción de la mantilla base.	No transferir las medidas del pliego de impresión colocando el molde debajo de la mantilla base.
El ranurado se corta.	Se usa la herramientas para hendido R1 a pesar del estampado/perforación simultáneo.	Usar herramientas para hendido R2
No hay estampados/ranurados/perforaciones al comenzar el pliego.	Inicio del trabajo dentro de los aprox. 13 mm desde el canto delantero del pliego	Es posible iniciar el trabajo recién a partir de los aprox. 13 mm desde el canto delantero del pliego.
Las líneas transversales no se estampan/ranuran/perforan de forma correcta.	Condiciones de impresión distintas	Alinear las líneas de trabajo transversales
Las líneas de trabajo se corren..	Se omitieron las gomas de sostén en la dirección de extensión.	Usar esponjas de apoyo.
Imagen de estampado irregular y caucho-base RSP desgastada	El caucho-base RSP poco tensada	Corregir la tensión del caucho-base RSP
Imagen de estampado irregular y hoja milimetrada de posicionamiento RSP desgastada	La hoja milimetrada de posicionamiento RSP poco tensada	Corregir la tensión de la hoja milimetrada de posicionamiento RSP
Imagen de estampado irregular y chapa de estampación directa batanada	La chapa de estampación directa no está suficientemente tensada.	Corrija la tensión de la chapa de estampación directa.
Rápido desgaste del molde de estampado	Avance de impresión erróneo	Corregir y alinear el avance de impresión.





RSP System 2.0

Le système pour le rainage, le découpage, le découpe mi-chair, la perforation dans votre presse offset.

Manuel d'utilisation

Table des matières

Avant-propos	149
Consignes fondamentales de sécurité	149
1. Conception du RSP System 2.0	150
2. Montage de la feuille de positionnement pour la forme de finition RSP en ligne / Assemblage de la plaque de découpe directe RSP	152
3. Montage du RSP System 2.0 (Généralités)	154
Étape 1 : Montage de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	154
Étape 2 : Tension de la plaque de base RSP	156
Étape 3 : Serrage de la feuille de positionnement RSP ou de la forme de découpe flexible « directe » pour RSP	157
4. Montage du RSP System 2.0	160
4.1 Heidelberg SM 52 Groupe d'impression et SM 52 Groupe de vernissage DryStar Coating, Montage de la plaque de base RSP	160
4.2 Heidelberg SM 52 Groupe de vernissage	162
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Groupe de vernissage	164
4.4 Heidelberg XL 105 Groupe de vernissage	166
4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating	168
4.6 Heidelberg CX 104 Groupe de vernissage	170
4.7 Tour de vernissage KBA Rapida 105/106	172
4.8 manroland 700 Groupe d'impression	174
4.9 manroland 500 Groupe d'impression	176
4.10 Komori Lithrone G 40 Groupe de vernissage	178
5. Le premier tirage – Correction de la position	180
6. Positionnement de la contrepartie de rainage RSP	182
7. Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre	184
8. Accessoires	186
9. Recommandations	189
10. Résoudre les problèmes	192

Abréviations:

Fig. = figure, D = groupe d'impression, L = groupe de vernissage

Copyright © 2025 by

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg

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

Printed in Germany

Avant-propos

Avec le RSP System 2.0 de CITO-SYSTEM GmbH, vous pouvez transformer votre machine à imprimer de manière simple et avantageuse en un authentique système de finition.

Le rainage, le découpage et la perforation sont réalisables sans machine supplémentaire, sans personnel en plus et sans perte de temps pour équiper le système.

Consignes fondamentales de sécurité :

- Avant la mise en service du RSP System 2.0 sur la machine à imprimer, veuillez lire le manuel d'utilisation.
- Seul personnel CITO formé et instruit est autorisé à utiliser le RSP System 2.0.
- Veuillez conserver le manuel d'utilisation de manière à ce qu'il soit toujours à la disposition des opérateurs de la machine.

Avertissements généraux relatifs à l'utilisation du RSP System 2.0 :

- Ne pas tirer le RSP System 2.0 au-dessus du niveau de cordon de cylindre
- Contrôler l'adhérence des tôles de protection RSP pour cylindre de marge
- Contrôler Printstart
- **Le RSP System 2.0 doit uniquement être utilisé avec une charnière de fermeture fermée, même en mode manuelle !**
- Ne pas utiliser l'installation de lavage automatique
- Arrêter le rouleau de mouillage.
- Retirer la plaque d'impression
- Démonter le rouleau tramé/rouleau d'application d'encre !
- Régler la distance entre le cylindre du blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,35 mm pour le premier tirage

Nettoyant, solvant :

- Pour le nettoyage de la plaque de base RSP, nous recommandons un produit de nettoyage pour blanchet.
- Pour l'élimination de résidus de colle sur la feuille de positionnement RSP, nous recommandons un produit de nettoyage pour blanchet.

Actualisation

Toutes les informations dans le manuel d'utilisation correspondent à l'équipement série du RSP System 2.0 au moment de leur publication.

Nous nous réservons le droit de modifier à tout moment les présentes informations en fonction des avancées techniques.

En cas de question, veuillez vous adresser à CITO-SYSTEM GmbH.

Mention de protection

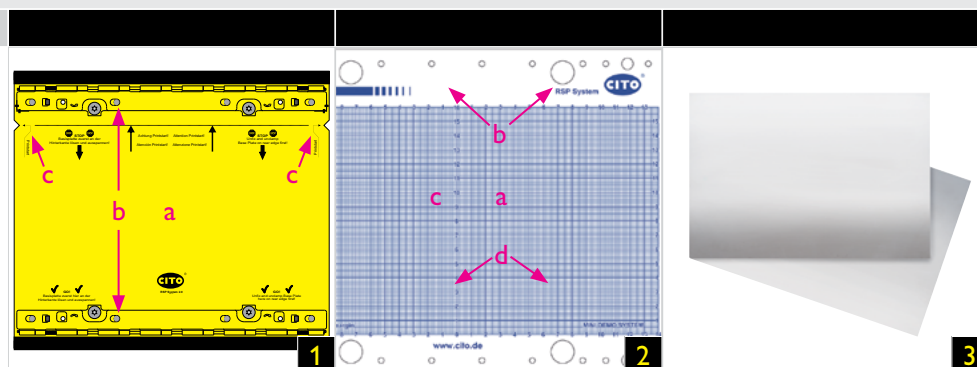
Les parties importantes de notre RSP System 2.0 font l'objet d'un droit de propriété national et international ou sont protégés par des demandes de brevets, des brevets et des modèles déposés.

Adresse du fabricant :

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

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

1. Conception du RSP System 2.0



1. Plaque de base RSP

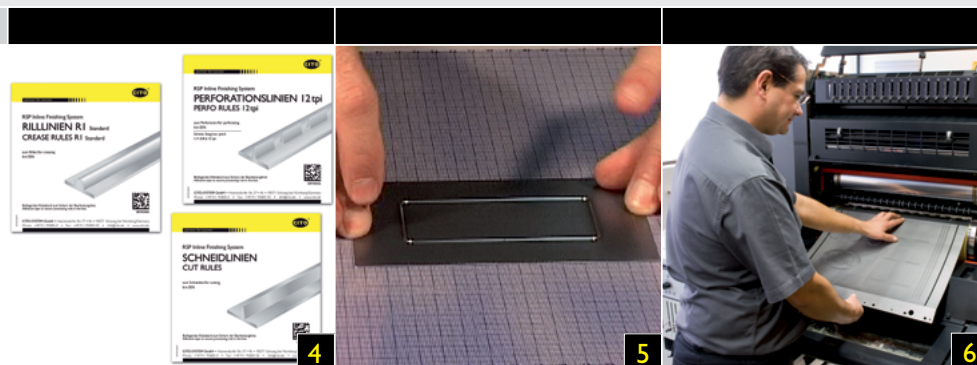
- a) Plaque spéciale en plastique jaune
- b) Charnières de fermeture pour fixer la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP.
- c) Marquage du début d'impression pour le positionnement de la plaque de base RSP sur

2. Feuille de positionnement RSP

- a) Feuille aux dimensions stables
- b) Perforation pour fixer la feuille de positionnement dans le dôme de la partie inférieure de la charnière de la plaque de base RSP.
- c) Graduation millimétrique, réduite dans le sens du contour afin d'obtenir un montage précis de la forme RSP à l'extérieur de la machine à imprimer
- d) Marquage du bord de préhension

3. Tôle de protection RSP pour cylindre de marge, auto-adhésive

Tôle en acier recouverte d'un adhésif spécial pour la protection du cylindre de contre-pression pour les surfaces de contre-pression lisses et rugueuse (non adapté pour les tôles d'enveloppe « PerfectJackets »)



3. Filet RSP

Filet raineur RSP (Standard R1/hauteur réduire R2)

Filet coupant RSP

Filet perfo RSP (Nombre de dents : 4/8/12/16/18/35/50)

4. Forme de découpe flexible RSP

Les forme de découpe flexible RSP doivent être fabriquées selon une norme de construction RSP !

Utiliser notre feuille adhésive spéciale adaptée à la hauteur requise pour l'encollage des forme de découpe flexible RSP RSP.

6. Forme de découpe flexible « directe » pour RSP

Les formes de découpe flexible « directe » pour RSP doivent être conçues selon la norme de construction RSP et sont brevetées.

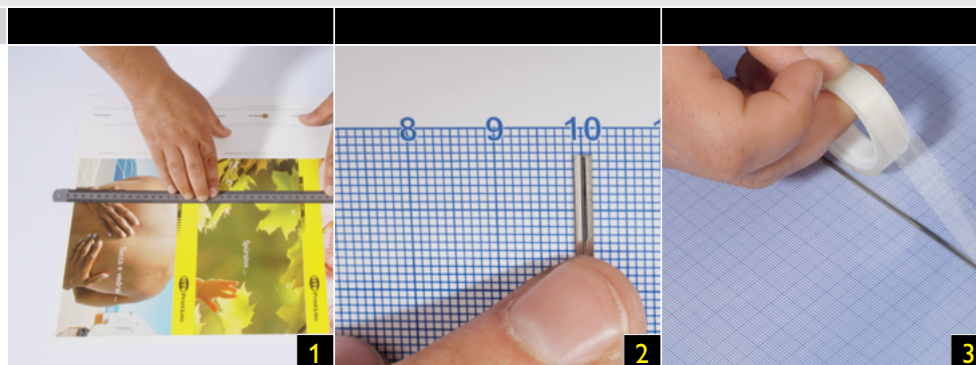
Pour la fixation directe sur une plaque de base 2.0 RSP.

Utiliser uniquement les forme de découpe flexible RSP ou forme de découpe flexible « directe » pour RSP d'origine RSP disponibles auprès de CITO-SYSTEM GmbH.

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Montage de la feuille de positionnement pour la forme de finition RSP en ligne / Assemblage de la plaque de découpe directe RSP



- Mesure de la feuille d'impression ou utilisation de la feuille de style afin d'obtenir les valeurs nécessaires pour l'élaboration d'une forme de rainure, de découpe et/ou de perforation (Fig. 1).
- La ligne « nulle horizontale » sur la feuille de positionnement correspondant au bord avant de la feuille (Fig. 2).
- Coller les filets RSP ou les forme de découpe flexible RSP selon les valeurs déterminées sur la feuille de positionnement RSP et renforcer avec les bandes adhésives fournies (Fig. 3).

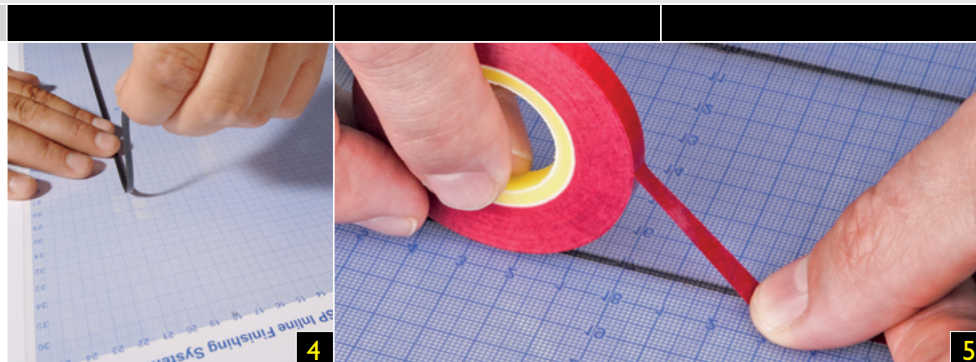
Remarque : Ne pas coller de filets RSP ou de tôles de perforations (bords des tôles de perforation) sur la prise marquée de pinces.

Consigne lors le montage :

Le filet raineur R1 est utilisé uniquement pour à assouplir et à casser les fibres d'un papier. Si l'on rainure, et/ou découpe et/ou perfore, il faut utiliser un filet raineur R2.

Monter la forme de finition RSP du côté inversé → « Procédé d'impression direct ».

Remarque : le début de traitement est possible à partir de 13 mm environ du bord avant de la feuille



- Détacher les talons de supports autocollants du feuille de protection et coller les mousse RSP de 3 mm (dans la zone de coupe) sur la feuille de positionnement dans le sens du contour ou de la plaque de découpe directe (Fig. 4). Si aucun défaut d'encrage n'est disponible, des filets perfo RSP peuvent remplacer les mousse RSP.
- Les mousse RSP ont pour fonction de maintenir la feuille d'impression dans la zone exempte de traitement avec précision sur le cylindre de contre-pression. Les nervures d'appui réduisent d'avantage la charge de traction sur la feuille quadrillée et la plaque de découpe directe.

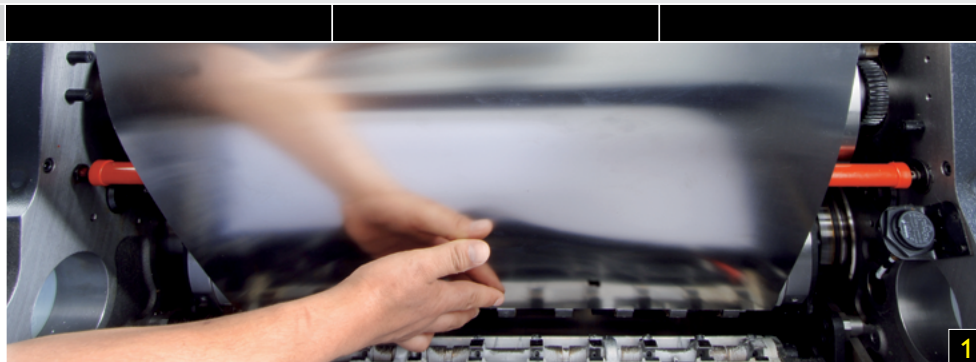
Conseil :

On obtient des rapports d'impression différents dans la machine à imprimer dus à certains types de papiers ou à la direction longitudinale ou transversale : il est recommandé de paragonner les filet RSP transversales (parallèle à l'axe du cylindre) afin de comparer les impressions différentes. Nous utilisons à cet effet des CITO TAPE d'une épaisseur de 0,03 mm/bleu ou 0,05 mm/rouge (Fig. 5).

Coller simplement une bande d'ajustement sur le verso de la feuille de positionnement ou au dos de la plaque de découpe directe aux endroits adaptés.

Les formes de découpe flexible RSP ou les formes de découpe flexible « directe » pour RSP peuvent également être ajustées en hauteur, directement en production, ou encore être paragonnées en arrière, comme pour les lignes de traitement.

3. Montage du RSP System 2.0 (Généralités)



Avertissement :

Utiliser RSP System 2.0 uniquement avec les accessoires d'origine !

Desserrer le cylindre du blanchet en caoutchouc et la plaque d'impression offset du groupe d'impression correspondant lors de l'utilisation du RSP System 2.0.

Arrêter les rouleaux baladeurs, encres et de mouillage !

En cas d'utilisation dans un groupe de vernissage : démonter le rouleau tramé !

Sur les groupes d'impression à deux rouleaux, régler la plus grande distance possible entre le cylindre du blanchet et le rouleau d'application d'encre !

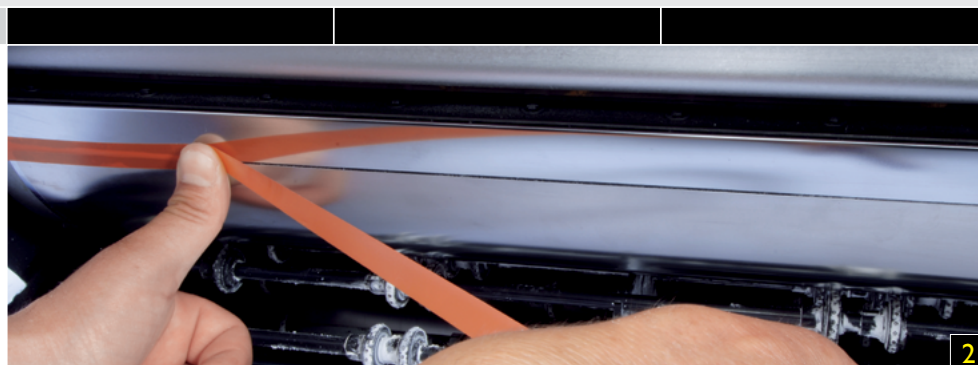
Ne jamais utiliser de composants du système RSP endommagés ou usés.

Nous recommandons le port de gants de sécurité (accessoire RSP) pour monter et démonter les tôles de protection RSP pour cylindre de marge.

Nous recommandons notre outil de détachement (accessoire RSP) pour démonter simplement et en toute sécurité les tôles de protection RSP pour cylindre de marge.

Étape 1 : Montage de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge

- Avant le collage, nettoyer le cylindre d'impression avec de l'alcool isopropylique et de l'eau (mélangés avec un rapport de 1:1), puis essuyer.
- Appliquer la pression manuellement sur l'imprimante correspondante et régler la distance entre le cylindre du blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,00 mm.
- Détacher la feuille de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge sur le bord avant à environ 5 cm et coller latéralement la tôle de protection RSP pour cylindre de marge à environ 3 mm des pinces de contre-pression sur le cylindre de contre-pression nettoyé en début d'impression (Fig. 1).

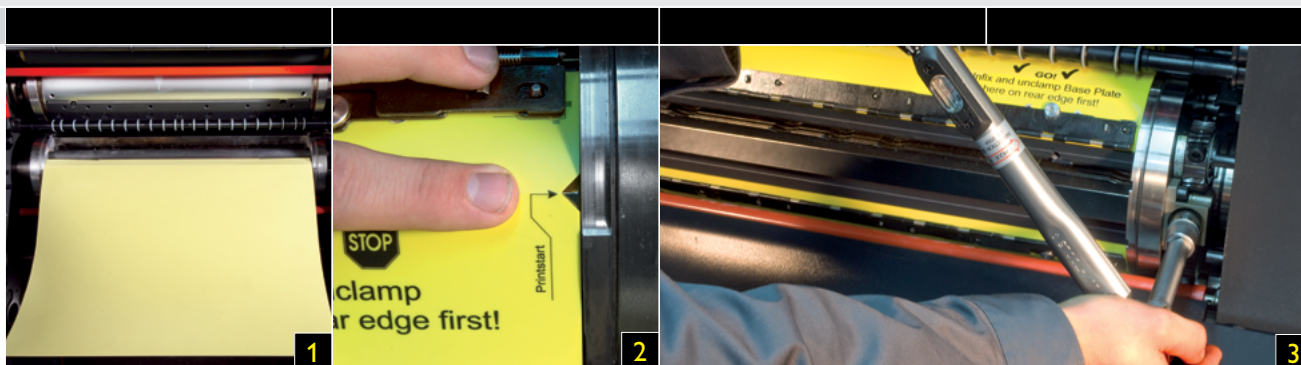


- Retirer ensuite progressivement la feuille de protection de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge, faire avancer le cylindre de contrepression par à-coups en intervalles et coller la tôle de protection RSP pour cylindre de marge.
- Laisser tourner la machine à imprimer avec le retournement à trois tambours en action afin de comprimer la tôle de protection RSP pour cylindre de marge sur le cylindre de contre-pression. Ensuite, arrêter la pression.
- Renforcer la tôle de protection RSP pour cylindre de marge avec le ruban adhésif fourni au début et à la fin de l'impression, en cas d'arrêt prolongé de l'imprimante, contrôler l'adhérence avant la mise en service de l'imprimante. (Fig. 2).
- Régler la distance entre le cylindre du blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,35 mm.

Pour les tôles d'enveloppe de contre-pression PerfectJacket (Heidelberg) et Silikonjacket (Koenig & Bauer), il est impératif d'utiliser des tôles de protection de cylindre de contre-pression PerfectGlue après le retournement.

Utiliser impérativement des tôles d'enveloppe de contre-pression « Perfektor » après retournement en cas de tôles d'enveloppe de contre-pression rugueuses (Mark 3)

L'utilisation de tôles de protection de contre-pression est garantie uniquement pour un usage unique !



Étape 2 : Tension de la plaque de base RSP

- Enlever le blanchet.
- Si nécessaire, suspendre la feuille de support calibrée au début du cylindre du blanchet (Fig. 1). Détermination de la force de tirage (cf. page 168).
- Suspendre la plaque de base RSP avec le côté du début d'impression (Printstart) sur l'arbre avant de tension du blanchet à partir du cylindre du blanchet.
- Régler l'arbre de tension du blanchet de sorte que le marquage de la position de la plaque de base RSP (Printstart) soit en alignement avec la ligne de début d'impression du cylindre du blanchet (Fig. 2) !
- Rentrer la plaque de base RSP et la feuille de support calibrée par à-coups. Suspendre la plaque de base RSP dans l'arbre arrière du cylindre du blanchet avec 25 Nm sur l'arbre de serrage en utilisant une clé dynamométrique. Vérifier la position correcte du marquage avant (Fig. 3).

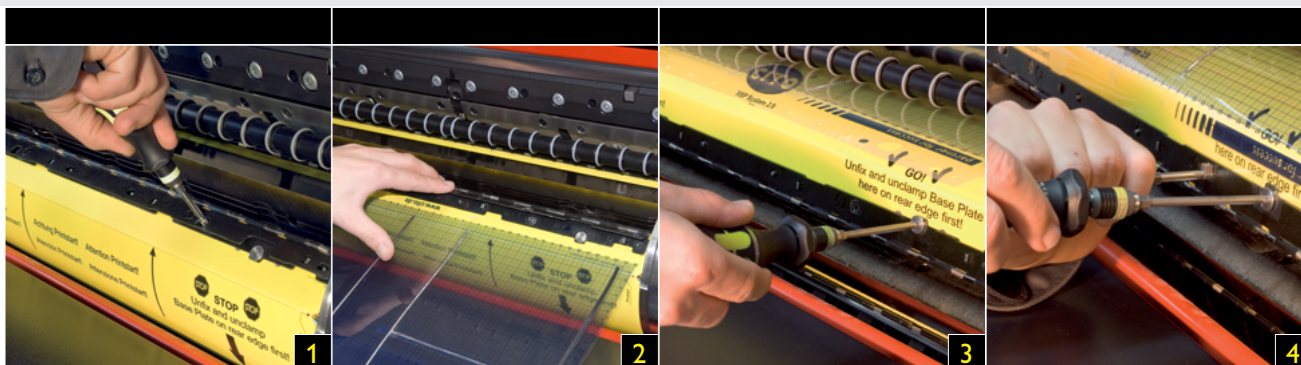
Avertissement :

Le marquage de la position de la plaque de base RSP (Printstart) doit être en alignement avec la ligne de début d'impression du cylindre du blanchet !

Une manipulation incorrecte peut entraîner des dommages sur le cylindre de contre-pression ou sur le cylindre du blanchet !

Faire attention au „Printstart“ lors de la tension de la plaque de base RSP. **Détacher d'abord la plaque de base RSP sur l'arbre de serrage arrière du blanchet puis la retirer.** La position du lancement de l'impression doit être maintenue jusqu'au retrait intégral de la plaque de base RSP.

Les corrections de la position ne doivent pas s'effectuer par une insertion ou un retrait de la plaque de base RSP.



Étape 3 : Serrage de la feuille de positionnement RSP ou de la forme de découpe flexible « directe » pour RSP

Remarque importante :

Avant le montage, veuillez vérifier que la charnière de fermeture avant ait été placée en position médiane avec le réglage du registre.

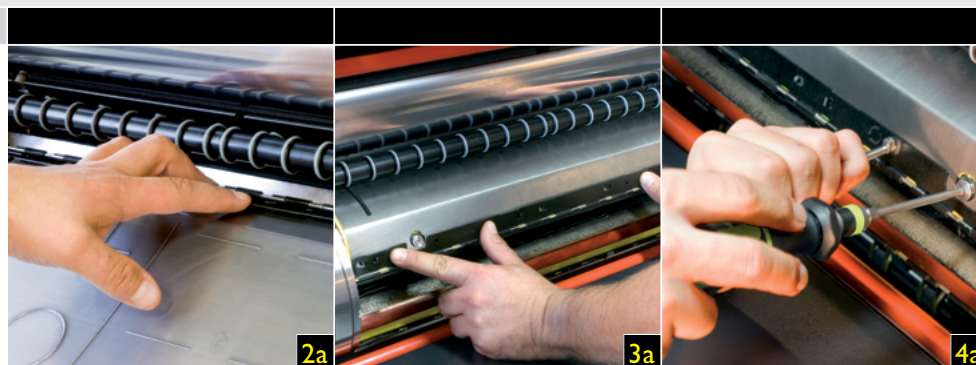
La forme de découpe flexible « directe » pour RSP est de 0,30 mm inférieure (aucune correction nécessaire) à une feuille de positionnement RSP une fois que l'outil est collé. Il est donc impératif de régler suffisamment la distance entre les cylindres (0,35 mm) à chaque changement d'une feuille de positionnement RSP/d'une forme de découpe flexible « directe » pour RSP.

Le RSP System 2.0 doit uniquement être utilisé avec une charnière de fermeture fermée, même en mode manuelle !

Toujours serrer les vis de fixation au couple de 1,2 Nm. Utiliser uniquement le tournevis dynamométrique TX 20 compris dans la livraison pour serrer et desserrer les vis.

Nous recommandons le port de gants de sécurité (accessoire RSP) pour monter et démonter les formes de découpe flexible « directe » pour RSP.

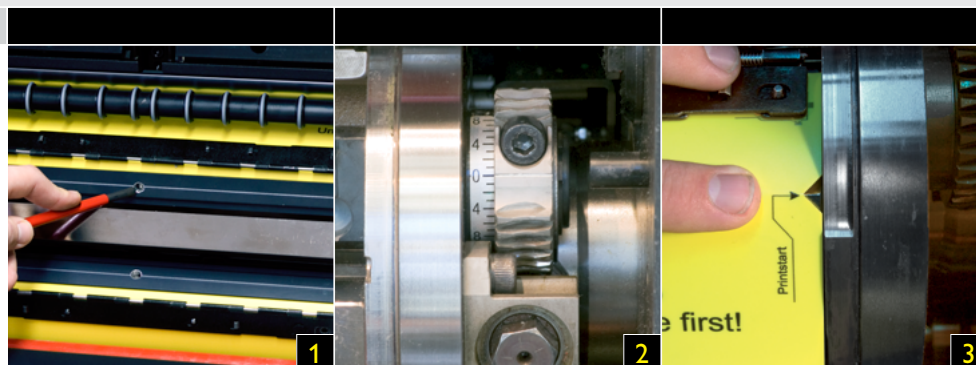
- Desserrer la charnière de fermeture avant avec l'outil de déverrouillage (Fig. 1).
- Fixer la feuille de positionnement RSP assemblée ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP dans le dôme de la partie inférieure avant de la charnière, côté début d'impression ; fermer la charnière de fermeture avant en serrant (Fig. 2/2a)



- À l'aide de l'outil de déverrouillage RSP (barre charnière) vérifier que la partie supérieure de la charnière de fermeture soit bien enclenchée dans l'ensemble des crochets.
- Insérer la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP, par à-coups vers l'avant.
- Desserrer les vis de fixation de la charnière de fermeture arrière (Fig. 3)
- Ouvrir la charnière de fermeture arrière avec l'outil de déverrouillage.
- Monter la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP dans le dôme de la partie inférieure arrière de la charnière et fermer la charnière de fermeture en serrant (Fig. 3a)
- À l'aide de l'outil de déverrouillage RSP (barre charnière) vérifier que la partie supérieure de la charnière de fermeture soit bien enclenchée dans l'ensemble des crochets.
- Puis, placer dans le trou de la charnière de fermeture arrière à l'aide de l'outil de déverrouillage, tirer la charnière de fermeture vers le bas et serrer ainsi la feuille de positionnement RSP ou la forme de découpe flexible « directe » pour RSP ; en même temps, serrer les vis de fixation avec le tournevis dynamométrique TX 20 (1,2 Nm) (Fig. 4/4a)
- Contrôler que les bords arrière et avant de la feuille de positionnement RSP ou de la forme de découpe flexible « directe » pour RSP soient à plat sur la plaque de base RSP, sinon répéter le serrage de la feuille de positionnement.



4. Montage du RSP System 2.0 (Séparé selon le type de machine)



4.1 Heidelberg SM 52 Groupe d'impression et SM 52 Groupe de vernissage DryStar Coating, Montage de la plaque de base RSP

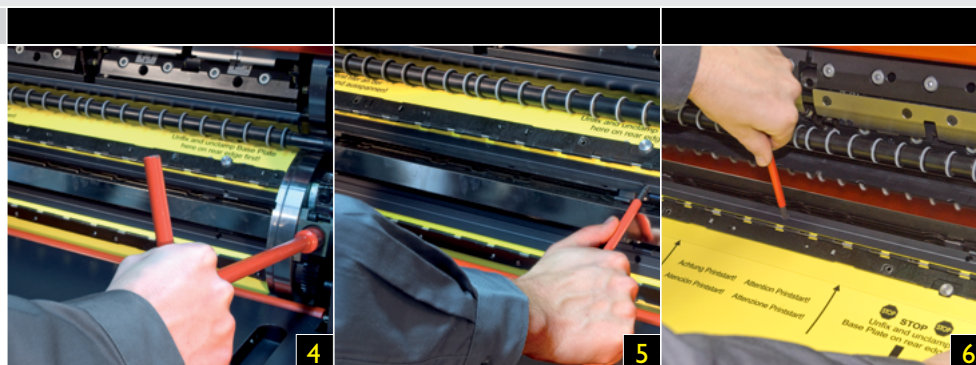
Remarque :

Lors du montage, veiller à ce que les boulons à ressorts soient enclenchés aussi bien sur l'arbre de serrage du blanchet avant et arrière (Fig. 1).

Veiller impérativement à ce que le réglage du déplacement du blanchet soit placé à zéro sur l'échelle (Fig. 2) dans le sens du contour sur l'arbre de serrage arrière.

- Poser la plaque de base RSP sur le rail de fixation avant dans les pinces de maintien de l'arbre de serrage
- Appuyer contre la force de ressort des pinces de maintien dans le sens centre du canal et vers le bas jusqu'à ce que le rail tendeur s'enclenche correctement dans l'arbre de serrage
- Placer la plaque de base RSP sur le bord avant à Printstart.
- Placer les feuilles de support calibrées entre la plaque de base RSP et le cylindre du blanchet
- Faire avancer la machine par à-coups, jusqu'à ce que la plaque de base RSP soit insérée dans le bord arrière
- Desserrer la vis de serrage de 3 tours afin de suspendre la plaque de base RSP sur le bord arrière.

Remarque : La machine ne doit pas être déplacée dans cette position, étant donné que la plaque de base RSP sur le bord avant n'est pas en position de Printstart.



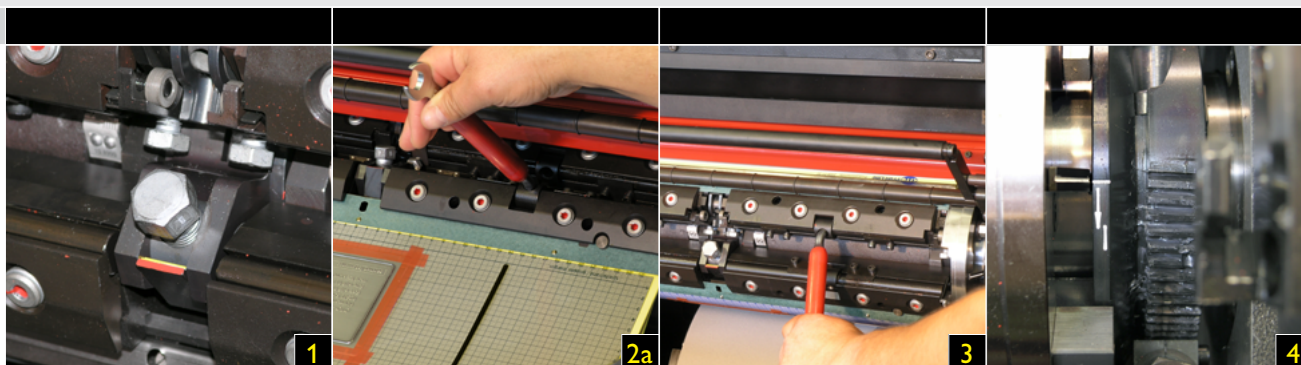
- Suspendre la plaque de base RSP sur l'arbre de serrage arrière. Appuyer le rail de serrage contre la force de ressort des pinces de maintien dans le sens centre du canal et vers le bas jusqu'à ce que le rail tendeur s'enclenche correctement dans l'arbre de serrage.
- Serrer la plaque de base RSP sur la vis de serrage en utilisant une clé dynamométrique à 25 Nm
- Contrôler à nouveau la position de lancement d'impression sur le bord avant (Fig. 3)

2. Démontage de la plaque de base RSP

- Ouvrir la vis de serrage du cylindre du blanchet de 3 tours avec la clé à douille (Fig. 4)
- Appuyer vers le bas sur les boulons à ressort à l'aide du mandrin jusqu'à ce que la plaque de base RSP soit détachée de l'arbre de serrage **arrière** (Fig. 5)
- Retirer la plaque de base RSP de l'arbre de serrage arrière
- **Attention** : resserrer la vis de serrage centrale de 3 tours
- Faire avancer par à-coups la plaque de base RSP jusqu'au bord avant
- Desserrer à nouveau la vis de serrage de 3 tours
- Appuyer vers le bas sur les boulons à ressort à l'aide du mandrin jusqu'à ce que la plaque de base RSP soit détachée de l'arbre de serrage avant (Fig. 6)
- Retirer la plaque de base RSP de l'arbre de serrage **avant**

4.2 Heidelberg SM 52

Groupe de vernissage



Utilisation d'une feuille de positionnement et d'une plaque de découpe à registre

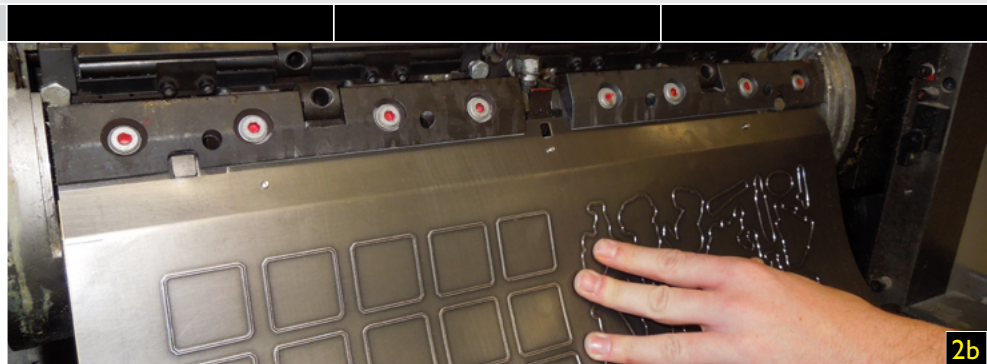
Attention : Avant d'installer la feuille de positionnement, desserrer la plaque de vernissage (la marche à suivre est disponible dans le mode d'emploi de votre presse à imprimer) et retirer éventuellement le support collé sur le cylindre de la plaque de vernissage. Ne pas faire fonctionner le système avec d'autres supports, utiliser uniquement les plaques de base destinées à la feuille de positionnement ou à la plaque de découpe à registre.

- Démonter le rouleau encreur
- Coller la tôle de protection de contre-pression comme mentionné dans la notice d'utilisation
- Retirer le cache du cylindre du blanchet de vernissage
- Desserrer l'arbre de serrage avant du blanchet

Utilisation avec feuille de positionnement

Remarque : Placer la pré-tension de la tension du blanchet de vernissage sur la plaque de vernissage en polyester (jusqu'à ce que le marquage soit sur le trait rouge) (Fig. 1)

- Fixer les supports des feuilles de positionnement ARH00023 avec une épaisseur de 0,90 mm dans la fixation des supports et fermer l'excentrique de serrage. Veiller à ce qu'aucune feuille de support ne soit collée sur le cylindre du blanchet, dans le cas contraire, ajuster les supports.
- Fixer la feuille de positionnement montée dans le bord avant du rail de registre et fermer l'excentrique de serrage (Fig. 2a)
- Contrôler la fixation de la feuille de positionnement
- Suspendre la plaque de base avec les noppes dans la perforation de la feuille de positionnement
- Ajuster le galet presseur et rentrer la feuille
- Ajuster l'outil de pression
- Suspendre la feuille de positionnement dans le rail de fixation arrière et fermer l'excentrique de serrage (Fig. 3)
- Contrôler la fixation de la feuille de positionnement



- Serrer les arbres de serrage du blanchet jusqu'au trait blanc (Fig. 4)
- Arrêter l'outil de pression et le galet presseur
- Contrôler la tension de la feuille de positionnement

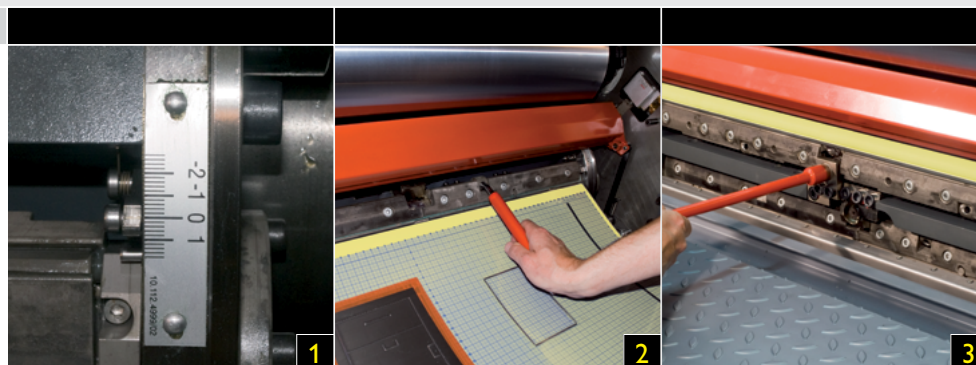
Utilisation avec plaque de découpe à registre

Remarque : Placer la pré-tension de la tension du blanchet de vernissage sur le blanchet de vernissage (marquage jaune)

- Fixer les supports de la plaque de découpe à registre ARH00024 avec une épaisseur de 1,20 mm dans la fixation des supports et fermer l'excentrique de serrage. Veiller à ce qu'aucune feuille de support ne soit collée sur le cylindre du blanchet, dans le cas contraire, ajuster les supports.
- Fixer la plaque de découpe à registre dans le bord avant du rail de registre et fermer l'excentrique de serrage (Fig. 2b)
- Contrôler la fixation de la plaque de découpe à registre
- Suspendre la plaque de base avec les noppes dans la perforation de la plaque de découpe à registre
- Ajuster le galet presseur et rentrer la plaque de découpe à registre
- Ajuster l'outil de pression
- Suspendre la plaque de découpe à registre dans le rail de fixation arrière et fermer l'excentrique de serrage (Fig. 3)
- Contrôler la fixation de la plaque de découpe à registre
- Serrer les arbres de serrage du blanchet jusqu'au trait blanc (Fig. 4)
- Arrêter l'outil de pression et le galet presseur
- Contrôler la tension de la plaque de découpe à registre

4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75

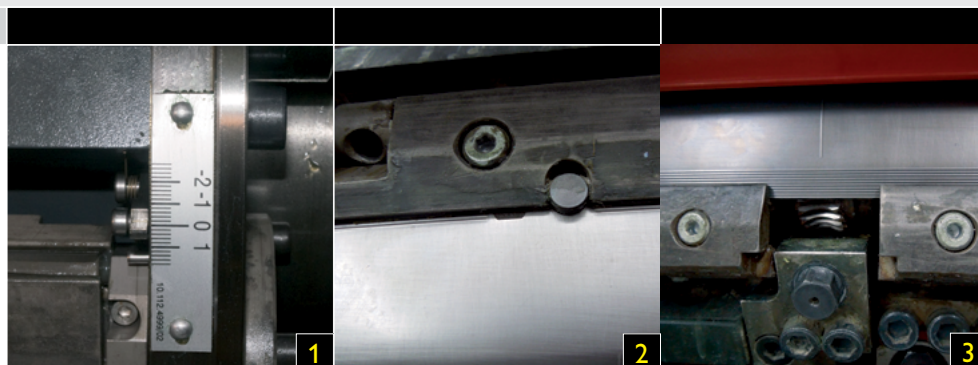
Groupe de vernissage



Attention : Si une tôle de découpe de repérage est utilisée, un habillage de 1,2 mm d'épaisseur est requis (habillage de tôle de découpe de repérage RSP gris). Celui-ci ne doit pas être utilisé en présence d'un film de positionnement ! Si un film de positionnement est utilisé, un habillage de 0,9 mm d'épaisseur est requis (feuille d'habillage RSP transparente). Celui-ci ne doit pas être utilisé en présence d'une tôle de découpe de repérage !

Utilisation en combinaison avec un film de positionnement

- Démontez le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet
- Ajuster l'aiguille du début d'impression du côté commande sur + 0,4 mm (2 traits) (Fig. 1)
- Ouvrir les excentriques de blocage avant et arrière
- Fixer 2 feuilles d'habillage RSP aux intervalles de 0,45 mm sur la barre d'ajustage et de maintien. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faudra adapter les habillages en conséquence.
- Enficher la barre de maintien dans les alésages du canal du cylindre
- Mettre la plaque de base en plastique avec la barrette de fixation dans le support de la barre de calage avant
- Caler le film de positionnement dans la barrette de fixation avant et fermer l'excentrique (Fig. 2)
- Mettre le rouleau presseur en pression
- Engager le film de positionnement
- Caler le film de positionnement dans la barrette de fixation arrière et fermer l'excentrique
- Mettre le rouleau presseur hors pression
- Serrer le film de positionnement avec les vis de serrage sur le bord arrière en appliquant 25 Nm et en utilisant une clé dynamométrique (Fig. 3)
- Tendre l'arbre de serrage jusqu'à la position 0
- Contrôler la tension du film de positionnement et la position correcte du film de posi-



tionnement et des habillages

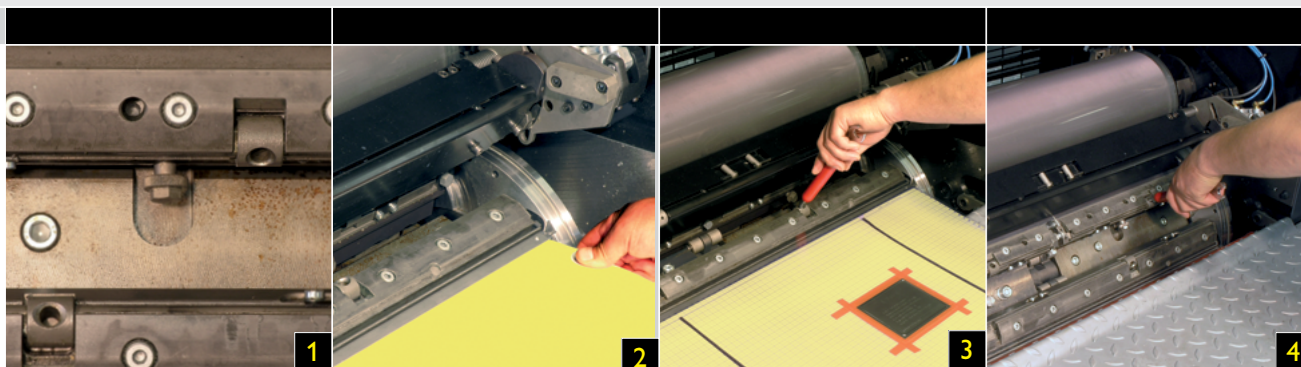
- Monter le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage

Utilisation avec une tôle de découpe de repérage

- Démontez le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet
- Ouvrir les excentriques de blocage avant et arrière
- Ajuster l'aiguille du début d'impression du côté commande sur + 0,2 mm (1 trait) (Fig. 1)
- Fixer l'habillage de tôle de découpage de repérage RSP aux intervalles de 1,20 mm sur la barre d'ajustage et de maintien. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faut adapter les habillages en conséquence.
- Enficher la barre de maintien dans les alésages du canal du cylindre
- Mettre la plaque de base en plastique avec la barrette de fixation dans le support de la barre de calage avant
- Caler la tôle de découpe de repérage RSP dans la barrette de fixation avant et fermer l'excentrique (Fig. 2)
- Mettre le rouleau presseur en pression
- Engager la tôle de découpe de repérage RSP
- Caler la tôle de découpe de repérage dans la barrette de fixation arrière et fermer l'excentrique
- Mettre le rouleau presseur hors pression
- Serrer la tôle de découpe de repérage RSP avec les vis de serrage sur le bord arrière en appliquant 30 Nm et en utilisant une clé dynamométrique (Fig. 3)
- Tendre l'arbre de serrage jusqu'à la position 0
- Contrôler la tension de la tôle de découpe de repérage RSP et la position correcte de la tôle de découpe de repérage RSP et des habillages
- Monter le recouvrement de protection du cylindre de blanchet de vernissage

4.4 Heidelberg XL 105

Groupe de vernissage

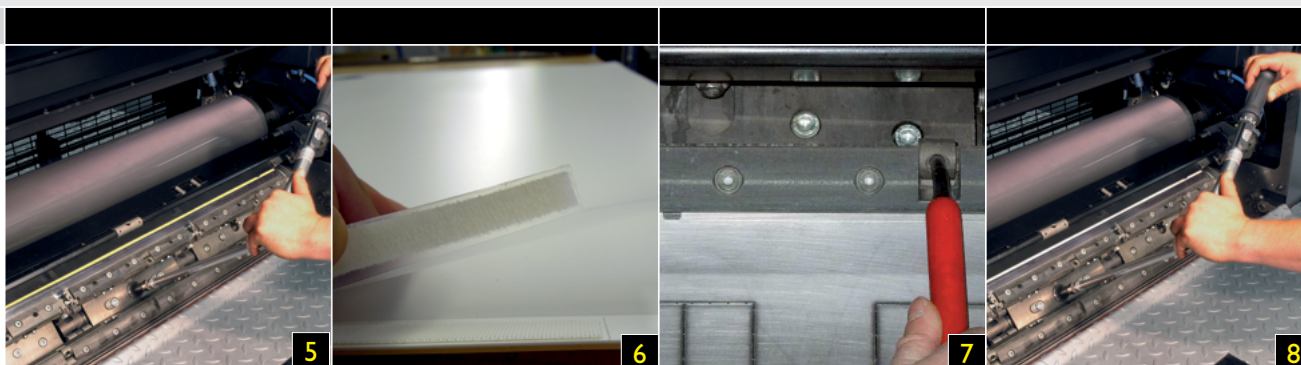


Attention : Si une tôle de découpe de repérage est utilisée, un habillage supplémentaire est requis. Celui-ci ne doit pas être utilisé en présence d'un film de positionnement !

Utilisation en combinaison avec un film de positionnement

Attention : Avant le montage, mettre le réglage de repérage grossier en position zéro (Fig. 1).

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage
- Détendre les arbres de serrage du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet de vernissage/la plaque de vernissage et les habillages
- Fixer la plaque de base RSP de 1,90 mm d'épaisseur dans la barrette de fixation d'habillage et l'accrocher dans la machine (Fig. 2).
- Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faut enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées dessus.
- Pousser le film de positionnement préparé dans le dispositif de calage avant et veiller au bon contact des boulons de repérage ; fermer l'excentrique de calage sur le dispositif de calage avant (Fig. 3).
- Faire avancer le film de positionnement en marche avant.
- Mettre le film de positionnement dans le dispositif de calage arrière, mettre le rouleau presseur manuel en pression puis fermer l'excentrique de calage médian. Ensuite, fermer les excentriques de gauche et de droite (Fig. 4).
- Desserrer de nouveau le rouleau presseur à actionnement manuel et pneumatique.
- Serrer le film de positionnement avec 25 Nm en utilisant une clé dynamométrique (Fig. 5)
- Fixer le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage

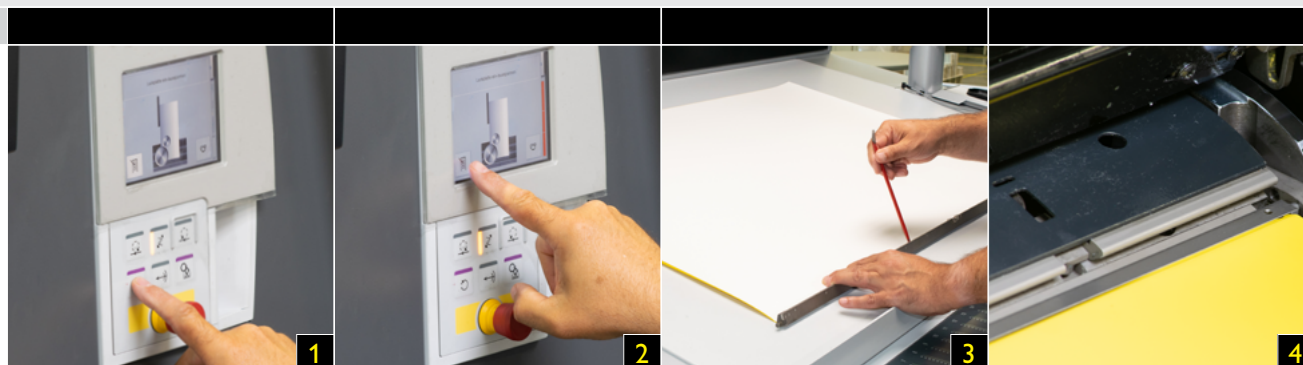


Utilisation avec une tôle de découpe de repérage

Attention : Avant le montage, mettre le réglage de repérage grossier en position zéro (Fig. 1).

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage
- Détendre les arbres de serrage du cylindre de blanchet de vernissage
- Enlever le blanchet de vernissage/la plaque de vernissage et les habillages
- Relier la plaque de base RSP de 1,90 mm d'épaisseur avec l'habillage complémentaire de 0,5 mm en utilisant une fermeture scratch (Fig. 6), procéder à la fixation dans la barrette de calage d'habillage et à l'accrochage dans la machine. (Fig. 2)
- Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre porte-blanchet étant donné que sinon, il faudra enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées dessus.
- Pousser la tôle de découpe de repérage dans le dispositif de calage avant et veiller au bon contact des boulons de repérage ; fermer l'excentrique de calage sur le dispositif de calage avant (Fig. 7).
- Faire avancer la tôle de découpe de repérage en marche avant.
- Mettre la tôle de découpe de repérage dans le dispositif de calage arrière, mettre le rouleau presseur manuel en pression puis fermer l'excentrique de calage médian. Ensuite, fermer les excentriques de droite et de gauche (Fig. 4).
- Resserrer le rouleau presseur à actionnement manuel et pneumatique.
- Serrer la tôle de découpe de repérage avec 35 Nm en utilisant une clé dynamométrique (Fig. 8)
- Fixer le recouvrement du canal du cylindre de blanchet de vernissage

4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating



Attention : Pour le groupe de vernissage AutoPlate Coating, il n'existe qu'une autorisation pour une feuille de positionnement millimétrique RSP avec outil collé (lignes de traitement ou plaque de découpe) ! L'utilisation d'une plaque de découpe à registre n'est pas prévue pour ce groupe de vernissage et une plaque de découpe à registre ne peut pas être utilisée !

Attention : Pour le groupe de vernissage AutoPlate Coating, seules des plaques de base et des feuilles de positionnement appropriées doivent être utilisées ! Les plaques de base et les feuilles de positionnement des gammes XL 105/106 existantes ne peuvent et ne doivent pas être utilisées.

Utilisation d'une feuille de positionnement

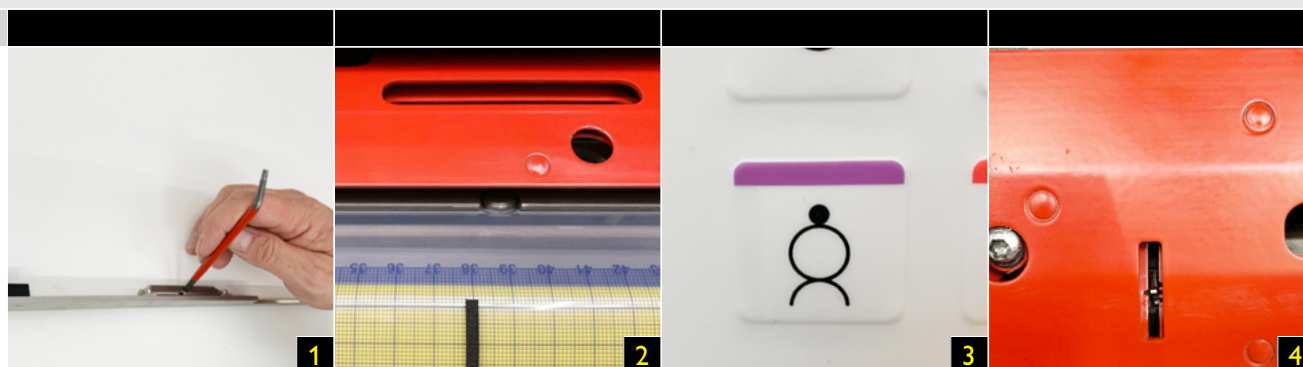
Attention : Avant d'installer la feuille de positionnement, serrer la plaque de vernissage (la marche à suivre est disponible dans le mode d'emploi de votre presse à imprimer) et sélectionner « Façonnage en ligne pour le groupe de vernissage » dans les commandes.

- Positionner le cylindre de vernissage
 - Appuyez deux fois de suite sur le bouton « Sélectionner le point de commande ». La LED du bouton s'allume. Le point de commande est sélectionné.
 - Ouvrez manuellement la protection du cylindre.
 - Appuyez sur le bouton « positionner » (Fig. 1). La machine émet un signal sonore.
 - Appuyez à nouveau sur le bouton « positionner ». Le cylindre de vernissage tourne en position de serrage.
 - Appuyez sur le bouton « Ouvrir/fermer le bornier » (Fig. 2).
- Fixer la **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating** d'une épaisseur de **1,90 mm** au bornier du support et la suspendre à la machine (Fig. 4). Pour serrer la plaque de base dans le bornier du support, vous avez besoin d'une broche enfichable. La broche enfichable est livrée avec la machine.
 - Insérez la broche enfichable dans l'ouverture et ouvrez toutes les excentriques de serrage jusqu'en butée.
 - Insérez la plaque de base jusqu'en butée dans le bornier du support.
 - Fermez toutes les excentriques de serrage à l'aide de la broche enfichable (Fig. 3).



- Veuillez garder à l'esprit qu'aucune feuille de support n'est collée au cylindre au caoutchouc, sinon retirer les feuilles de support collées.
- Serrer la feuille de positionnement
 - Insérez le bord avant de la feuille de positionnement dans le bornier (Fig. 5). Veillez à ce que la feuille de positionnement soit bien positionnée dans le bornier. Assurez-vous par un contrôle visuel que la plaque de vernissage affleure aux deux boulons à registre.
 - Appuyez sur le bouton « positionner ». Le bornier se ferme. La machine émet un signal sonore.
 - Appuyez à nouveau sur le bouton « positionner ». Le cylindre de vernissage tourne en position de serrage pour le bord arrière de la plaque de vernissage.
 - Ouvrez le serrage au niveau du bord arrière.
 - Basculez l'aide au montage avec la broche enfichable vers le bas à l'aide d'une clé plate (Fig. 6).
 - Appuyez sur le bouton « Fixer/retirer la plaque » (Fig. 7). Le bornier se ferme.
 - Basculez l'aide au montage avec la broche enfichable vers le haut dans la position initiale.
- Retirez le rouleau tramé avant le début de la production. La marche à suivre est disponible dans le mode d'emploi de votre presse à imprimer.
- **Attention : Contrôlez le bon positionnement de la feuille de positionnement dans le bornier (Fig. 8) ! La feuille de positionnement doit se trouver au moins à la marque imprimée dans la zone de serrage.**

4.6 Heidelberg CX 104 Groupe de vernissage

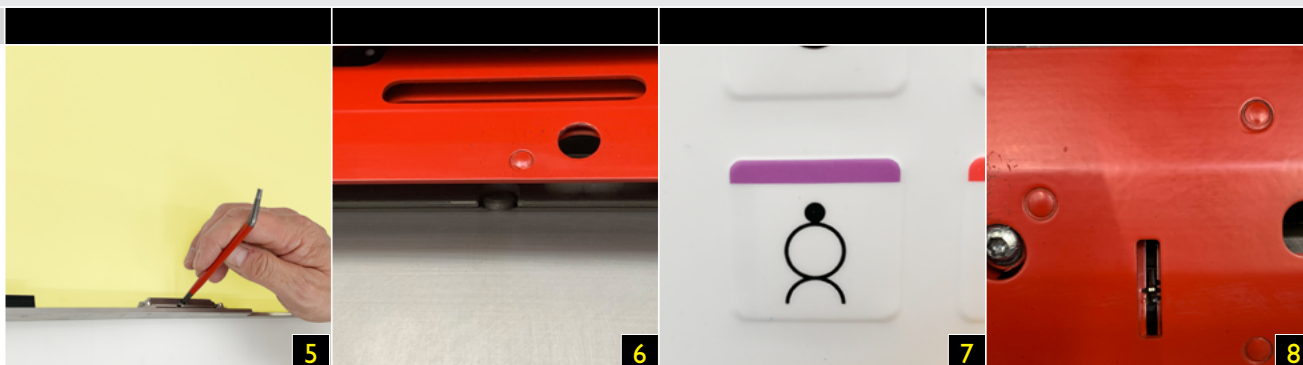


Attention : Utiliser la plaque de base appropriée lors de l'utilisation avec un film de positionnement et une tôle de découpe de repérage.

Utilisation avec un film de positionnement

Attention : Amener le réglage de repérage grossier en position zéro avant le montage.

- Démontez le rouleau tramé
- Enlever le blanchet de vernissage / la plaque de vernissage et les habillages
- Fixer la plaque de base d'une épaisseur de 1,9 mm dans la barrette de fixation d'habillage (Fig. 1) et à l'accrochage dans la machine. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre de blanchet de vernissage ; enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées au cas contraire.
- Appuyez sur le bouton « Positionner » au point de commande sur le groupe de vernissage et ouvrez tous les borniers
- Ouvrez la tension sur les bords arrière et avant jusqu'en butée.
- Réappuyez sur le bouton « Positionner » et le cylindre de vernissage se déplace de sorte que le bord avant soit accessible.
- Placer le film de positionnement sur la plaque de base et glisser le bord avant dans la fente du bornier ouvert à l'avant. Assurez-vous que le film de positionnement affleure exactement aux deux boulons à registre (Fig. 2).
- Basculer les deux borniers sur le dispositif de calage avant vers le bas et fermer.
- Exercer une tension de traction continue sur la feuille de positionnement et la plaque de base et réappuyer sur le bouton « Positionner ».
- Insérer le film de positionnement dans le dispositif de calage arrière et fermer les deux borniers sur le dispositif de calage arrière.
- Mettre le rouleau presseur hors pression (Fig. 3)
- Serrer le film de positionnement d'abord sur le bord arrière en appliquant 25 Nm, puis resserrer sur le bord avant en appliquant à nouveau 25 Nm. L'aiguille du début d'impression correct devrait se trouver au milieu (Fig. 4).



Attention : Utiliser la plaque de base appropriée lors de l'utilisation avec un film de positionnement et une tôle de découpe de repérage.

Utilisation avec une tôle de découpe de repérage

Attention : Amener le réglage de repérage grossier en position zéro avant le montage.

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le blanchet de vernissage / la plaque de vernissage et les habillages
- Fixer la plaque de base d'une épaisseur de 2,4 mm dans la barrette de calage d'habillage (Fig. 1) et l'accrocher dans la machine. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre portant la feuille de vernissage ; enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées au cas contraire.
- Appuyez sur le bouton « Positionner » au point de commande sur le groupe de vernissage et ouvrez tous les borniers.
- Ouvrez la tension sur les bords arrière et avant jusqu'en butée.
- Réappuyez sur le bouton « Positionner » et le cylindre de vernissage se déplace de sorte que le bord avant soit accessible.
- Placer la tôle de découpe de repérage sur la plaque de base et glisser le bord avant dans la fente du bornier ouvert à l'avant. Assurez-vous que la plaque de découpe à registre affleure exactement aux deux boulons à registre (Fig. 2).
- Basculer les deux borniers sur le dispositif de calage avant vers le bas et fermer.
- Exercer une tension de traction continue sur la tôle de découpe de repérage et la plaque de base et réappuyer sur le bouton « Positionner ».
- Insérer la plaque de découpe à registre dans le dispositif de calage arrière et fermer les deux borniers sur le dispositif de calage arrière.
- Mettre le rouleau presseur hors pression (Fig. 3)
- Serrer la tôle de découpe de repérage d'abord sur le bord arrière en appliquant 30 Nm, puis resserrer sur le bord avant en appliquant à nouveau 30 Nm. L'aiguille du début d'impression correct devrait se trouver au milieu (Fig. 4).

4.7 Tour de vernissage KBA Rapida 105/106



Attention : Le système RSP 2.0 KBA Rapida 105/106 730 mm est uniquement destiné à être utilisé avec la tour de vernissage semi-automatique. La feuille de positionnement et la plaque de découpe à registre doivent être installées à la main au niveau du bord arrière. Cette version ne permet pas de serrer automatiquement la feuille de positionnement ou la plaque de découpe à registre.

Utilisation d'une feuille de positionnement et d'une plaque de découpe à registre

Attention : Avant d'installer la feuille de positionnement, desserrer la plaque de vernissage (la marche à suivre est disponible dans le mode d'emploi de votre presse à imprimer) et retirer le support collé sur le cylindre de la plaque de vernissage. Ne pas faire fonctionner le système avec des supports supplémentaires, utiliser uniquement les plaques de base destinées à la feuille de positionnement ou à la plaque de découpe à registre.

Remarque : Il faut activer le changement de plaques avec plaque de vernissage flexible au poste de commande (après la disponibilité du logiciel).



Appuyez brièvement deux fois consécutives sur le bouton (Fig. 1) pour activer le programme de serrage.



1. Serrer la feuille de positionnement/plaque de découpe à registre

- Appuyer brièvement deux fois consécutives sur le bouton (Fig. 2) pour serrer la plaque de vernissage. La machine se met en position de début d'impression.
- Ouvrir la protection située en dessous.
- Introduire la feuille de positionnement/plaque de découpe à registre (Fig. 3) avec le bord avant dans la glissière de serrage du début d'impression. Attention aux goupilles d'ajustage, la feuille de positionnement/plaque de découpe à registre doit être bien plaquée contre les goupilles d'ajustage.
- Actionner le bouton. Le serrage des plaques du début d'impression se ferme.

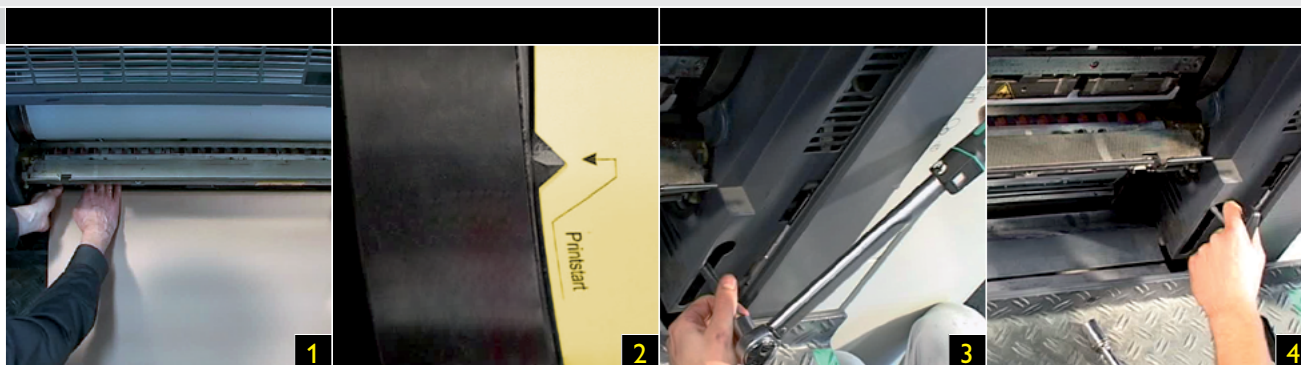
2. A) Mettre la feuille de positionnement de la plaque de base RSP KBA Rapida 105/106 730 mm d'une épaisseur de 2 mm derrière la feuille de positionnement (Fig. 4). Le pli doit alors être introduit par le bord avant pour le début d'impression, le pli fait face au cylindre.

- Mettre la protection sous la feuille de positionnement.
- Actionner le bouton. Le rouleau presseur plaque la feuille de positionnement contre le cylindre de plaques. La machine se met en position.
- Ouvrir la protection située en dessous.
- Insérer à la main le bord arrière de la feuille de positionnement dans la glissière de serrage. Attention : la feuille de positionnement doit être insérée de façon régulière, au moins 4 mm, du côté entraînement et opérateur.
- Actionner le bouton. La glissière de serrage de la fin d'impression se ferme et la feuille de positionnement se tend.

2. B) Mettre la plaque de découpe à registre de la plaque de base RSP KBA Rapida 105/106 730 mm d'une épaisseur de 2,4 mm derrière la plaque de découpe à registre. Le pli doit alors être introduit par le bord avant pour le début d'impression, le pli fait face au cylindre.

- Mettre la protection sous la plaque de découpe à registre.
- Actionner le bouton. Le rouleau presseur exerce une pression sur la plaque de découpe à registre contre le cylindre de plaques. La machine se met en position.
- Ouvrir la protection située en dessous.
- Insérer à la main le bord arrière de la plaque de découpe à registre dans la glissière de serrage. Attention : la plaque de découpe à registre doit être insérée de façon régulière, au moins 4 mm, du côté entraînement et opérateur.
- Actionner le bouton. La glissière de serrage de la fin d'impression se ferme et la plaque de découpe à registre se tend.

4.8 manroland 700 Groupe d'impression

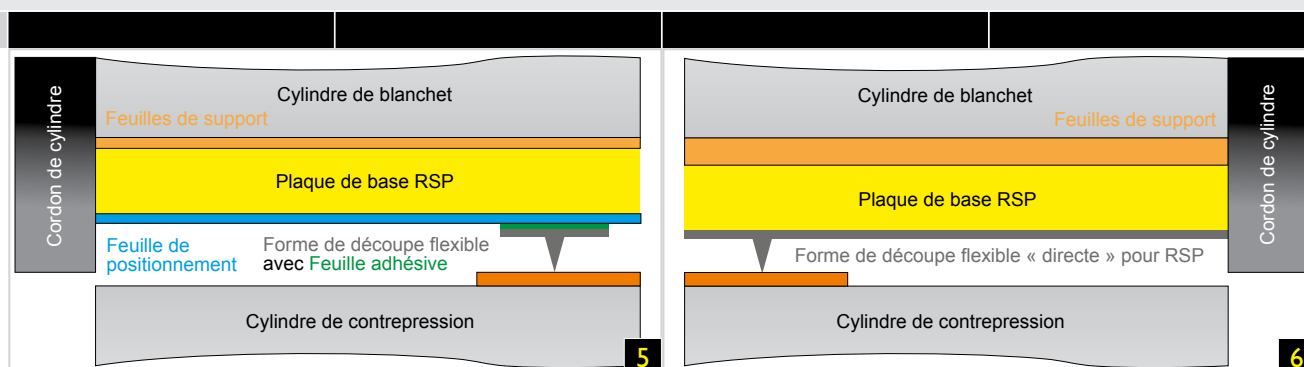


Préparation complémentaire :

- Ajuster le cylindre porte-plaque avec les minuteriers sur l'écart maximal par rapport au cylindre porte-blanchet ; l'ajuster du côté entraînement et du côté commande.
- Coller la plaque protectrice de contrepression en dessus comme décrit au chapitre 3, étape I.
- Ajuster l'épaisseur de feuille pour la première épreuve (sans patch logiciel) sur un support d'impression de 0,35 mm et mettre en plus le réglage de la pression du groupe d'impression correspondant sur une pression de -0,10 mm pour que l'écart entre la hauteur des cordons du cylindre porte-blanchet et la surface du cylindre d'impression s'ajuste sur 0,35 mm. Cet écart correspond à un écart de 0,10 mm par rapport à la surface de la plaque protectrice de contrepression.

Montage de la plaque de base

- Enlever le blanchet.
- Caler la feuille d'habillage calibrée sur le bord avant du cylindre porte-blanchet (Fig. 1) ; pour ce faire, respecter l'information ci-dessous ainsi que le schéma (Fig. 5 et 6).
- Caler la plaque de base RSP avec la tête d'impression (Printstart) sur la barre de calage de blanchet du cylindre porte-blanchet.
- Après quoi, tourner la barre de calage de blanchet de manière à ce que le repérage de position de la plaque de base (Printstart) corresponde au début d'impression du cylindre porte-blanchet (Fig. 2).
- Faire s'engager la plaque de base RSP avec les feuilles d'habillage RSP calibrées en mode d'avance par à-coups. Caler la plaque de base RSP dans la barre de calage de blanchet arrière et la serrer avec un couple de 25 Nm en utilisant une clé dynamométrique (Fig. 3).
- Contrôler encore une fois le repérage de position avant.
- Serrer les vis de blocage des vis de tension de blanchet sur le bord avant et sur le bord arrière (Fig. 4).



Attention :

- Le repérage de position de la plaque de base (Printstart) doit correspondre au début d'impression du cylindre porte-blanchet !
- Une manipulation non conforme risque d'endommager le cylindre d'impression ou le cylindre porte-blanchet !
- Lors du décalage de la plaque de base RSP, tenir également compte du Printstart.
- Desserrer tout d'abord la plaque de base RSP de la barre de tension de blanchet arrière et l'enlever.
- La position de début d'impression doit être maintenue à la main jusqu'à l'enlèvement complet de la plaque de base RSP.
- Ne pas corriger la position de l'image avant de faire sortir ou rentrer la plaque de base RSP.

Information concernant l'utilisation de films de positionnement ou de tôles de découpage directe

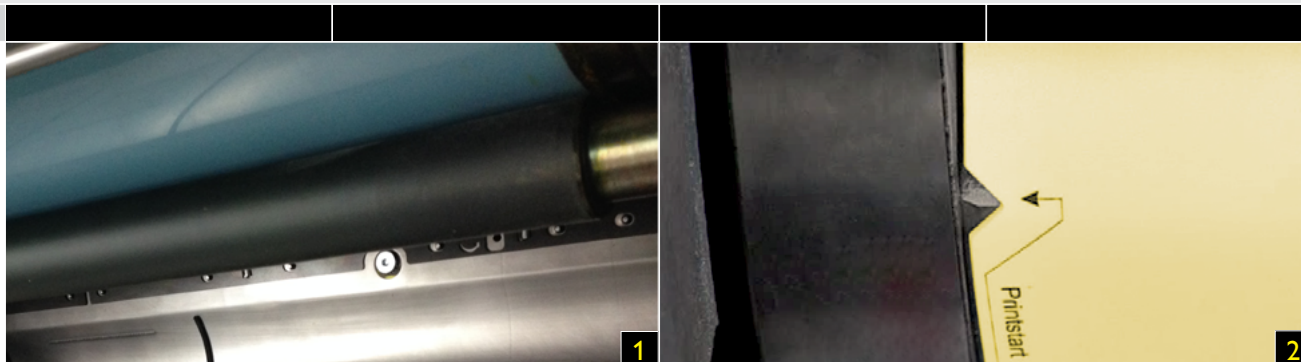
Si des films de positionnement sont utilisés, mettre un habillage de 0,30 mm sous la plaque de base. Si le support d'impression utilisé a 0,15 mm d'épaisseur ou est encore plus mince, il faut mettre en œuvre un habillage de 0,20 mm, ce qui est dû à une surpression (résultant de l'épaisseur réglée pour le support d'impression et du réglage limité de la pression) ; si un film de positionnement est utilisé, opter pour un habillage de 0,20 mm (Fig. 6). L'habillage de 0,50 mm ne doit être utilisé qu'en liaison avec une tôle de découpage RSP directe et il remplace ici l'habillage de 0,30 ou de 0,20 mm (Fig. 6) !

Les informations et les données se rapportent à des machines standard dotées d'un creux de 2,6 mm sans film collé sur le cylindre porte-blanchet. Veuillez en premier lieu contrôler toutes les valeurs, aussi celles du réglage de la pression proprement-dit étant donné que les machines à imprimer peuvent toujours être adaptées aux besoins individuels.

Instructions pour le montage des plaques de découpe directes

Pousser la plaque de découpe directe dans le canal du cylindre comme sur la figure 1, pour garantir la fermeture sécurisée de la charnière de verrouillage sur le bord avant.

4.9 manroland 500 Groupe d'impression

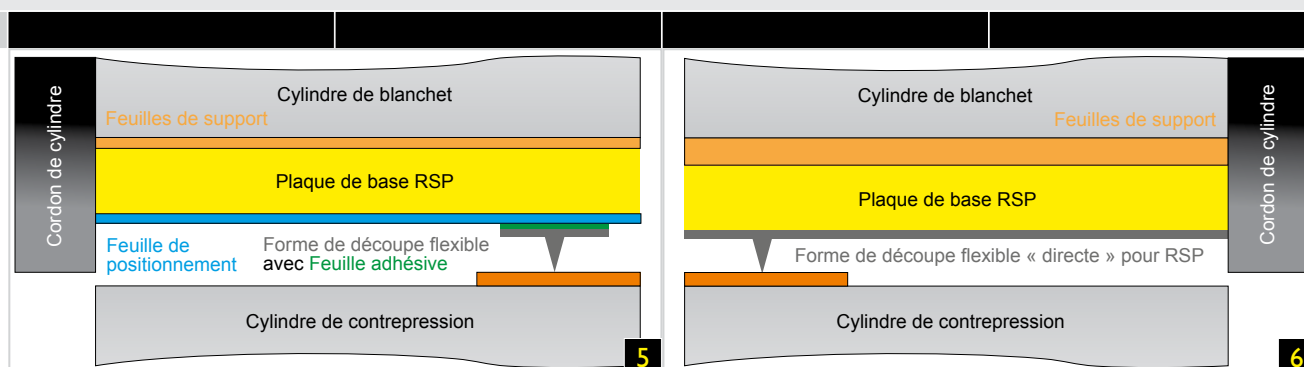


Préparation complémentaire :

- Coller la plaque protectrice de contrepression en dessus comme décrit au chapitre 3, étape I.
- Ajuster l'épaisseur de feuille pour la première épreuve sur un support d'impression de 0,35 mm et mettre en plus le réglage de la pression du groupe d'impression correspondant sur une pression de -0,10 mm pour que l'écart entre la hauteur des cordons du cylindre porte-blanchet et la surface du cylindre d'impression s'ajuste sur 0,35 mm. Cet écart correspond à un écart de 0,10 mm par rapport à la surface de la plaque protectrice de contrepression.

Montage de la plaque de base

- Enlever le blanchet.
- Caler la feuille d'habillage calibrée sur le bord avant du cylindre porte-blanchet ; pour ce faire, respecter l'information ci-dessous ainsi que le schéma (Fig. 3 et 4).
- Caler la plaque de base RSP avec la tête d'impression (Printstart) sur la barre de calage de blanchet du cylindre porte-blanchet.
- Après quoi, tourner la barre de calage de blanchet de manière à ce que le repérage de position de la plaque de base (Printstart) corresponde au début d'impression du cylindre porte-blanchet (Fig. 2).
- Faire s'engager la plaque de base RSP avec les feuilles d'habillage RSP calibrées en mode d'avance par à-coups. Caler la plaque de base RSP dans la barre de calage de blanchet arrière et la serrer avec un couple de 25 Nm en utilisant une clé dynamométrique.
- Contrôler encore une fois le repérage de position avant.
- Serrer les vis de blocage des vis de tension de blanchet sur le bord avant et sur le bord arrière.



Attention :

- Le repérage de position de la plaque de base (Printstart) doit correspondre au début d'impression du cylindre porte-blanchet !
- Une manipulation non conforme risque d'endommager le cylindre d'impression ou le cylindre porte-blanchet !
- Lors du décalage de la plaque de base RSP, tenir également compte du Printstart.
- Desserrer tout d'abord la plaque de base RSP de la barre de tension de blanchet arrière et l'enlever.
- La position de début d'impression doit être maintenue à la main jusqu'à l'enlèvement complet de la plaque de base RSP.
- Ne pas corriger la position de l'image avant de faire sortir ou rentrer la plaque de base RSP.

Information concernant l'utilisation de films de positionnement ou de tôles de découpage directe

Si des films de positionnement sont utilisés, mettre un habillage de 0,30 mm sous la plaque de base. Si le support d'impression utilisé a 0,15 mm d'épaisseur ou est encore plus mince, il faut mettre en œuvre un habillage de 0,20 mm, ce qui est dû à une surpression (résultant de l'épaisseur réglée pour le support d'impression et du réglage limité de la pression) ; si un film de positionnement est utilisé, opter pour un habillage de 0,20 mm (Fig. 4). L'habillage de 0,50 mm ne doit être utilisé qu'en liaison avec une tôle de découpage RSP directe et il remplace ici l'habillage de 0,30 ou de 0,20 mm (Fig. 4) !

Les informations et les données se rapportent à des machines standard dotées d'un creux de 2,6 mm sans film collé sur le cylindre porte-blanchet. Veuillez en premier lieu contrôler toutes les valeurs, aussi celles du réglage de la pression proprement-dit étant donné que les machines à imprimer peuvent toujours être adaptées aux besoins individuels.

Instructions pour le montage des plaques de découpe directes

Pousser la plaque de découpe directe dans le canal du cylindre comme sur la figure 1, pour garantir la fermeture sécurisée de la charnière de verrouillage sur le bord avant.

4.10 Komori Lithrone G 40

Groupe de vernissage



Attention : Pour le groupe de vernissage, il n'existe qu'une autorisation pour un film de positionnement millimétrique RSP avec outil collé (lignes de traitement ou tôle de découpe) ! L'utilisation d'une tôle de découpe de repérage n'est pas prévue pour ce groupe de vernissage et ne peut pas être utilisée !

Régler les borniers sur les bords avant et arrière pour l'emploi de plaques de vernissage de 0,35 mm !

Utilisation avec un film de positionnement

Attention : Amener le réglage de repérage grossier en position zéro avant le montage (Fig. 1).

- Démonter le rouleau tramé
- Enlever le blanchet de vernissage / la plaque de vernissage et les habillages
- Régler le programme de serrage en fonction du blanchet (Fig. 2)
- Démarrer le programme de serrage
- Dévisser les deux boulons de repérage du dispositif de calage
- Fixer la plaque de base RSP d'une épaisseur de 1,55 mm dans la barrette de fixation d'habillage et à l'accrochage dans la machine. Veiller à ce qu'aucune feuille d'habillage ne soit collée sur le cylindre de blanchet de vernissage ; enlever les feuilles d'habillage qui y sont collées au cas contraire.
- Pousser le film de positionnement préparé dans le dispositif de calage avant et veiller au bon contact des boulons de repérage
- Fermer le dispositif de calage via le programme de serrage
- Enfoncer les deux boulons de repérage dans le dispositif de calage (Fig. 3)
- Serrer le film de positionnement via le programme de serrage

- Insérer le film de positionnement sur le bord arrière et serrer via le programme de serrage
- Serrer le film de positionnement sur le bord avant et arrière via le programme de serrage
- Fermer le programme de serrage
- Vérifier la position correcte du film de positionnement sur les bords avant et arrière. Aucun écart par rapport à la surface du cylindre ne doit exister entre le film de positionnement et la plaque de base.

5. Le premier tirage – Correction de la position

Contrôler une nouvelle fois les travaux de découpe, de rainure et/ou de perforation :

- a) si la plaque d'impression est desserrée,
- b) si le rouleau tramé/le rouleau encreur est démonté lors de l'utilisation dans le groupe de vernissage,
- c) si le réglage de la pression est correctement réglé,
Distance entre le cylindre du blanchet et le cylindre de contre-pression 0,35 mm
- d) si les rouleaux baladeurs, encreurs et de mouillage sont arrêtés !

Après que la plaque de base RSP et la feuille de positionnement RSP soient correctement tendues et la feuille de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge soit posée sur le cylindre de contre-pression, l'imprimante est opérationnelle pour le premier tirage. Mise en route et arrêt de l'impression selon les tirages de contrôle en étapes.

Remarque :

En groupe d'impression/de vernissage dans lequel vous utilisez le RSP System 2.0, vous ne devez pas nettoyer avec l'installation de lavage automatique du blanchet ou de contre-pression !

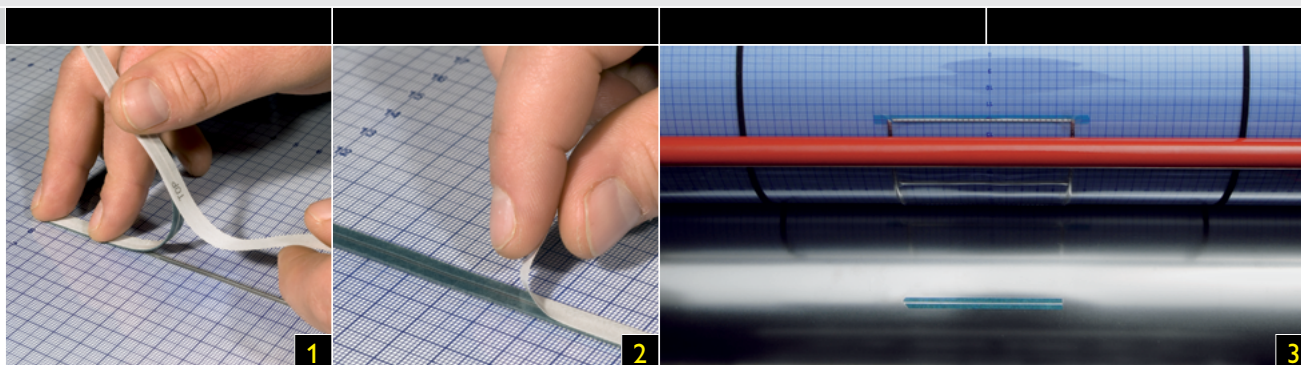


Correction de la position

La position de la feuille de positionnement RSP peut être modifiée latéralement, sur le contour et en diagonale sur la plaque de base RSP ($\pm 1,5$ mm).

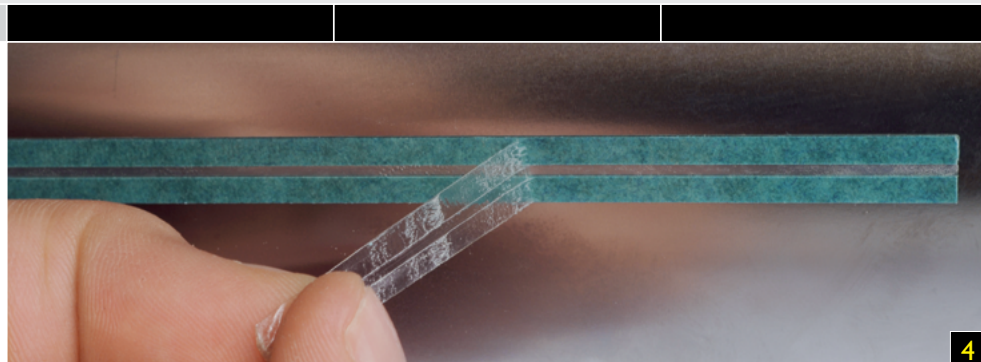
- Desserrer en premier temps les vis à tête plate de la charnière de fermeture arrière, desserrer ensuite et, si besoin, décaler les vis à tête plate correspondantes de la charnière de fermeture avant (Fig. 1).
- Serrer à nouveau les vis à tête plate de la charnière de fermeture avant, tendre la feuille de positionnement RSP sur la charnière de fermeture arrière à l'aide de l'outil de déverrouillage et serrer à nouveau les vis à tête plate.

6. Positionnement de la contrepartie de rainage RSP



Si les deux cylindres de transmission sur lesquels vous souhaitez poser les contrepartie de rainage RSP en amont et en aval du cylindre de contre-pression sont équipés d'une impression en structure chromée (accessoire spécial HD), les feuilles de support doivent être retirées au préalable des impressions en structure chromée afin d'obtenir une distance suffisante entre les cylindres !

- Après que la forme RSP ait été élaborée avec précision, l'imprimante à l'arrêt est mise manuellement sur pression.
- Détacher la feuille de protection supérieure (TOP) de la contrepartie de rainage RSP (Fig. 1).
- Coller la contrepartie de rainage RSP offset avec la contrepartie au milieu du filet rainé de la forme RSP, puis détacher progressivement la feuille de protection sur le revers de la contrepartie de rainage RSP (Fig. 2).
- Donner des à-coups en arrière sur les cylindres de sorte que le cylindre de blanchet en caoutchouc et le cylindre de contre-pression se déroulent l'un vers l'autre (Fig. 3). Les contrepartie de rainage RSP se positionnent exactement sur les cylindres de contre-pression.



- Détacher le film adhésif de transfert de la contrepartie de rainage RSP positionné sur le cylindre de contre-pression (Fig. 4).
- Réduction de l'application de la pression.
- Si on précède au rainage, le réglage de la pression doit être adapté.

Remarque:

En cas de rainage transversal (parallèlement à l'axe du cylindre), le contrepartie de rainage RSP est collé intégralement et la feuille de protection est retirée complètement du verso du contrepartie de rainage RSP.

En cas de rainage, régler la distance entre le cylindre de contre-pression en caoutchouc et le cylindre de contre-pression à 0,35 mm.

Palper légèrement jusqu'à ce que le filet de raineur s'appuie doucement sur le support.

Finalement, orienter les blancs et transférer le contrepartie de rainage RSP.

Ensuite, réduire le réglage de la pression à 0,2 mm afin d'adapter le rainage de manière optimale.

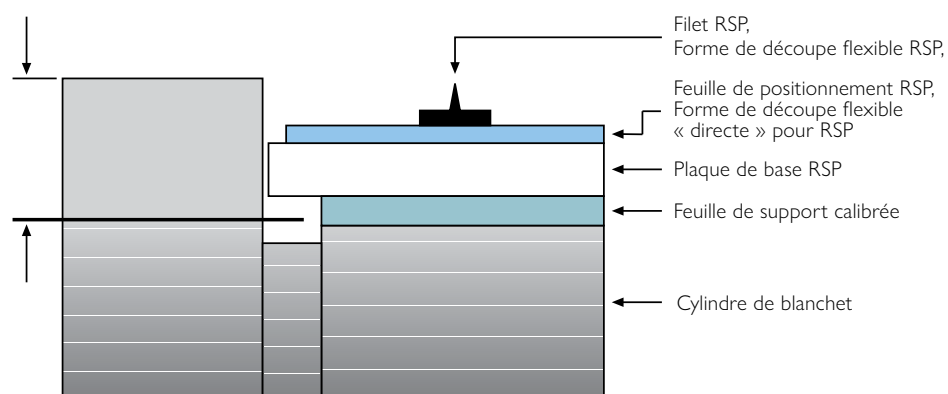
7. Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre

Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre en liaison avec la RSP System 2.0

Règle de base :

Ne pas tirer RSP System 2.0 au-dessus du niveau de cordon de cylindre !

Détermination de l'épaisseur d'impression du cylindre en fonction de la profondeur de pénétration du cylindre de blanchet



Exemple

Profondeur de pénétration du cylindre de blanchet	Épaisseur totale de la plaque de base RSP avec une forme montée de feuille de positionnement RSP	Épaisseur totale de la plaque de base RSP avec forme de découpe flexible «directe» pour RSP	L'épaisseur totale Feuilles de support calibrées
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	Pas de feuilles de support
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 et 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm

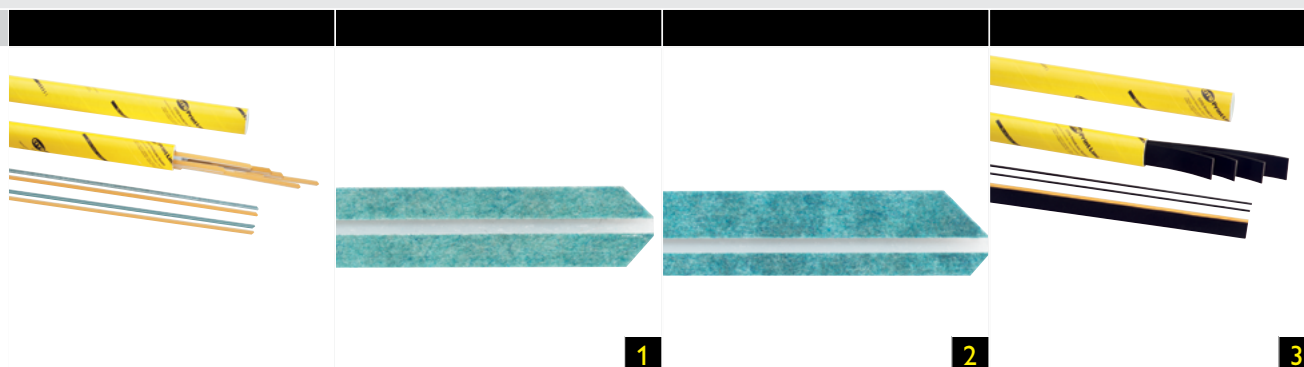
Votre machine
:

Attention :

Les cylindres de blanchet en caoutchouc sont déjà recouverts de films. Leur épaisseur doit être prise en compte pour la détermination de l'épaisseur d'impression.

Remarque : Aucun support complémentaire n'est nécessaire pour le groupe de vernissage XL105.

8. Accessoires



1. Contrepartie de rainage RSP

Modèle standard ORS (Fig. 1)

H × La × Lo (mm)	VE
0,2 × 0,8 × 700	30 pce
0,2 × 1,0 × 700	30 pce
0,2 × 1,2 × 700	30 pce
0,3 × 0,7 × 700	30 pce
0,3 × 0,8 × 700	30 pce
0,3 × 1,0 × 700	30 pce
0,3 × 1,2 × 700	30 pce
0,3 × 1,3 × 700	30 pce

Modèle Off Center OCC (pour double rainage) (Fig. 2)

H × La × Lo (mm)	VE
0,3 × 1,0 × 700	30 pce
0,3 × 1,2 × 700	30 pce
0,3 × 1,3 × 700	30 pce

2. Mousse RSP

Mousse RSP OSF (Fig. 3)

B × L (mm)	VE
3,0 × 700	50 pce



3. Filets perfo RSP (Fig. 1)

Désignation	Rapport Coupe : Talon	VE
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. Filets coupant RSP (Fig. 2)

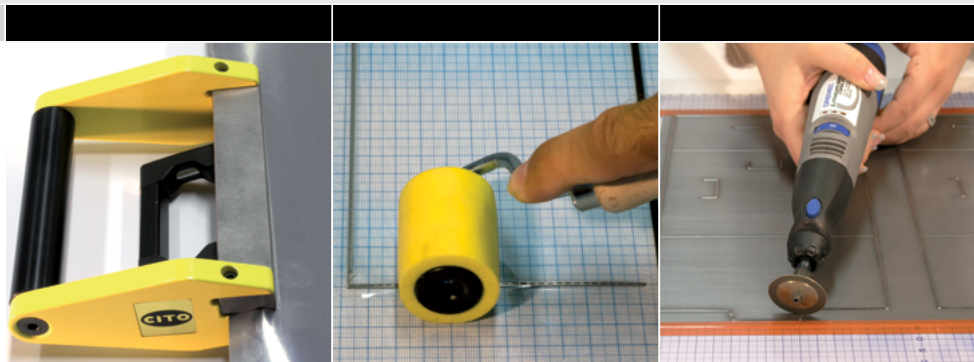
Désignation	VE
Filet coupant	6 m

5. Filets raineur RSP (Fig. 3)

Désignation	VE
Crease R1/Filet raineur*	6 m
Crease R2/Filet raineur**	6 m

* uniquement les rainures

** Pour les rainures et les découpages et/ou les perforations



6. Accessoires RSP

Désignation

VE

Outil de déverrouillage RSP (barre charnière)	1 pièce
Tournevis dynamométrique TX20 1,2 Nm	1 pièce
Clé dynamométrique RSP avec douille de 17 mm et rallonge de 250 mm*	1 pièce
Adhésif de sécurité, 12 mm × 66 m	1 rouleau
Adhésif de sécurité pour métal, 12 mm × 66 m, antistatique	1 rouleau
Couteau de positionnement	1 pièce
Outil de détachement pour les tôle de protection RSP pour cylindre de marge	1 pièce
Gants de sécurité	1 paire
Cisaille à onglet S 80	1 pièce
S 80 lame de rechange	1 pièce
CITO TAPE bleu 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm	3 rouleaux
CITO TAPE rouge 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm	3 rouleaux
Meuleuse avec point de transformation RSP avec accumulateur et logement spécial	1 pièce
Meule diamantée : épaisseur 0,3 mm	1 pièce
Meule diamantée : épaisseur 0,4 mm	1 pièce
Meule diamantée : épaisseur 0,5 mm	1 pièce
Galet presseur RSP	1 pièce
Feuille adhésive RSP pour la fixation des forme de découpe flexible RSP sur la feuille de positionnement RSP, 520 mm × 10 m	1 rouleau
Poussoir de tôle de protection RSP pour cylindre de marge	1 pièce

* pour serrer la plaque de base RSP

9. Recommandations

Recommandations pour la sélection des filets perfo RSP

Matière à imprimer	Usage	Sens de rotation	Filets
jusqu'à 100 g/m ² , couché	par ex. formulaires, commandes par télécopie, bordereaux de commande	longitudinal/transversal	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
jusqu'à 200 g/m ² , couché/non couché	Cartes postales	longitudinal/transversal	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Prospectus	longitudinal/transversal	12 tpi
	Calendriers	longitudinal	12 tpi, 8 tpi
		transversal	4 tpi, 8 tpi
150 - 400 g/m ² , couché mat ou brillant	Enveloppes	longitudinal/transversal	12 tpi, 16 tpi
	Cartes	longitudinal/transversal	8 tpi, 12 tpi
	Enveloppes à rabattant	longitudinal par rapport au pli	35 tpi
		transversal par rapport au pli	12 tpi
	Enveloppes de cellophane	longitudinal/transversal	8 tpi, 12 tpi

Remarque :

Les valeurs indiquées précédemment sont des orientations pour des impressions standards et donc aléatoires.

Voici les facteurs qui ont une influence majeure sur la filet perfo RSP :

- Grammage de la matière à imprimer
- Sens de rotation
- Papier couché
- Papier non couché
- Forme de la perforation

Un test de perforation avec toutes les variantes devrait être effectué sur une feuille d'impression utilisant la matière à imprimer concernée en fonction des demandes spécifiques.

Recommandations pour la sélection des contrepartie de rainage RSP

Épaisseur de support	Filets RSP	Forme de découpe flexible RSP
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	—

Remarque :

Les valeurs indiquées précédemment sont des orientations et donc aléatoires.

Voici les facteurs qui ont une influence majeure sur le contrepartie de rainage RSP:

- Réglage de la pression
- Dureté de la matière à imprimer
- Mouillage de la matière à imprimer
- Dispositif de la feuille de positionnement RSP

Récapitulatif : Épaisseurs maximales des matières à imprimer

Les épaisseurs des matières à imprimer mentionnées dans le tableau suivant servent d'orientation.

Forme de découpe flexible RSP/Forme de découpe flexible « directe » pour RSP	Feuille d'impression sèche	Feuille d'impression avec de l'encre
Uniquement les filets coupant RSP et/ou perfo	0,50 mm	0,45 mm
Filet raineur RSP et filets coupant RSP et/ou perfo	0,27 mm	0,23 mm
Filets RSP		
Uniquement les filets coupant RSP et/ou perfo	0,50 mm	0,50 mm
Uniquement les filet raineur RSP	0,40 mm	0,40 mm
Filets raineur RSP et filets coupant RSP et/ou perfo	0,35 mm	0,26 mm

10. Résoudre les problèmes

Montage de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge		
Problème	Cause possible	Solution
Mauvaise adhérence de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	Le cylindre d'impression est encrassé	Nettoyer les salissures du cylindre d'impression avec de l'alcool isopropylique
Manque d'adhérence de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	Surface Mark 3 (après retournement) de Heidelberg ou surfaces similaires	Utiliser la tôle de protection RSP pour cylindre de marge pour la machine « avec dispositif de retournement »
	Surface PerfectJacket de Heidelberg ou surfaces similaires	Tôle de protection RSP pour cylindre de marge n'est pas disponible
Adhérence trop forte de la tôle de protection RSP pour cylindre de marge	La tôle de protection RSP pour cylindre de marge pour la machine « avec dispositif de retournement » sur cylindre de contre-pression lisse est utilisée	Utiliser la tôle de protection RSP pour cylindre de marge pour la machine « avec dispositif de retournement »

Mise en service du RSP System 2.0		
Problème	Cause possible	Solution
Empreinte de la forme de découpage sur le cylindre d'impression	La tôle de protection RSP pour cylindre de marge n'est pas montée	Monter la tôle de protection RSP pour cylindre de marge
Détérioration du matériau de la plaque de base RSP	Surpression	Ajuster
	Air entraîné entre la forme de découpe flexible RSP et la feuille de positionnement RSP	Coller la forme de découpe flexible RSP sans bulles (utiliser le galet presseur RSP)
Outil au-dessus du niveau cordon de cylindre	Épaisseur incorrecte des feuilles de calibrage/de support	Correction de l'épaisseur d'impression du cylindre
	Film collé sur le cylindre de blanchet, n'a pas été pris en compte	Correction de l'épaisseur d'impression du cylindre, retirer la film
Collision de la forme de découpe avec les pinces	Forme de découpe collée sur le blanc de pinces de la feuille de positionnement	Lors du montage de la feuille de positionnement, laisser le blanc de pinces dégagé

Résultat de découpe/rainure/perforation		
Problème	Cause possible	Solution
Empreinte de la base de ligne sur la matière à imprimer	Épaisseur maximale de la matière à imprimer dépassée	Adapter la matière à imprimer
Empreinte du canal de rainure sur la matière à imprimer	Épaisseur maximale de la matière à imprimer dépassée	Adapter la matière à imprimer
	Supports sous la tôle de transfert n'ont pas été retirés	Retirer les supports
Mauvais comportement à la déchirure des lignes de perforation	Sens de déplacement non respecté lors de la sélection des filets	Respecter la recommandation pour le choix des filets perfo RSP
Découpage inversé	Montage de la feuille de positionnement non inversé	Monter la feuille de positionnement inversée
La longueur de la forme de découpe ne convient pas	Réduction de la feuille de positionnement non considérée	Ne pas transférer les dimensions de la feuille d'impression par le placement sous la feuille de positionnement
La rainure se rompt par cisaillement	Filet raineur RSP R1 utilisée en dépit du découpage/de la perforation simultanée	Utiliser outil de rainure R2
Absence de découpe/rainage/perforation au début de la feuille d'impression	Début de traitement à environ 13 mm avant le bord avant de la feuille d'impression	Début de traitement seulement possible à partir de 13 mm environ du bord avant de la feuille
Lignes transversales perforer/rainer/perforer incorrectes	Conditions de pression différentes	Ajuster les filet RSP transversales
Les filet RSP cheminent	Mousse RSP oubliés dans le sens du contour	Utiliser des mousse RSP
Image de découpe irrégulière et la plaque de base RSP foule	plaque de base RSP tendue avec un couple trop faible	Corriger la tension de la plaque de base RSP
Image de découpe irrégulière et la feuille de positionnement foule	Feuille de positionnement tendue avec un couple trop faible	Corriger la tension de la feuille de positionnement
Image de découpe irrégulière et la forme de découpe directe foule	Forme de découpe directe pas suffisamment tendue	Corriger le serrage de la forme de découpe directe
Usure rapide de la forme de découpe	Réglage incorrect de la pression	Corriger le réglage de la pression ou l'adapter.





RSP System 2.0

Il sistema per cordonare, tagliare, fare il mezzo taglio, perforare sulla vostra macchina da stampa offset.

Istruzioni per l'uso

Indice

Introduzione	197
Avvertenze fondamentali sulla sicurezza	197
1. Composizione del RSP System 2.0	198
2. Montaggio della foglio millimetrato RSP / della fustella flessibile diretta RSP	200
3. Istruzioni per l'installazione di RSP System 2.0 (generale)	202
Fase 1: applicazione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	202
Fase 2: tensionamento dalla piastra base RSP	204
Fase 3: serraggio del foglio millimetrato RSP ovvero della fustelle flessibili dirette RSP	205
4. Istruzioni per l'installazione di RSP System 2.0	208
4.1 Heidelberg SM 52: gruppo di stampa e gruppo di verniciatura DryStar Coating, Montaggio della piastra base RSP	208
4.2 Heidelberg SM 52 Gruppo di verniciatura	210
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Gruppo di verniciatura	212
4.4 Heidelberg XL 105 Gruppo di verniciatura	214
4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating	216
4.6 Heidelberg CX 104 Gruppo di verniciatura	218
4.7 Torre di verniciatura KBA Rapida 105/106	220
4.8 manroland 700 Gruppo di stampa	222
4.9 manroland 500 Gruppo di stampa	224
4.10 Komori Lithrone G 40 Gruppo di verniciatura	226
5. La prima bozza – Correzione della posizione	228
6. Posizionamento dei controsolcatore RSP-offset	230
7. Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri	232
8. Accessori	234
9. Consigli	237
10. Risoluzione dei problemi	240

Elenco abbreviazioni:

Fig. = illustrazione, D = gruppo di stampa, L = gruppo di verniciatura

Copyright © 2025 by

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg

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

Printed in Germany

Introduzione

Con RSP System 2.0 di CITO potete effettuare l'upgrade della vostra macchina da stampa in modo semplice ed economico per trasformarla in un vero sistema di finitura.

Cordonare, fustellare e perforare senza macchina extra, senza ulteriore personale, senza dispendiosi processi di lavorazione.

Avvertenze fondamentali sulla sicurezza:

- Prima della messa in servizio di RSP System 2.0 in una macchina di stampa, si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso.
- Accertarsi che RSP System 2.0 venga adoperato e messo in funzione solo da personale appositamente addestrato e istruito da CITO
- Conservare le istruzioni per l'uso in un luogo facilmente accessibile agli operatori addetti alla macchina.

Avvertenze generali durante l'utilizzo di RSP System 2.0:

- Non utilizzare il sistema oltre l'altezza dell'anello di rotolamento (antibavaggio).
- Verificare che le lamiere di protezione in contro-pressione non presentino depositi di colla.
- **Verificare l'avvio del ciclo di stampa (Printstart)**
- Non utilizzare impianti di lavaggio automatici
- Disattivare i cilindri applicatori
- È assolutamente vietato mettere in funzione RSP System 2.0 (anche in modalità intermittenza) se la cerniera di chiusura non è chiusa!
- Smontare la piastra di stampa

- Smontare il cilindro retinato/cilindro inchiostatore del gruppo di stampa
- Regolare la distanza per la prima bozza a 0,35 mm tra il cilindro porta caucciù e il cilindro di contro-pressione.

Detergenti, solventi:

- Per la pulizia della piastra base RSP, si consiglia l'utilizzo di un detergente apposito.
- Per rimuovere i residui di colla dalla foglio millimetrato RSP, si consiglia di utilizzare appositi detergenti per tessuti gommati

Aggiornamento

Le specifiche riportate nelle presenti istruzioni si riferiscono allo stato della serie del sistema di finitura Inline RSP al momento della pubblicazione della presente documentazione.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche utili al progresso tecnico del prodotto. In caso di dubbi, rivolgersi a **CITO-SYSTEM GmbH**.

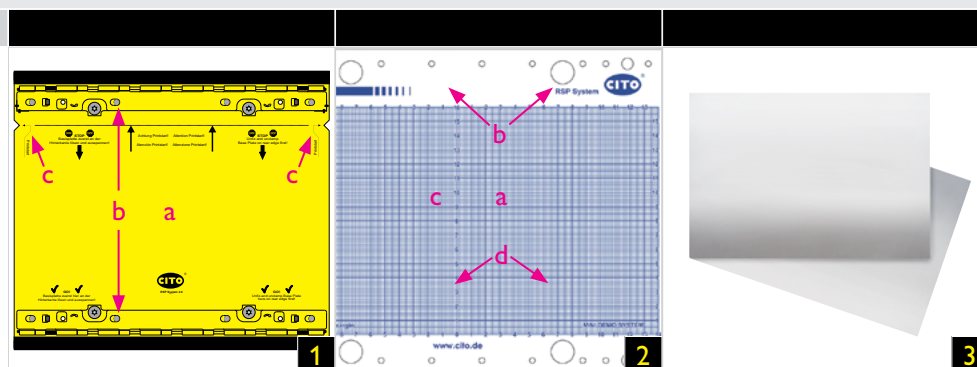
Nota sui copyright

I componenti essenziali di RSP System 2.0 sono protetti sia a livello nazionale che internazionale da brevetti, copyright e campionamenti depositati.

Indirizzo del produttore:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg
Germany
Phone +49 911 95885-0
info@cito.de
www.cito.de

1. Composizione del RSP System 2.0



1. Piastra base RSP

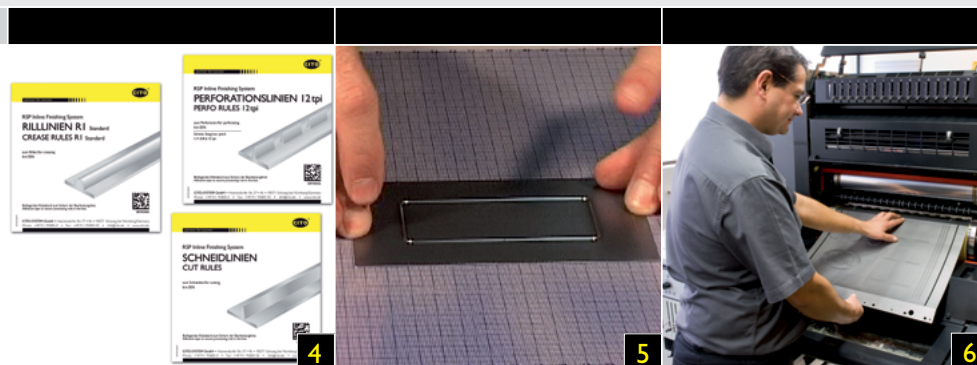
- a. Piastra di plastica speciale gialla
- b. Cerniera di chiusura per l'aggancio del foglio millimetrato RSP o della fustelle flessibili dirette RSP
- c. Tacca di avvio del ciclo di stampa (Printstart) per il posizionamento della piastra base RSP sulla linea di stampa iniziale del cilindro porta caucciù

2. Foglio millimetrato RSP

- a. Foglio millimetrato RSP di dimensionamento stabile
- b. Punzonatura per l'aggancio del foglio millimetrato nelle cupole della parte inferiore della cerniera della piastra base RSP
- c. Suddivisione millimetrica, ridotta sul perimetro, per consentire un montaggio esatto dello stampo RSP al di fuori della macchina
- d. Identificazione lato pinza

3. Lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP, autoadesivi

Lamiera d'acciaio inossidabile rivestita con pellicola adesiva speciale per superfici di contropressione lisce e ruvide (non adatto per Perfect Jackets) per proteggere il cilindro di contropressione.



4. Linee di lavorazione RSP

Filetto RSP (standard R1/altezza ridotta R2)

Linea di taglio RSP

Linea di perforazione RSP (numero denti: 4/8/12/16/18/35/50)

5. Fustelle flessibili RSP

Le fustelle flessibili RSP (fustelle d'acciaio flessibili) devono essere fabbricate secondo lo standard di costruzione RSP!

Per incollare le fustelle flessibili RSP utilizzare la pellicola adesiva speciale dell'altezza necessaria.

6. Fustelle flessibili dirette RSP

Le fustelle flessibili dirette RSP devono essere realizzate secondo lo standard di costruzione RSP e sono protette da brevetto.

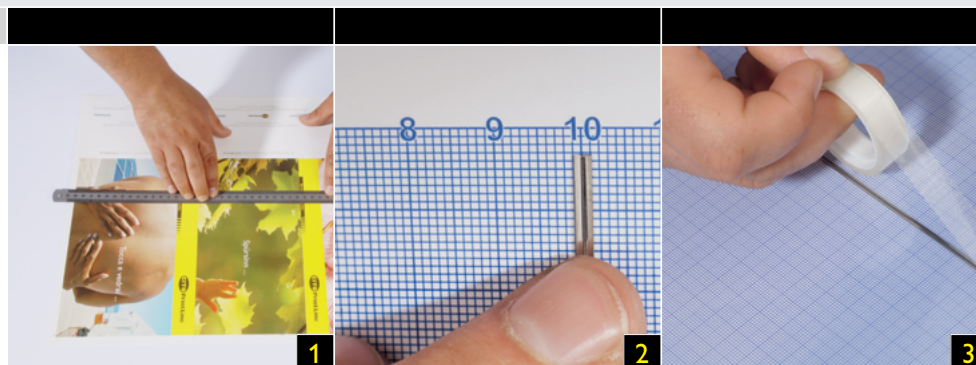
Per l'aggancio diretto su una piastra base RSP 2.0.

Utilizzare solo fustelle flessibili RSP originali o fustelle flessibili dirette RSP che ricevete da CITO-SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Montaggio della foglio millimetrato RSP / della fustella flessibile diretta RSP



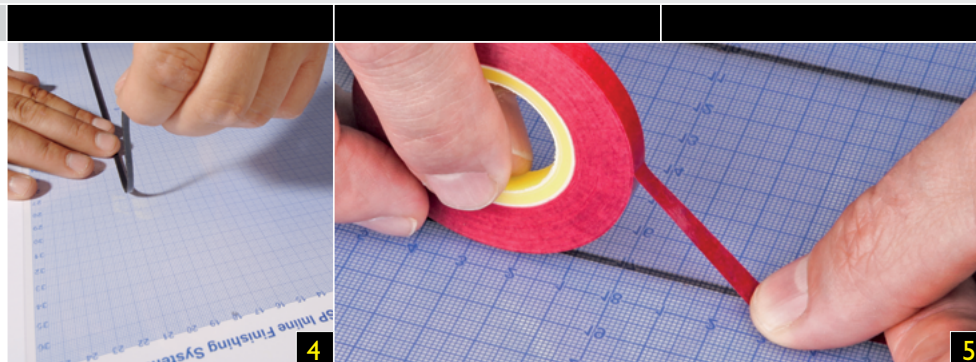
- Misurare il foglio di stampa o utilizzare un foglio di layout per rilevare i valori necessari per la regolazione di uno stampo di cordonatura, fustellatura e/o perforazione (Fig. 1).
- La “linea zero” orizzontale sulla foglio millimetrato RSP corrisponde al bordo anteriore del foglio di stampa (Fig. 2).
- Incollare le linee di lavorazione o le lamiere per fustellare secondo i valori rilevati sulla foglio millimetrato RSP e fissare il tutto per mezzo dei nastri adesivi forniti in dotazione (Fig. 3).

Attenzione: non incollare le linee di lavorazione o le fustelle flessibili RSP (i bordi della fustelle flessibili RSP) nel lato pinza contrassegnato.

Nota per il montaggio:

la linea di cordonatura R1 viene utilizzata soltanto per cordonare. Tuttavia, per i processi di cordonatura e/o fustellatura e/o perforazione, è necessario utilizzare la linea di cordonatura R2.

Montare lo stampo RSP al contrario → “procedimento di stampa diretto” Attenzione: è possibile iniziare la lavorazione con RSP solo a partire da circa 13 mm dal bordo anteriore del foglio.



- Staccare i profili di gomma di sostegno RSP autoadesivi dalla pellicola protettiva e incollare quindi i profili di gomma di sostegno RSP di 3 mm di larghezza in direzione periferica (nella zona di taglio) sulla foglio millimetrato RSP o la fustella flessibile diretta (Fig. 4). Qualora non fosse disponibile una zona priva di vernice, al posto dei profili di gomma di sostegno RSP si possono incollare delle linee di perforazione.
- I profili di gomma di sostegno RSP hanno la funzione di mantenere il foglio di stampa esattamente in posizione sul cilindro di contropressione nella zona non lavorata. Inoltre i profili di sostegno riducono il carico di trazione sul foglio millimetrato e sulla fustella flessibile diretta.

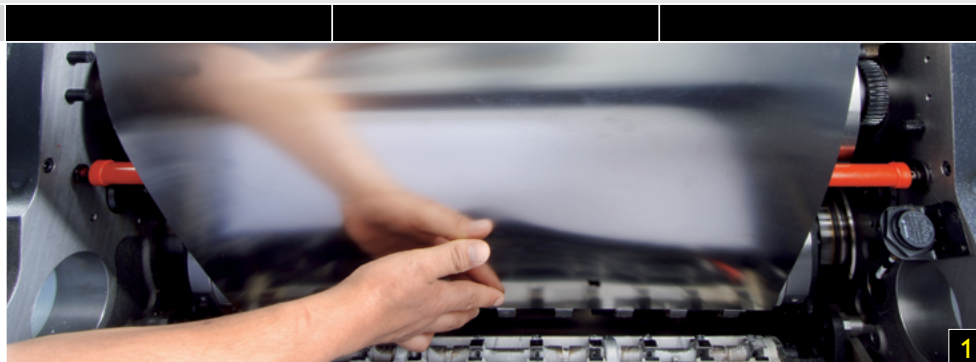
Suggerimento:

con determinati tipi di carta o durante la lavorazione longitudinale e trasversale si verificano diverse condizioni di stampa all'interno della macchina: si consiglia pertanto di eseguire uno spessoramento delle linee di lavorazione trasversali (disposte in parallelo rispetto all'asse del cilindro), per compensare in tal modo le differenze di pressione. A tal fine raccomandiamo di utilizzare il nastro CITO TAPE negli spessori da 0,03 mm/blu o da 0,05 mm/rosso (Fig. 5).

Basta semplicemente incollare un nastro di allineamento nel rispettivo punto sulla parte posteriore del foglio millimetrato RSP o sul retro della fustella flessibile diretta.

Similmente, nel caso delle fustelle flessibili RSP ovvero delle fustelle flessibili dirette RSP, si può pareggiare lo spessore già in fase di realizzazione o, come nelle linee di lavorazione, taccheggiare sul retro..

3. Istruzioni per l'installazione di RSP System 2.0 (generale)



Avvertenza

Utilizzare RSP System 2.0 solo in combinazione con accessori originali!

Nell'impiego di RSP System 2.0, tendere la tela di stampa in gomma e la piastra di stampa offset nel corrispondente gruppo di stampa.

Disinserire il sollevatore di vernice, il cilindro di stampa e il cilindro umidificatore!

Nell'impiego nel gruppo di verniciatura: disinserire il cilindro retinato!

Nei gruppi di verniciatura a due rulli impostare la distanza maggiore possibile tra il cilindro porta caucciù di verniciatura e il cilindro inchiostatore!

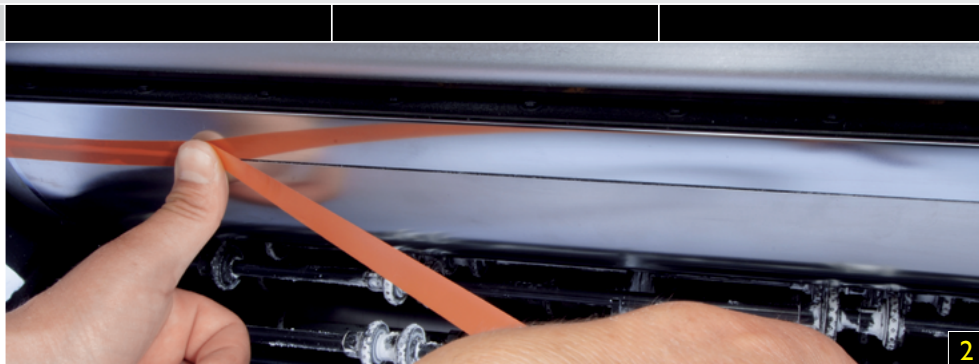
Non inserire mai componenti RSP danneggiati o usurati!

Quando si montano e smontano le lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP si consiglia di indossare gli appositi guanti di protezione (accessori RSP).

Per uno smontaggio sicuro e veloce delle lamiere di protezione in contropressione RSP si consiglia di utilizzare i nostri appositi accessori di distacco (accessori RSP).

Fase 1: applicazione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP

- Prima dell'incollaggio, pulire il cilindro di pressione con IPA e acqua (miscelati in rapporto 1:1) e quindi asciugarlo.
- Regolare manualmente il rispettivo gruppo di stampa sulla funzione di stampa e posizionare il cilindro gommato alla distanza di 0,00 mm dal cilindro di contropressione.
- Staccare per circa 5 cm la pellicola protettiva dal bordo anteriore della lamierini di protezione del cilindro di pressione e incollare quindi la lamierini di protezione del cilindro di pressione ad una distanza di circa 3 mm dalle pinze di contropressione e lateralmente sul cilindro di contropressione pulito in posizione centrale rispetto all'inizio del ciclo di stampa (Fig. 1).



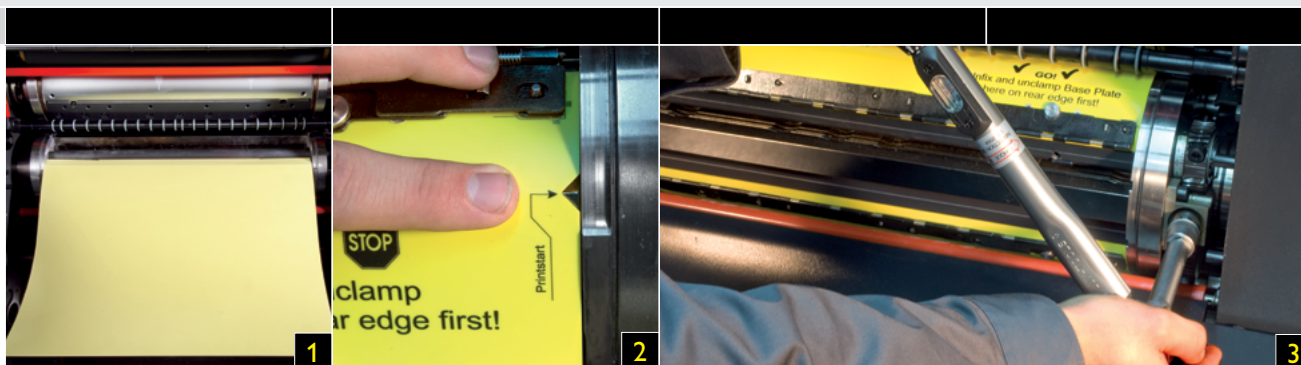
- Eliminare quindi gradualmente la pellicola protettiva dalla lamiera pro-tettiva in contropressione, far avanzare con piccoli movimenti il cilindro in contro-pressione e incollare quindi la lamierini di protezione del cilindro di pressione.
- Far girare la macchina da stampa per tre giri completi dei cilindri per fissare la lamierini di protezione del cilindro di pressione sul cilindro di contropressione. Quindi disattivare di nuovo la pressione.
- All'inizio e alla fine della stampa bloccare la lamierini di protezione del cilindro di pressione con il nastro adesivo in dotazione e, in caso di prolungata inattività, verificarne l'aderenza prima di rimettere la macchina nuovamente in funzione (Fig. 2).
- Regolare il cilindro gommato e il cilindro di contropressione ad una distanza di 0,35 mm.

Attenzione!

Per le lamiere di rivestimento in contropressione PerfectJacket (Heidelberg) e Silikonjacket (Koenig & Bauer), dopo la conversione è indispensabile utilizzare le lamiere di protezione in contropressione PerfectGlue.

Nel caso di lamierini di protezione del cilindro di pressione ruvide (Mark 3), dopo il tamburo voltafogli è assolutamente necessario utilizzare lamierini di protezione del cilindro di pressione "Perfektor".

L'impiego delle lamierini di protezione del cilindro di pressione è garantito soltanto per il monouso!



Fase 2: tensionamento dalla piastra base RSP

- Rimuovere il tessuto gommato.
- Se necessario, fissare dei fogli di supporto calibrati all'inizio del cilindro porta caucciù. Per la determinazione dell'intensità di carico, si veda a pagina 212 (Fig. 1).
- Agganciare la piastra base RSP con il lato di avvio stampa (Printstart) all'albero tenditore anteriore.
- A questo punto girare l'albero tenditore in modo tale che la tacca di posizionamento della piastra base RSP (Printstart) vada a sovrapporsi alla linea di avvio stampa del cilindro porta caucciù (Fig. 2)!
- Infilare la piastra base RSP insieme al foglio di supporto calibrato con piccoli movimenti in avanti. Agganciare la piastra base RSP all'albero tenditore posteriore e tenderla con una coppia di serraggio di 25 Nm utilizzando una chiave dinamometrica.
Controllare nuovamente la tacca anteriore di posizionamento (Fig. 3).

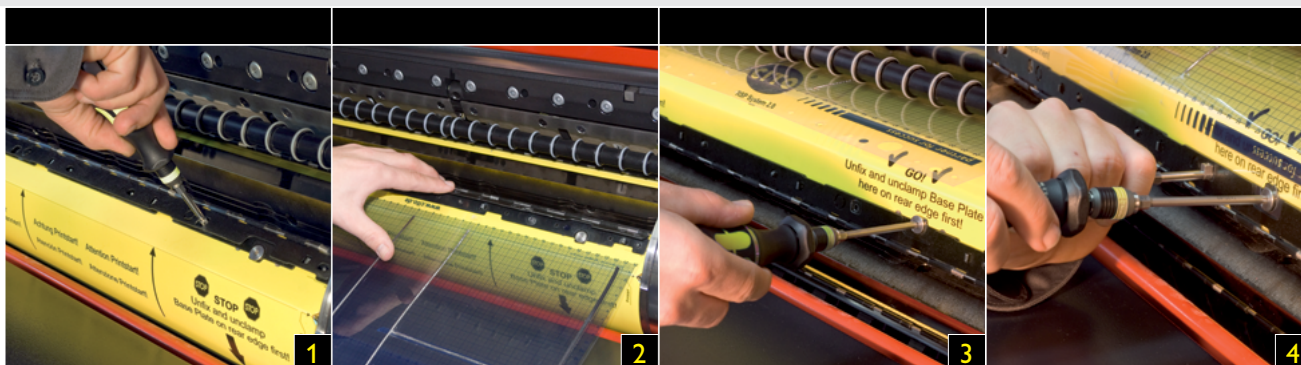
Avvertenza

La tacca di posizionamento della piastra base RSP (Printstart) deve coincidere con la linea di inizio stampa del cilindro porta caucciù!

Maneggiare in modo inappropriato il cilindro di contropressione o il cilindro porta caucciù può causare danni!

Anche quando si rimuove la piastra base RSP bisogna osservare l'avvio di stampa. Svitare e rimuovere la piastra base RSP prima sull'albero tenditore posteriore. La posizione d'avvio stampa deve essere mantenuta fino alla completa rimozione della piastra base RSP.

La posizione non deve essere corretta facendo avanzare o retrocedere la piastra base RSP.



Fase 3: serraggio del foglio millimetrato RSP ovvero della fustelle flessibili dirette RSP

Importante

Prima del montaggio, verificare che la cerniera di chiusura anteriore con lo spostamento del registro sia stata regolata in posizione centrale.

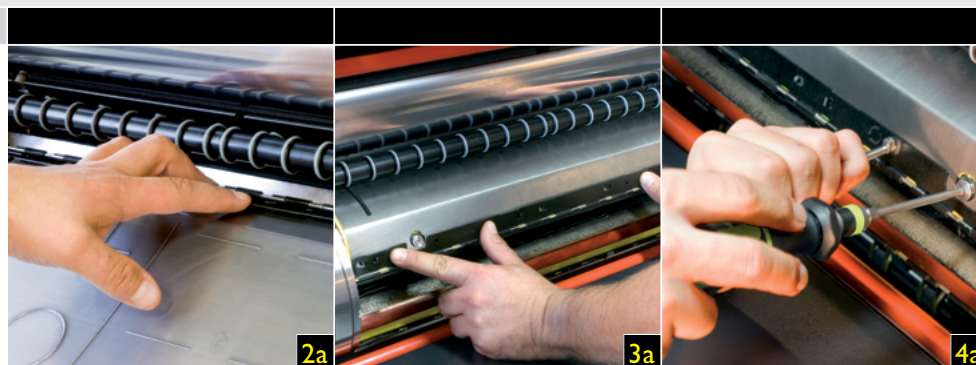
La fustelle flessibili dirette RSP è più bassa di 0,30 mm (non è necessario alcun pareggio) rispetto ad un foglio millimetrato RSP con utensile incollato. Quindi, ogni volta che si sostituisce la fustelle flessibili RSP/la fustelle flessibili dirette RSP, bisogna assolutamente regolare lo spazio tra i cilindri ad una distanza sufficiente (0,35 mm).

È assolutamente vietato mettere in funzione RSP System 2.0 (anche in modalità intermittenza) se la cerniera di chiusura non è chiusa!

Serrare le viti sempre con un serraggio di 1,2 Nm. Per svitare e riavvitare le viti utilizzare esclusivamente la chiave dinamometrica TX 20 fornita in dotazione.

Quando si montano e smontano le lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP si consiglia di indossare gli appositi guanti di protezione (accessori RSP).

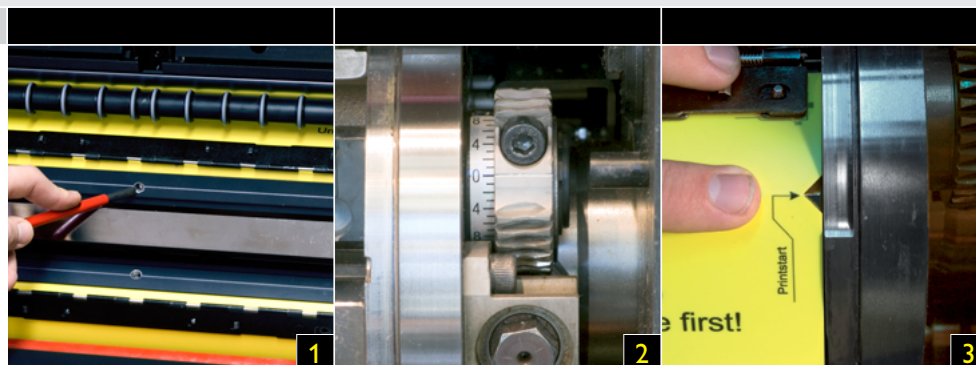
- Aprire la cerniera di chiusura anteriore con l'apposito utensile di sblocco (Fig. 1)
- Agganciare il foglio millimetrato RSP predisposto o la fustelle flessibili dirette RSP con il lato di inizio stampa alle cupole della parte inferiore della cerniera; chiudere la cerniera di chiusura anteriore comprimendo (Fig. 2/2a)



- Verificare con lo sblocca cerniera RSP se la parte superiore della cerniera di chiusura e tutti i ganci di arresto sono scattati correttamente in posizione
- Inserire il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP con piccoli movimenti in avanti
- Stringere le viti della cerniera di chiusura posteriore (Fig. 3)
- Aprire la cerniera di chiusura posteriore con l'apposito utensile di sblocco
- Agganciare il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP alle cupole della parte inferiore della cerniera posteriore e chiudere la cerniera di chiusura comprimendo (Fig. 3a)
- Verificare con lo sblocca cerniera RSP se la parte superiore della cerniera di chiusura e tutti i ganci di arresto sono scattati correttamente in posizione
- Ora fissare con lo sblocca cerniera nell'incavo della cerniera di chiusura posteriore, tirare la cerniera di chiusura verso il basso e quindi tensionare il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP chiudendo contemporaneamente le viti con la chiave dinamometrica RSP TX 20 (1,2 Nm) (Fig. 4/4a)
- Controllare che il foglio millimetrato RSP o la fustelle flessibili dirette RSP aderisca bene al bordo posteriore e a quello anteriore della piastra base RSP; in caso contrario ripetere il tensionamento del foglio millimetrato. RSP



4. Istruzioni per l'installazione di RSP System 2.0 (diverso a seconda del tipo di macchina)



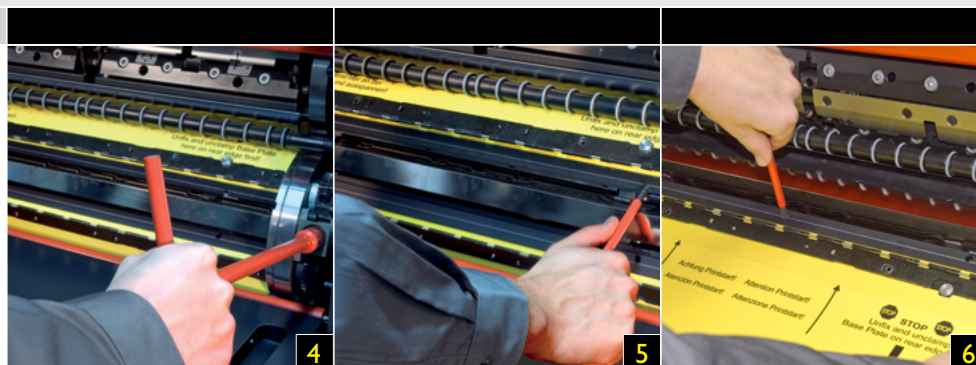
4.1 Heidelberg SM 52: gruppo di stampa e gruppo di verniciatura DryStar Coating, Montaggio della piastra base RSP

Attenzione!

Durante il montaggio assicurarsi che il perno a molla sia ben agganciato sia all'albero tenditore anteriore sia a quello posteriore (Fig. 1).

Assicurarsi inoltre che, prima di montare la piastra base RSP, lo spostamento del tessuto gommato nella direzione del perimetro sull'albero posteriore sia posizionato sullo "0" della scala graduata (Fig. 2).

- Inserire la piastra base RSP sulla barra di serraggio anteriore nei morsetti di fermo dell'albero tenditore.
- Spingere la barra di serraggio in direzione del centro del canale e verso il basso, opponendosi alla forza elastica dei morsetti, finché la barra e l'albero non sono inseriti correttamente in posizione.
- Posizionare il bordo anteriore della piastra base RSP su Printstart.
- Inserire i fogli di supporto calibrati tra la piastra base RSP e il cilindro porta caucciù.
- Far avanzare la macchina con piccoli movimenti finché la piastra base RSP non raggiunge il bordo posteriore.
- Aprire la vite di serraggio compiendo 3 giri completi per agganciare la piastra base RSP al bordo posteriore.
Attenzione! Non mettere assolutamente in funzione la macchina in questa posizione perché la piastra base RSP non si trova sulla posizione Printstart sul bordo anteriore.
- Agganciare la piastra base RSP all'albero tenditore posteriore. Spingere la barra di serraggio in direzione del centro del canale e verso il basso, opponendosi alla forza elastica dei morsetti, finché la barra di serraggio non si inserisce correttamente sull'albero.



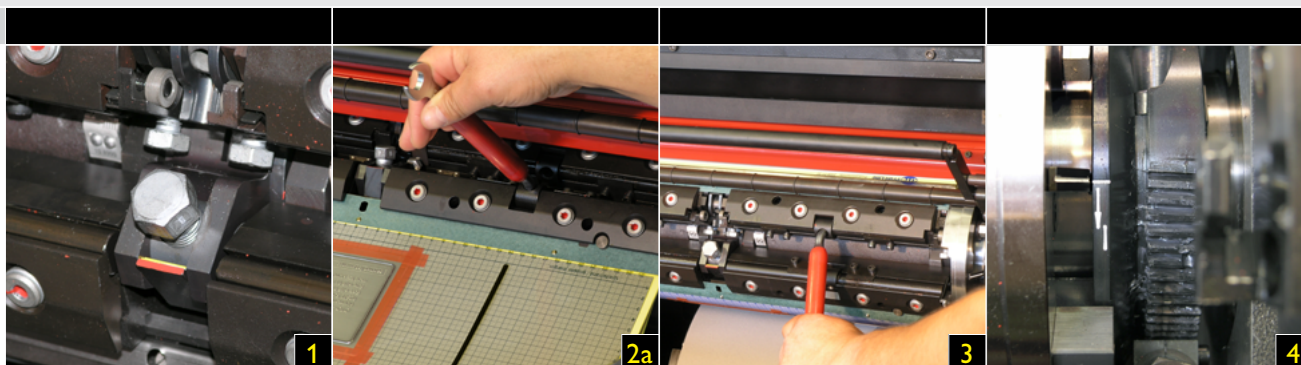
- Serrare la piastra base con una coppia di serraggio di 25 Nm agendo con una chiave dinamometrica sull'apposita vite.
- Controllare nuovamente la posizione della marcatura di stampa sul bordo anteriore (Fig. 3)

2. Smontaggio della piastra base RSP

- Aprire di 3 giri completi la vite di bloccaggio del cilindro porta caucciù servendosi dell'apposita chiave (Fig. 4).
- Premere il perno a molla verso il basso servendosi dell'apposita spina, finché la piastra base RSP si sgancia dall'albero tenditore posteriore (Fig. 5).
- Rimuovere la piastra base RSP dall'albero tenditore posteriore.
- **Attenzione:** serrare nuovamente la vite di bloccaggio centrale di 3 giri completi.
- Estrarre la piastra base RSP all'indietro fino al lato anteriore.
- Allentare di nuovo la vite di bloccaggio centrale di 3 giri completi.
- Premere il perno a molla verso il basso servendosi dell'apposita spina, finché la piastra base RSP si sgancia dall'albero tenditore anteriore (Fig. 6).
- Rimuovere la piastra base RSP dall'albero tenditore anteriore.

4.2 Heidelberg SM 52

Gruppo di verniciatura



Impiego di un foglio millimetrato e di un lamierino di registro

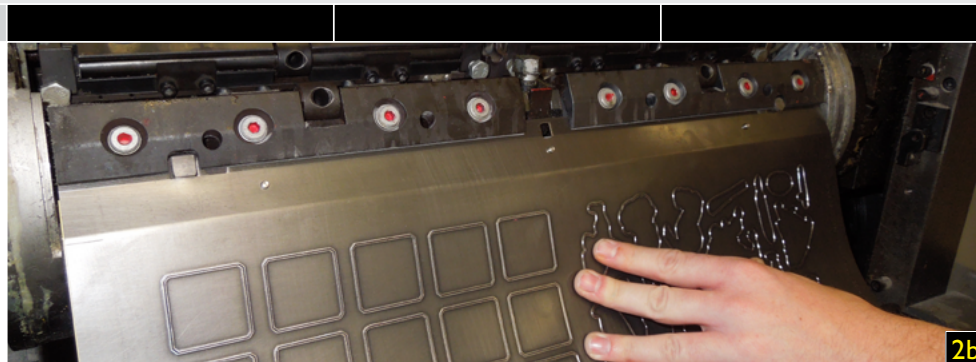
Attenzione: prima di montare il foglio millimetrato bisogna smontare la lastra di verniciatura (per la procedura si vedano le istruzioni della relativa macchina da stampa) ed eventualmente rimuovere il supporto incollato sul cilindro della lastra di verniciatura. È vietato mettere in funzione il sistema con supporti aggiuntivi. È obbligatorio di utilizzare sempre solo la relativa piastra base per foglio millimetrato o lamierino di registro.

- Rimuovere il cilindro inchiostatore.
- Incollare la lamiera di protezione in contropressione come indicato nelle istruzioni per l'uso.
- Rimuovere la copertura di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura.
- Allentare gli alberi tenditori.

Impiego con foglio millimetrato

Avvertenza: pre-tensionare il tessuto di verniciatura sulla piastra di verniciatura in poliestere (finché la marcatura si trova sulla linea rossa) (Fig. 1).

- Fissare il set di supporto per fogli millimetrati ARH00023 dello spessore di 0,90 mm negli appositi dispositivi di bloccaggio e chiudere l'eccentrico di serraggio. Accertarsi che sul cilindro porta caucciù non sia incollata nessuna pellicola di supporto. In caso contrario, adattare opportunamente i supporti.
- Fissare il foglio millimetrato così montato al bordo anteriore della barra di registro e chiudere l'eccentrico di serraggio (Fig. 2a).
- Verificare il bloccaggio del foglio millimetrato.
- Agganciare la piastra base con le tacche negli appositi fori del foglio millimetrato.
- Applicare il rullo di compressione e inserire quindi il foglio.
- Applicare il supporto di compressione.
- Agganciare il foglio millimetrato al binario di arresto posteriore e chiudere l'eccentrico (Fig. 3).
- Verificare il bloccaggio del foglio millimetrato.
- Stringere gli alberi tenditori fino alla linea bianca (Fig. 4).
- Disattivare il supporto di compressione e il rullo di compressione.
- Verificare il tensionamento del foglio millimetrato.



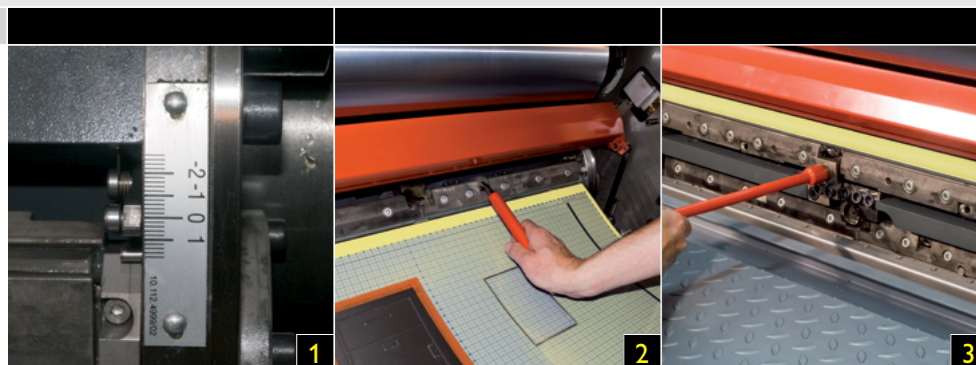
Impiego con lamierino di registro

Avvertenza: pre-tensionare il tessuto di verniciatura sul caucciù di verniciatura (marcatura gialla).

- Fissare il set di supporto per lamierini di registro ARH00024 dello spessore di 1,20 mm negli appositi dispositivi di bloccaggio e chiudere l'eccentrico di serraggio. Accertarsi che sul cilindro porta caucciù non sia incollata nessuna pellicola di supporto. In caso contrario, adattare opportunamente i supporti.
- Fissare il lamierino di registro così montato al bordo anteriore della barra di registro e chiudere l'eccentrico di serraggio (Fig. 2b).
- Verificare il bloccaggio del lamierino di registro.
- Agganciare la piastra base con le tacche negli appositi fori del lamierino di registro.
- Applicare il rullo di compressione e inserire quindi il lamierino di registro.
- Applicare il supporto di compressione.
- Agganciare il lamierino di registro al binario di arresto posteriore e chiudere l'eccentrico (Fig. 3).
- Verificare il bloccaggio del lamierino di registro.
- Stringere gli alberi tenditori fino alla linea bianca (Fig. 4).
- Disattivare il supporto di compressione e il rullo di compressione.
- Verificare il tensionamento del lamierino di registro.

4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75

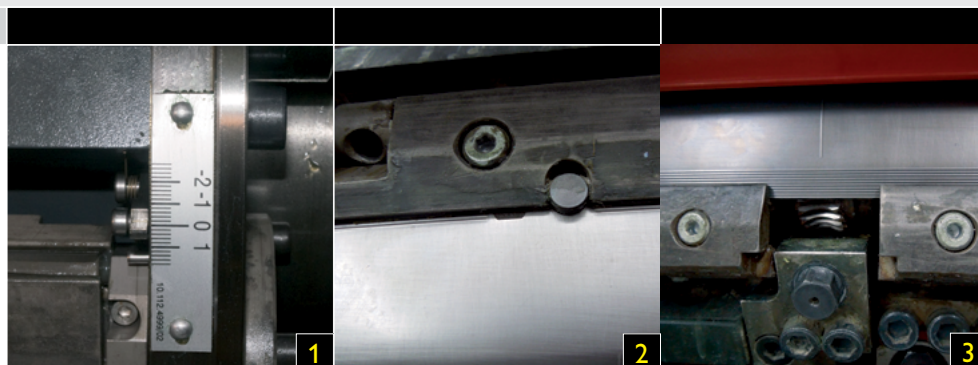
Gruppo di verniciatura



Attenzione: con il lamierino di registro è necessario utilizzare un supporto dello spessore di 1,2 mm (supporto grigio per lamierino di registro RSP). Non utilizzare mai questo supporto con i fogli millimetrati! Con i fogli millimetrati è necessario utilizzare il supporto di 0,9 mm (fogli di supporto RSP trasparenti). Non utilizzare mai questo supporto con il lamierino di registro!

Applicazione con fogli millimetrati

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il tessuto gommato
- Posizionare l'indicatore di inizio stampa sul lato operatore su + 0,4 mm (2 tacche) (Fig. 1)
- Aprire gli eccentrici di serraggio anteriore e posteriore
- Fissare 2 fogli di supporto RSP da 0,45 mm ciascuno nel listello di regolazione e arresto. Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti regolare opportunamente i fogli.
- Infilare il listello di arresto nei fori del canale del cilindro
- Inserire la piastra base in plastica con il binario tenditore nell'apposito supporto anteriore
- Agganciare il foglio millimetrato al binario di arresto anteriore e chiudere gli eccentrici (Fig. 2)
- Allineare il rullo di compressione
- Inserire il foglio millimetrato
- Agganciare il foglio millimetrato al binario di arresto posteriore e chiudere gli eccentrici
- Spostare il rullo di compressione
- Tensionare il foglio millimetrato al bordo posteriore con una coppia di serraggio di 25 Nm agendo con una chiave dinamometrica sulle apposite viti di bloccaggio (Fig. 3)
- Tensionare l'albero tenditore anteriore fino alla posizione 0



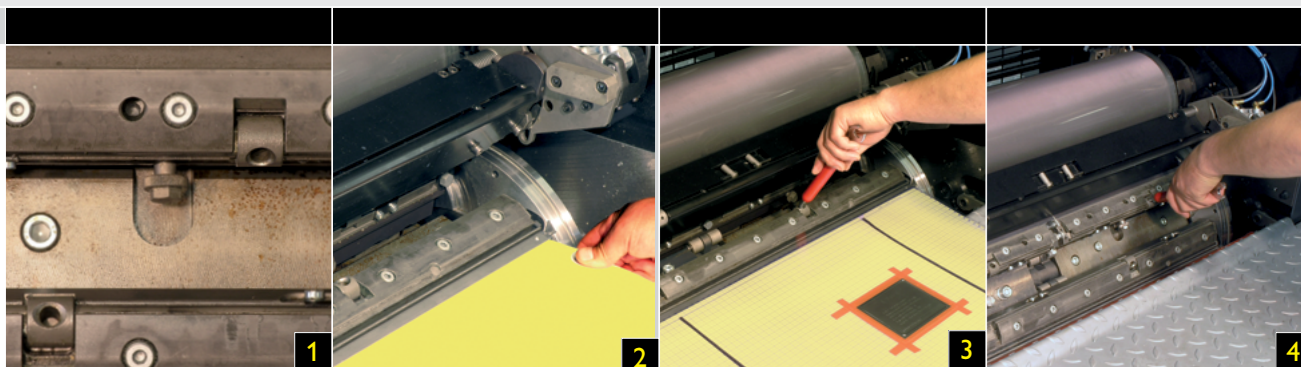
- Verificare che il foglio millimetrato sia correttamente tensionato e che il foglio millimetrato e il supporto siano correttamente posizionati
- Riposizionare il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura

Applicazione con lamierino di registro

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il tessuto gommato
- Aprire gli eccentrici di serraggio anteriore e posteriore
- Posizionare l'indicatore di inizio stampa sul lato operatore su + 0,2 mm (1 tacca) (Fig. 1)
- Fissare il supporto da 1,20 mm per il lamierino di registro RSP nel listello di regolazione e arresto. Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti regolare opportunamente i fogli.
- Infilare il listello di arresto nei fori del canale del cilindro
- Inserire la piastra base in plastica con il binario tenditore nell'apposito supporto anteriore
- Agganciare il lamierino di registro RSP al binario di arresto anteriore e chiudere gli eccentrici (Fig. 2)
- Allineare il rullo di compressione
- Inserire il lamierino di registro RSP
- Agganciare il lamierino di registro RSP al binario di arresto posteriore e chiudere gli eccentrici
- Allentare il rullo di compressione
- Tensionare il lamierino di registro RSP al bordo posteriore con una coppia di serraggio di 30 Nm agendo con una chiave dinamometrica sulle apposite viti di bloccaggio (Fig. 3)
- Tensionare l'albero tenditore anteriore fino alla posizione 0
- Verificare che il lamierino di registro RSP sia correttamente tensionato e che il lamierino di registro RSP e il supporto siano correttamente posizionati
- Riposizionare il coperchio di protezione del cilindro porta caucciù di verniciatura

4.4 Heidelberg XL 105

Gruppo di verniciatura

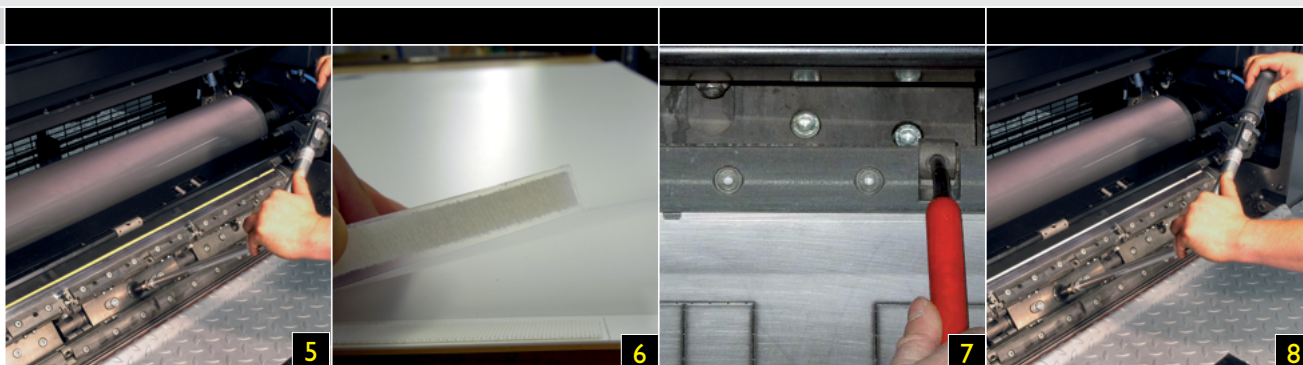


Attenzione: con il lamierino di registro è necessario utilizzare un supporto aggiuntivo. Non utilizzare il supporto aggiuntivo con i fogli millimetrati!

Applicazione con fogli millimetrati

Attenzione: prima del montaggio portare il registro di regolazione grezza sulla posizione zero (Fig. 1).

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Allentare l'albero tenditore del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il caucciù/la lastra di verniciatura e il supporto
- Fissare la piastra base RSP dello spessore di 1,90 mm nel listello di serraggio del supporto e agganciare alla macchina. (Fig. 2)
Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Infilare il foglio millimetrato così predisposto nel dispositivo di serraggio anteriore e fare attenzione che sia correttamente posizionato sul perno di registro; quindi chiudere gli eccentrici di serraggio sul dispositivo di serraggio anteriore (Fig. 3).
- Far avanzare il foglio millimetrato con piccoli movimenti in avanti.
- Inserire il foglio millimetrato nel dispositivo di serraggio posteriore, azionare il rullo di pressione manuale e poi chiudere l'eccentrico di serraggio centrale. Quindi chiudere gli eccentrici di serraggio destro e sinistro (Fig. 4).
- Allentare nuovamente i rulli di pressione manuale e pneumatico.
- Tensionare ora il foglio millimetrato a 25 Nm con una chiave dinamometrica (Fig. 5)
- Rimettere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura

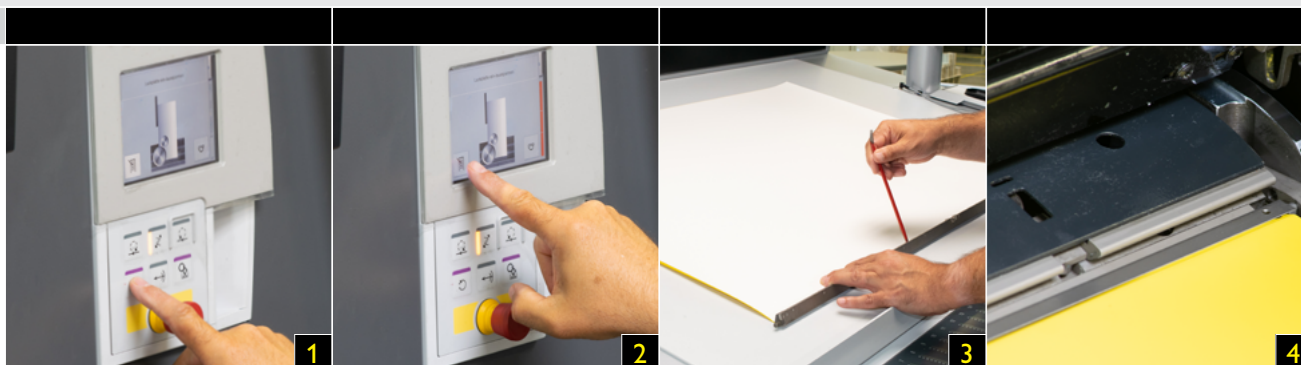


Applicazione con lamierino di registro

Attenzione: prima del montaggio portare il registro di regolazione grezza sulla posizione zero (Fig. 1).

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Allentare l'albero tenditore del cilindro porta caucciù di verniciatura
- Rimuovere il caucciù/la lastra di verniciatura e il supporto
- Fissare la piastra base RSP dello spessore di 1,90 mm e il supporto aggiuntivo di 0,5 mm nel listello di serraggio del supporto mediante la chiusura a velcro (Fig. 6) e agganciare alla macchina. (Fig. 2)
Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Inserire il lamierino di registro nel dispositivo di serraggio anteriore e fare attenzione che sia correttamente posizionato sul perno di registro; quindi chiudere gli eccentrici di serraggio sul dispositivo di serraggio anteriore (Fig. 7).
- Far avanzare il lamierino di registro con piccoli movimenti in avanti.
- Inserire il lamierino di registro nel dispositivo di serraggio posteriore, azionare il rullo di pressione e poi chiudere l'eccentrico di serraggio centrale. Quindi chiudere gli eccentrici di serraggio destro e sinistro (Fig. 4).
- Allentare nuovamente i rulli di pressione manuale e pneumatico.
- Tensionare ora il foglio millimetrato a 35 Nm con una chiave dinamometrica (Fig. 8)
- Rimettere il coperchio del canale del cilindro porta caucciù di verniciatura

4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating



Attenzione: per il gruppo di verniciatura Auto Plate Coating esiste solo un foglio millimetrato RSP approvato con utensile incollato (linee di lavorazione o fustella flessibile)! L'impiego di un lamierino di registro in questo gruppo di verniciatura non è previsto ed è vietato!

Attenzione: per il gruppo di verniciatura Auto Plate Coating è fatto obbligo di utilizzare solo le piastre base e i fogli millimetrati appositi! Non è possibile ed è vietato utilizzare piastre base e fogli millimetrati dell'attuale serie XL 105/106!

Montaggio di un foglio millimetrato

Attenzione: Prima di montare il foglio millimetrato bisogna smontare la lastra di verniciatura (per la procedura si vedano le istruzioni della relativa macchina da stampa) e selezionare "Inline Finishing per il gruppo di verniciatura" sull'unità di comando!

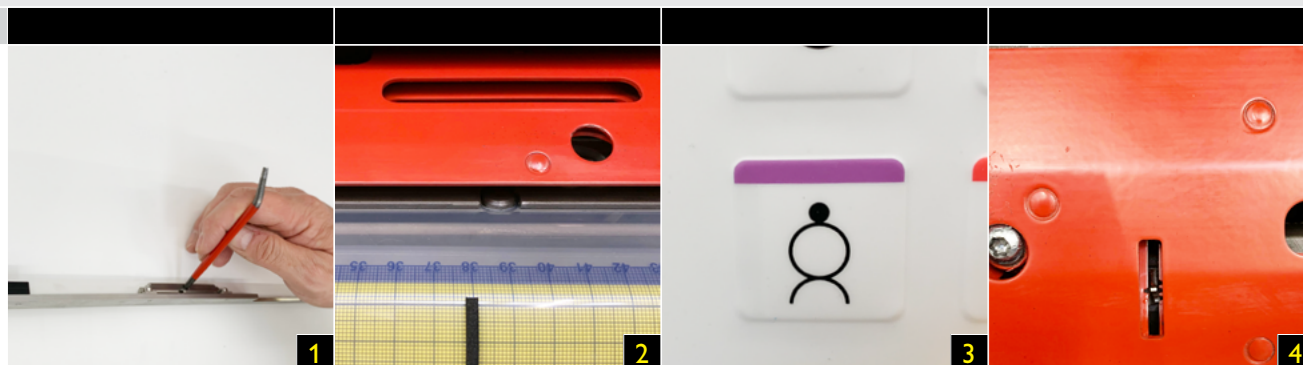
- Posizionare il cilindro porta caucciù di verniciatura
 - Premere brevemente per due volte consecutive il pulsante "Seleziona il punto di comando". Il LED del pulsante si illumina. Il punto di comando è selezionato.
 - Aprire manualmente la protezione del cilindro.
 - Premere il pulsante "Posiziona" (Fig. 1). La macchina emette un suono.
 - Premere nuovamente il pulsante "Posiziona". Il cilindro porta caucciù di verniciatura ruota nella posizione di serraggio.
 - Premere il pulsante "Apri/chiudi ferma fogli" (Fig. 2).
- **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating spessore 1,90 mm.** Da fissare nel ferma fogli e agganciare alla macchina (Fig. 4). Per serrare la piastra base nel ferma fogli utilizzare l'apposito spinotto fornito in dotazione insieme alla macchina.
 - Infilare lo spinotto nel foro e aprire tutti gli eccentrici di serraggio fino a battuta.
 - Far scorrere la piastra base fino a battuta nel ferma fogli.
 - Chiudere tutti gli eccentrici di serraggio con lo spinotto (Fig. 3).



- Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù, altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Serrare il foglio millimetrato
 - Inserire il bordo anteriore del foglio millimetrato nel ferma fogli (Fig. 5). Fare attenzione che il foglio millimetrato sia correttamente posizionato nel ferma fogli. Assicurarsi mediante controllo visivo che la lastra di verniciatura tocchi entrambi i perni di registro.
 - Premere il pulsante “Posiziona”. Il ferma fogli di chiude. La macchina emette un suono.
 - Premere nuovamente il pulsante “Posiziona”. Il cilindro porta caucciù di verniciatura ruota nella posizione di serraggio del bordo posteriore della lastra di verniciatura.
 - Aprire il dispositivo di serraggio sul bordo posteriore.
 - Girare il dispositivo di inserimento con lo spinotto con la chiave a bocca verso il basso (Fig. 6).
 - Premere il pulsante “Sblocca/blocca lastra” (Fig. 7). Il ferma fogli di chiude.
 - Girare il dispositivo di inserimento con lo spinotto con la chiave a bocca verso l'alto.
- Prima di avviare la produzione rimuovere il cilindro retinato. Per la procedura si vedano le istruzioni della relativa macchina da stampa.
- **Attenzione: Controllare che il foglio millimetrato sia posizionato correttamente nel ferma fogli (Fig. 8)! Il foglio millimetrato deve toccare almeno la riga stampata nell'area di serraggio.**

4.6 Heidelberg CX 104

Gruppo di verniciatura

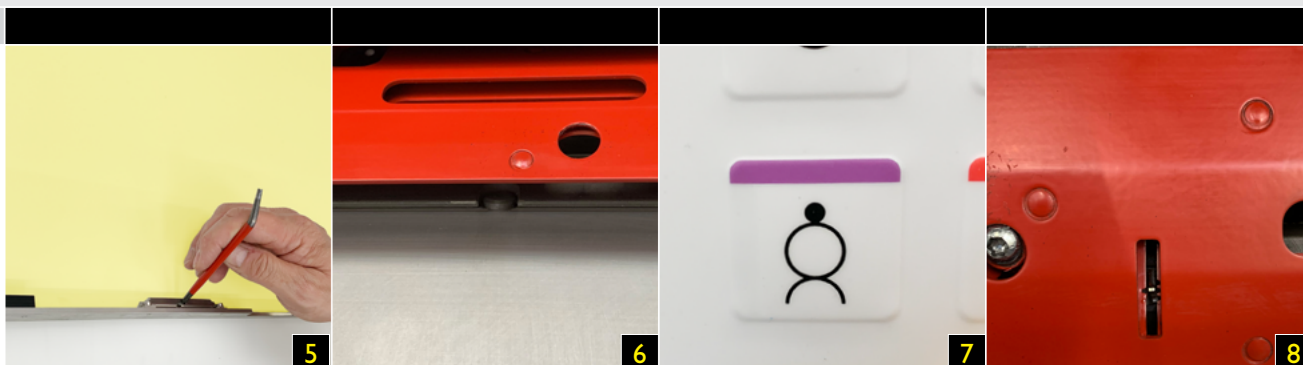


Attenzione: con il foglio millimetrato e il lamierino di registro bisogna adoperare la relativa piastra base.

Applicazione con fogli millimetrati

Attenzione: prima del montaggio portare il registro di regolazione grezza sulla posizione zero.

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il caucciù/la lastra di verniciatura e i supporti
- Fissare la piastra base dello spessore di 1,9 mm nel listello di serraggio del supporto (Fig. 1) e agganciare alla macchina. Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù; altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Premere il tasto Posizionamento sul quadro comandi del gruppo di verniciatura e aprire tutti i listelli di serraggio
- Aprire il serraggio sul bordo posteriore e anteriore fino in battuta.
- Premere nuovamente il tasto “Posizionamento” in modo da far avanzare il cilindro porta caucciù di verniciatura finché il bordo anteriore non è accessibile.
- Mettere il foglio millimetrato sulla piastra base e infilare il bordo anteriore nell’apertura del listello di serraggio anteriore. Assicurarsi che il foglio millimetrato sia posizionato esattamente sui due perni di registro (Fig. 2).
- Girare i due listelli sul dispositivo di serraggio anteriore verso il basso e chiudere.
- Tenere foglio millimetrato e piastra base in tensione di trazione continua e premere nuovamente il tasto Posizionamento.
- Infilare il foglio millimetrato nel dispositivo di serraggio posteriore e chiudere i due listelli sul dispositivo di serraggio posteriore.
- Disinserire il rullo di compressione (Fig. 3)
- Serrare il foglio millimetrato prima sul bordo posteriore a 25 Nm e poi sul bordo anteriore a 25 Nm. A questo punto l’indicatore dell’inizio stampa corretto dovrebbe trovarsi in posizione centrale (Fig. 4).



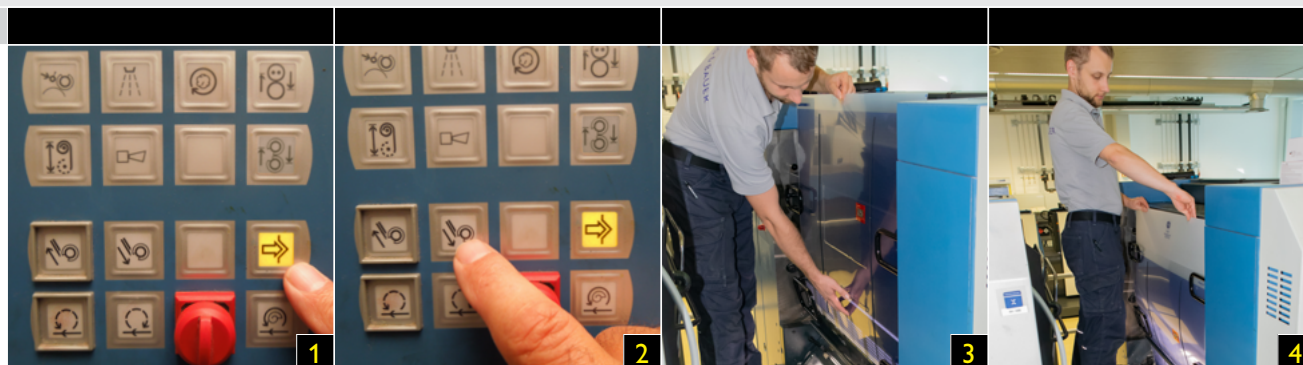
Attenzione: con il foglio millimetrato e il lamierino di registro bisogna adoperare la relativa piastra base.

Impiego con lamierino di registro

Attenzione: prima del montaggio portare il registro di regolazione grezza sulla posizione zero.

- Rimuovere il cilindro retinato
- Rimuovere il caucciù/la lastra di verniciatura e i supporti
- Fissare la piastra base con uno spessore di 2,4 mm nel listello di serraggio dei supporti (Fig. 1) e agganciare alla macchina. Fare attenzione che nessuno dei fogli sia attaccato al cilindro porta caucciù; altrimenti rimuovere gli eventuali fogli attaccati.
- Premere il tasto “Posizionamento” sul quadro comandi del gruppo di verniciatura e aprire tutti i listelli di serraggio.
- Aprire il serraggio sul bordo posteriore e anteriore fino in battuta.
- Premere nuovamente il tasto “Posizionamento” in modo da far avanzare il cilindro porta caucciù di verniciatura finché il bordo anteriore non è accessibile.
- Mettere il lamierino di registro sulla piastra base e infilare il bordo anteriore nell’apertura del listello di serraggio anteriore. Assicurarsi che il lamierino di registro sia posizionato esattamente sui due perni di registro (Fig. 2).
- Girare i due listelli sul dispositivo di serraggio anteriore verso il basso e chiudere.
- Tenere lamierino di registro e piastra base in tensione di trazione continua e premere nuovamente il tasto “Posizionamento”.
- Infilare il lamierino di registro nel dispositivo di serraggio posteriore e chiudere i due listelli sul dispositivo di serraggio posteriore.
- Disinserire il rullo di compressione (Fig. 3)
- Serrare il lamierino di registro prima sul bordo posteriore a 30 Nm e poi sul bordo anteriore a 30 Nm. A questo punto l’indicatore dell’inizio stampa corretto dovrebbe trovarsi in posizione centrale (Fig. 4).

4.7 Torre di verniciatura KBA Rapida 105/106



Attenzione: l'impiego della KBA Rapida 105/106 730 mm RSP System 2.0 è destinato solo all'impiego della torre di verniciatura semiautomatica. L'installazione dei fogli millimetrati e delle fustelle flessibili di registro deve avvenire manualmente sul bordo posteriore. Questa versione non supporta il serraggio automatico dei fogli millimetrati o delle fustelle flessibili di registro.

Impiego di un foglio millimetrato e di una fustella flessibile di registro

Attenzione: prima dell'installazione del foglio millimetrato, allentare la lastra di verniciatura (le istruzioni sono ricavabili dal manuale della vostra macchina tipografica) e rimuovere il supporto attaccato al cilindro della piastra di verniciatura. Il sistema non deve essere azionato con ulteriori supporti, deve essere sempre impiegata la rispettiva piastra base per fogli millimetrati o fustelle flessibili di registro.

Indicazione: Sul quadro di controllo e degli strumenti deve essere attivato il cambio di lastra con lastra di verniciatura flessibile (dopo la disponibilità del software).



Premere due volte in successione il tasto (Fig. 1) per attivare il programma di serraggio.



1. Serrare il foglio millimetrato/la fustella flessibile di registro

- Premere due volte in successione il tasto (Fig. 2) per serrare la lastra di verniciatura. La macchina ruota in posizione di inizio stampa.
- Aprire la protezione inferiore.
- Inserire il foglio millimetrato/la fustella flessibile di registro (Fig. 3) con il bordo anteriore nella guida di serraggio di inizio stampa. Prestare attenzione ai perni di riferimento; il foglio millimetrato/la fustella flessibile di registro deve aderire saldamente ai perni di riferimento.
- Azionare il tasto. Il bloccaggio della lastra di inizio stampa si chiude

2. A) Infilare la lastra base RSP KBA Rapida 105/106 730 mm per foglio millimetrato con uno spessore di 2 mm dietro al foglio millimetrato (Fig. 4). La smussatura, al riguardo, deve essere inserita con il bordo anteriore verso l'inizio stampa; la smussatura deve essere orientata verso il cilindro.

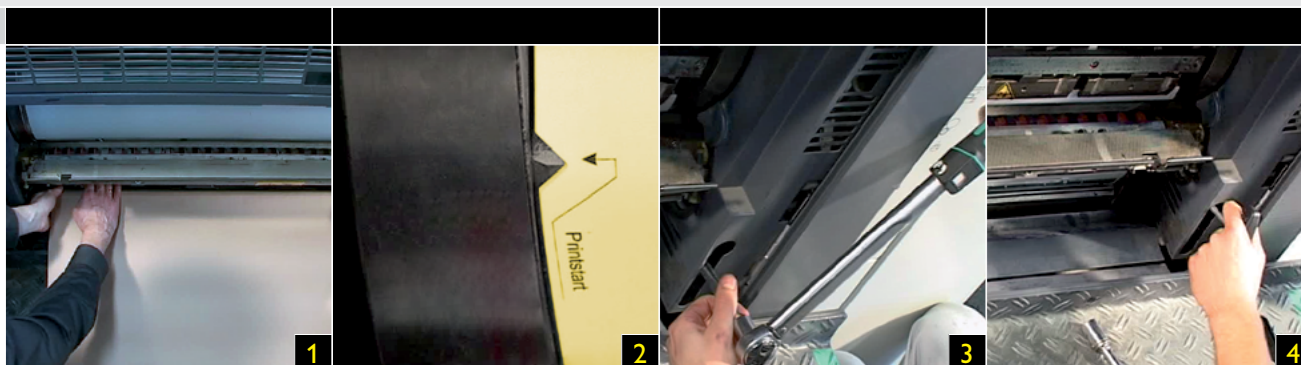
- Appoggiare la protezione inferiore al foglio millimetrato
- Azionare il tasto. Il rullo pressore preme il foglio millimetrato sul cilindro della lastra. La macchina ruota in posizione
- Aprire la protezione inferiore
- Collocare manualmente il foglio millimetrato nella guida di serraggio sul bordo posteriore. Attenzione: il foglio millimetrato deve essere inserito omogeneamente di almeno 4 mm sul lato di azionamento e comando.
- Azionare il tasto. La guida di serraggio di fine stampa si chiude e il foglio millimetrato viene bloccato.

2. B) Infilare la lastra base RSP KBA Rapida 105/106 730 mm per fustella flessibile di registro con uno spessore di 2,4 mm dietro alla fustella flessibile di registro. La smussatura, al riguardo, deve essere inserita con il bordo anteriore verso l'inizio stampa; la smussatura deve essere orientata verso il cilindro.

- Appoggiare la protezione inferiore alla fustella flessibile di registro
- Azionare il tasto. Il rullo pressore preme la fustella flessibile di registro sul cilindro della lastra. La macchina ruota in posizione
- Aprire la protezione inferiore
- Collocare manualmente la fustella flessibile di registro nella guida di serraggio sul bordo posteriore. Attenzione: la fustella flessibile di registro deve essere inserita omogeneamente di almeno 4 mm sul lato di azionamento e comando.
- Azionare il tasto. La guida di serraggio di fine stampa si chiude e la fustella flessibile di registro viene bloccata.

4.8 manroland 700

Gruppo di stampa

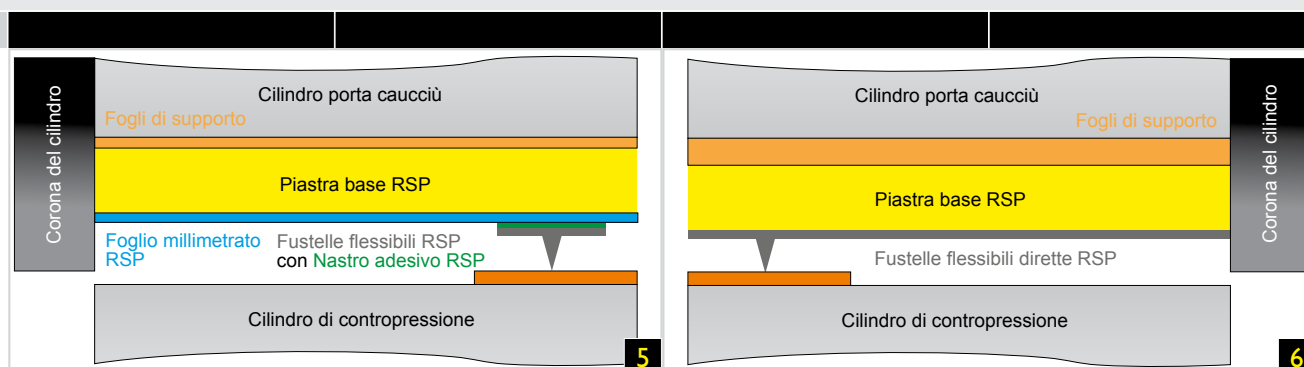


Operazioni preliminari aggiuntive:

- Posizionare il cilindro porta lastra sul lato di azionamento e servizio alla distanza massima dal cilindro porta caucciù mediante gli appositi dispositivi di regolazione.
- Attaccare la lamiera protettiva in contropressione come descritto nel Capitolo 3, Sezione I.
- Per la prima stampa (senza patch per il software), impostare lo spessore del substrato di stampa su 0,35 mm e regolare la pressione del relativo gruppo di stampa su -0,10 mm di pressione aggiuntiva in modo tale da ottenere una distanza di 0,35 mm tra l'altezza della corona del cilindro porta caucciù e la superficie del cilindro di stampa e, di conseguenza, di 0,10 mm dalla superficie della lamiera di protezione del cilindro di contropressione.

Montaggio della piastra base

- Rimuovere il tessuto gommato.
- Agganciare i fogli di supporto al cilindro porta caucciù (Fig. 1), prestando attenzione alle istruzioni e ai disegni sotto riportati (Fig. 5 e 6).
- Agganciare la piastra base RSP con il lato di inizio stampa (Printstart) all'albero tensionatore anteriore del cilindro porta caucciù.
- Girare l'albero tensionatore in modo tale che l'indicatore della posizione della piastra base (Printstart) coincida con il lato di inizio stampa del cilindro porta caucciù (Fig. 2).
- Far avanzare la piastra base RSP insieme ai fogli di supporto RSP calibrati con piccoli movimenti in avanti. Agganciare la piastra base RSP all'albero tensionatore posteriore e serrare a 25 Nm con una chiave dinamometrica (Fig. 3).
- Controllare nuovamente l'indicatore di posizione anteriore.
- Stringere le viti di sicurezza sui bordi anteriore e posteriore dell'albero tensionatore (Fig. 4).



Fare attenzione a quanto segue:

- L'indicatore di posizione della piastra base (Printstart) deve coincidere con la linea di inizio stampa del cilindro porta caucciù!
- Un utilizzo scorretto può causare danni al cilindro di contropressione o al cilindro porta caucciù!
- Fare attenzione alla posizione Printstart anche quando si estrae la piastra base RSP.
- Allentare e rimuovere la piastra base RSP prima sull'albero tensionatore posteriore.
- Mantenere la posizione Printstart fino alla completa rimozione della piastra base RSP.
- Non correggere mai la posizione spingendo o tirando la piastra base RSP.

Istruzioni per l'utilizzo di fogli millimetrati o lamiere di stampa diretta

Con i fogli millimetrati è necessario aggiungere un supporto di 0,30 mm sotto la piastra base. Se si deve lavorare con un substrato di stampa di 0,15 mm o più sottile e fogli millimetrati, a causa dell'eccessiva pressione (dovuta alla regolazione dello spessore del substrato di stampa e dalla limitata regolazione della pressione di stampa), si rende necessario l'utilizzo di un supporto di 0,20 mm (Fig. 6). Utilizzare il supporto di 0,50 mm solo in combinazione con una lamiera di stampa diretta RSP che, in tal caso, sostituisce il supporto di 0,30 o 0,20 mm (Fig. 6)!

Le istruzioni e i dati fanno riferimento alla macchina standard con una cavità di 2,6 mm senza fogli incollati sul cilindro porta caucciù.

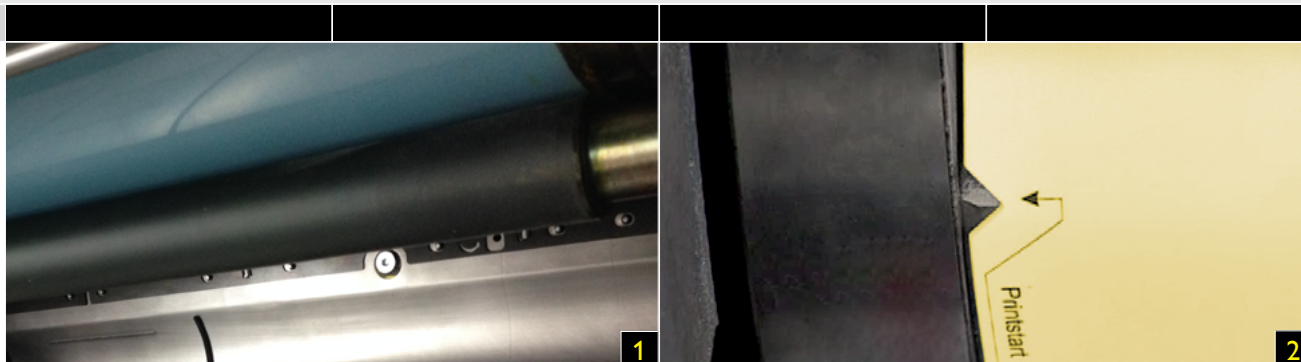
Si invita a verificare prima tutti i valori, compresa la regolazione della pressione di stampa, perché la macchina da stampa potrebbe essere stata personalizzata.

Istruzioni per il montaggio delle fustelle flessibili dirette

Premere la fustella flessibile diretta nel canale del cilindro come illustrato in figura 1 per garantire una chiusura sicura della cerniera di chiusura sul bordo anteriore.

4.9 manroland 500

Gruppo di stampa

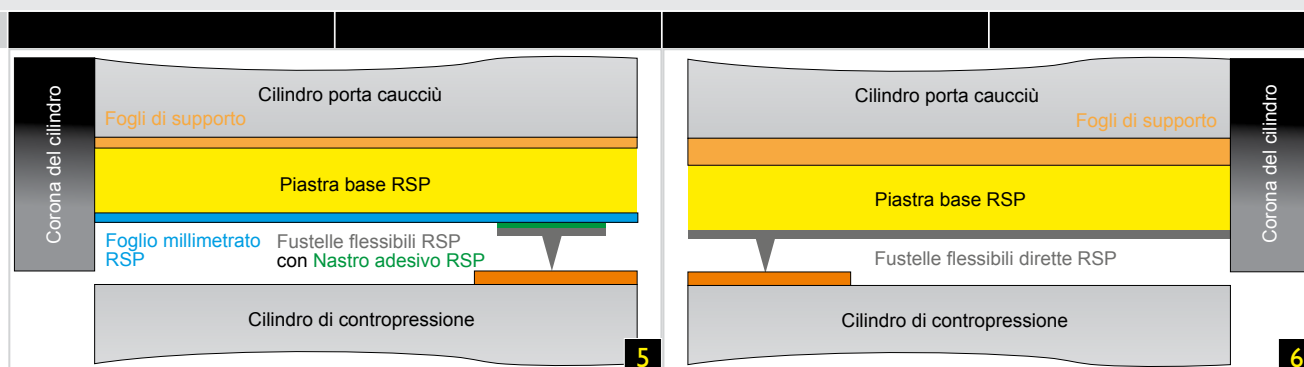


Operazioni preliminari aggiuntive:

- Attaccare la lamiera protettiva in contropressione come descritto nel Capitolo 3, Sezione I.
- Per la prima stampa, impostare lo spessore del substrato di stampa su 0,35 mm e regolare la pressione del relativo gruppo di stampa su -0,10 mm di pressione aggiuntiva in modo tale da ottenere una distanza di 0,35 mm tra l'altezza della corona del cilindro porta caucciù e la superficie del cilindro di stampa e, di conseguenza, di 0,10 mm dalla superficie della lamiera di protezione del cilindro di contropressione.

Montaggio della piastra base

- Rimuovere il tessuto gommato.
- Agganciare i fogli di supporto al cilindro porta caucciù, prestando attenzione alle istruzioni e ai disegni sotto riportati (Fig. 3 e 4).
- Agganciare la piastra base RSP con il lato di inizio stampa (Printstart) all'albero tensionatore anteriore del cilindro porta caucciù.
- Girare l'albero tensionatore in modo tale che l'indicatore della posizione della piastra base (Printstart) coincida con il lato di inizio stampa del cilindro porta caucciù (Fig. 2).
- Far avanzare la piastra base RSP insieme ai fogli di supporto RSP calibrati con piccoli movimenti in avanti. Agganciare la piastra base RSP all'albero tensionatore posteriore e serrare a 25 Nm con una chiave dinamometrica.
- Controllare nuovamente l'indicatore di posizione anteriore.
- Stringere le viti di sicurezza sui bordi anteriore e posteriore dell'albero tensionatore.



Fare attenzione a quanto segue:

- L'indicatore di posizione della piastra base (Printstart) deve coincidere con la linea di inizio stampa del cilindro porta caucciù!
- Un utilizzo scorretto può causare danni al cilindro di contropressione o al cilindro porta caucciù!
- Fare attenzione alla posizione Printstart anche quando si estrae la piastra base RSP.
- Allentare e rimuovere la piastra base RSP prima sull'albero tensionatore posteriore.
- Mantenere la posizione Printstart fino alla completa rimozione della piastra base RSP.
- Non correggere mai la posizione spingendo o tirando la piastra base RSP.

Istruzioni per l'utilizzo di fogli millimetrati o lamiere di stampa diretta

Con i fogli millimetrati è necessario aggiungere un supporto di 0,30 mm sotto la piastra base. Se si deve lavorare con un substrato di stampa di 0,15 mm o più sottile e fogli millimetrati, a causa dell'eccessiva pressione (dovuta alla regolazione dello spessore del substrato di stampa e dalla limitata regolazione della pressione di stampa), si rende necessario l'utilizzo di un supporto di 0,20 mm (Fig. 4). Utilizzare il supporto di 0,50 mm solo in combinazione con una lamiera di stampa diretta RSP che, in tal caso, sostituisce il supporto di 0,30 o 0,20 mm (Fig. 4)!

Le istruzioni e i dati fanno riferimento alla macchina standard con una cavità di 2,6 mm senza fogli incollati sul cilindro porta caucciù.

Si invita a verificare prima tutti i valori, compresa la regolazione della pressione di stampa, perché la macchina da stampa potrebbe essere stata personalizzata.

Istruzioni per il montaggio delle fustelle flessibili dirette

Premere la fustella flessibile diretta nel canale del cilindro come illustrato in figura 1 per garantire una chiusura sicura della cerniera di chiusura sul bordo anteriore.

4.10 Komori Lithrone G 40

Gruppo di verniciatura



Achtung: Für das Lackwerk besteht nur eine Freigabe für eine RSP-Millimeterstandfolie mit aufgeklebtem Werkzeug (Bearbeitungslinien oder Stanzblech)! Der Einsatz eines Registerstanzbleches ist bei diesem Lackwerk nicht vorgesehen und dieses darf nicht verwendet werden!

Die Klemmleisten sind an der Vorder- und Hinterkante auf Einsatz für 0,35 mm Lackplatten einzustellen!

Einsatz mit Standfolie

Achtung: Grobregistereinstellung vor dem Einbau in Null-Stellung bringen (Abb. 1).

- Rasterwalze ausbauen
- Lacktuch/Lackplatte und Unterlagen entfernen
- Einspannprogramm auf Gummituch einstellen (Abb. 2)
- Einspannprogramm starten
- Beide Registerbolzen in der Klemmeinrichtung herausdrehen
- RSP-Basisplatte mit einer Dicke von 1,55 mm in Unterlagenklemmleiste befestigen und in Maschine hängen. Bitte beachten, dass keine Unterlagen auf den Lacktuchzylinder geklebt sind, sonst die aufgeklebten Unterlagen entfernen.
- Aufgebaute Standfolie in vordere Klemmeinrichtung einschieben und auf korrekte Anlage an den Registerbolzen achten
- Klemmeinrichtung über Einspannprogramm schließen
- Beide Registerbolzen in der Klemmeinrichtung versenken (Abb. 3)
- Standfolie über Einspannprogramm einspannen
- Standfolie an der Hinterkante einlegen und über Einspannprogramm klemmen

- Standfolie über Einspannprogramm an Hinter- und Vorderkante spannen lassen
- Einspannprogramm beenden
- Standfolie an der Vorder- und Hinterkante auf korrekten Sitz prüfen. Es darf kein Abstand zwischen Standfolie und Basisplatte zur Zylinderoberfläche vorhanden sein.

5. La prima bozza – Correzione della posizione

Durante i lavori di cordonatura, fustellatura e/o perforazione si raccomanda di controllare ancora una volta che:

- a) la piastra di stampa offset sia sbloccata,
- b) il cilindro retinato/inchiostratore sia disinserito durante l'utilizzo nel gruppo di stampa,
- c) la pressione sia regolata correttamente con una distanza tra tessuto gommato e cilindro di contropressione di 0,35 mm,
- d) il sollevatore di vernice, il cilindro umidificatore e inchiostratore siano disinseriti!

Dopo aver teso correttamente la piastra base RSP e la foglio millimetrato RSP e dopo l'applicazione della lamierini di protezione del cilindro di pressione sul cilindro di contro-pressione, la macchina di stampa è pronta per la prima bozza. Inserire e disinserire la pressione gradualmente sulla base delle stampe di controllo.

Attenzione:

Nel gruppo di stampa/inchiostratore in cui viene utilizzato RSP System 2.0 non è consentito eseguire un ciclo di lavaggio con impianti automatici di lavaggio del caucciù o con impianti di lavaggio in contropressione!

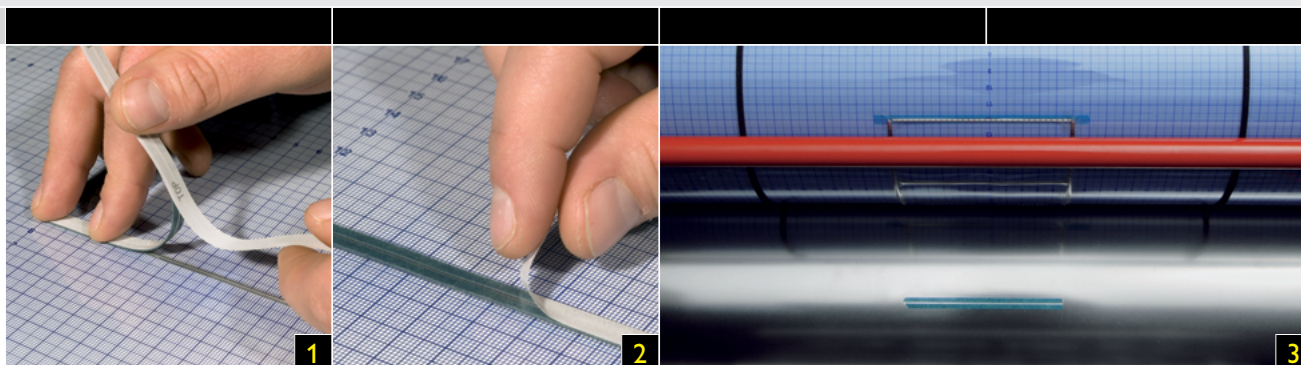


Correzione della posizione

La posizione dello stampo del foglio millimetrato RSP sulla piastra base RSP può essere modificata orizzontalmente, verticalmente e diagonalmente ($\pm 1,5$ mm).

- Innanzitutto stringere le viti a testa piatta della cerniera di chiusura posteriore, quindi serrare le corrispondenti viti a testa piatta della cerniera di chiusura anteriore e spostare secondo necessità (Fig. 1).
- Stringere nuovamente le viti a testa piatta della cerniera di chiusura anteriore, tensionare il foglio con l'aiuto dello sblocca cerniera sulla cerniera di chiusura posteriore e stringere nuovamente le viti a testa piatta.

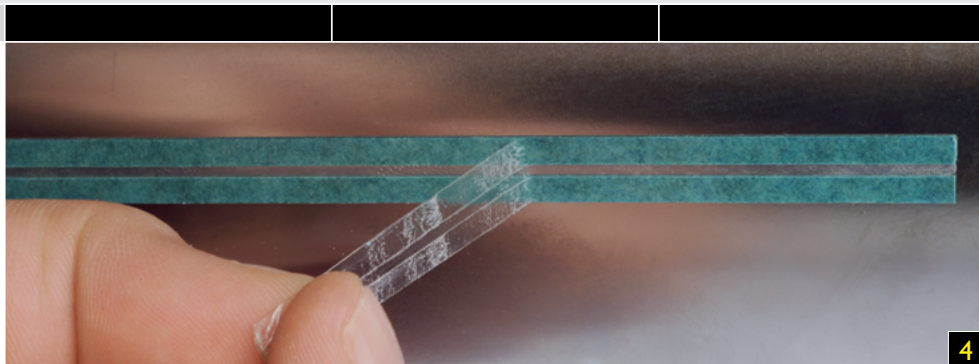
6. Posizionamento dei controsolcatore RSP-offset



Se i due cilindri di alimentazione superiori davanti e dietro il cilindro di contropressione sul quale si desiderano applicare i controsolcatore RSP-Offset sono dotati di un elevatore strutturato di cromo (accessorio speciale HD), è necessario rimuovere preventivamente i fogli di sostegno sotto gli elevatori strutturati di cromo per creare uno spazio sufficiente tra i cilindri!

- Dopo aver predisposto esattamente lo stampo RSP, il gruppo di stampa viene commutato manualmente, a macchina ferma, sulla funzione di stampa.
- Staccare la pellicola protettiva superiore (TOP) dalla striscia di controsolcatore RSP-Offset (Fig. 1).
- Incollare la striscia offset con il lato di controsolcatore RSP-Offset a canale al centro sul nastro di cordonatura dello stampo RSP, quindi staccare gradualmente la pellicola protettiva dalla parte posteriore della striscia di controsolcatore RSP-Offset (Fig. 2).
- Ritirare il cilindro gradatamente in maniera tale che il cilindro porta caucciù e il cilindro di contropressione si avvicinino l'uno all'altro (Fig. 3).

In tal modo le strisce di controsolcatore RSP-Offset si posizionano esattamente sul cilindro di contropressione



- Rimuovere la pellicola adesiva dalla striscia di controsolcatore RSP-Offset posizionata sul cilindro di contropressione (Fig. 4).
- Disattivare nuovamente l'alimentazione manuale della pressione.
- Se si pratica solo la cordonatura, a questo punto occorre adattare l'alimentazione della pressione.

Nota:

Nella cordonatura trasversale (in parallelo rispetto all'asse del cilindro), la striscia di controsolcatore RSP-Offset viene completamente incollata e la pellicola protettiva completamente staccata dalla parte posteriore della striscia di controsolcatore RSP-Offset.

Quando si effettua la sola cordonatura, regolare la distanza tra il cilindro di contropressione e il cilindro porta caucciù a 0,35 mm.

Avvicinare lentamente, finché sul materiale da lavorare non viene lievemente stampata la linea di cordonatura. Quindi regolare la distanza. A questo punto applicare il taccheggio di controsolcatore RSP-Offset.

Ridurre quindi l'alimentazione della pressione di 0,2 mm, per adattare la cordonatura in maniera ottimale.

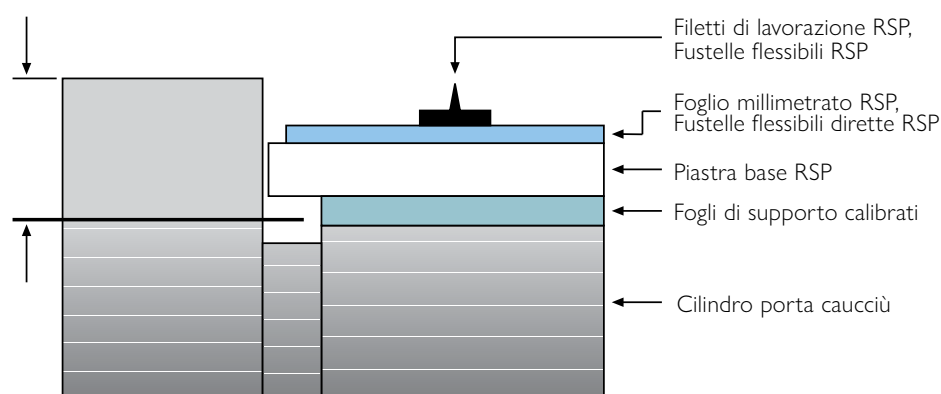
7. Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri

Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri in combinazione con un RSP System 2.0

Regola fondamentale:

NON utilizzare RSP System 2.0 oltre l'altezza dell'anello di rotolamento!

Determinazione dell'intensità di carico dei cilindri in funzione del sottosquadro del cilindro porta caucciù.



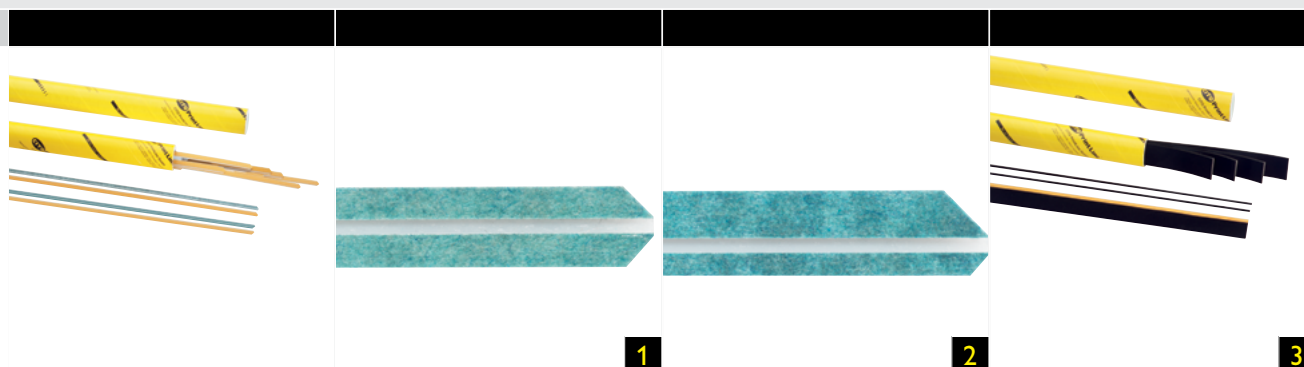
Esempio.

Sottosquadro del cilindro porta caucciù	Spessore totale della piastra base RSP con foglio millimetrato RSP montato	Spessore totale della piastra base RSP con fustelle flessibili dirette RSP	Spessore totale del foglio di sostegno calibrato
2,30mm	2,30mm	2,00mm	nessun foglio di sostegno
2,60mm	2,30mm	2,00mm	0,30 e 0,20mm (manroland)
2,80mm	2,30mm	2,00mm	0,50mm
3,00mm	2,30mm	2,00mm	0,70mm
3,20mm	2,30mm	2,00mm	0,90mm
La vostra macchina:			

Attenzione: a volte, i cilindri porta caucciù sono già incollati con una pellicola il cui spessore deve essere tenuto in considerazione nel determinare lo spessore del rivestimento!!!

Attenzione: nel gruppo inchiostro XL105 non serve nessuno spessore aggiuntivo.

8. Accessori



1. Controsolcatore RSP-Offset

Versione standard ORS (Fig. 1)

H × P × L (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

Contenuto

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

Versione Off Center OCC (per scanalature doppie) (Fig. 2)

H × P × L (mm)

0,3 × 1,0 × 700

0,3 × 1,2 × 700

0,3 × 1,3 × 700

Contenuto

30 Pz.

30 Pz.

30 Pz.

2. Profili di gomma di sostegno RSP

Profili di gomma di sostegno RSP OSF (Fig. 3)

P × L (mm)

3,0 × 700

Contenuto

50 Pz.



3. Linee di perforazione RSP (Fig. 1)

Denominazione	Rapporto di taglio : nervatura	Contenuto
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. Linee di taglio RSP (Fig. 2)

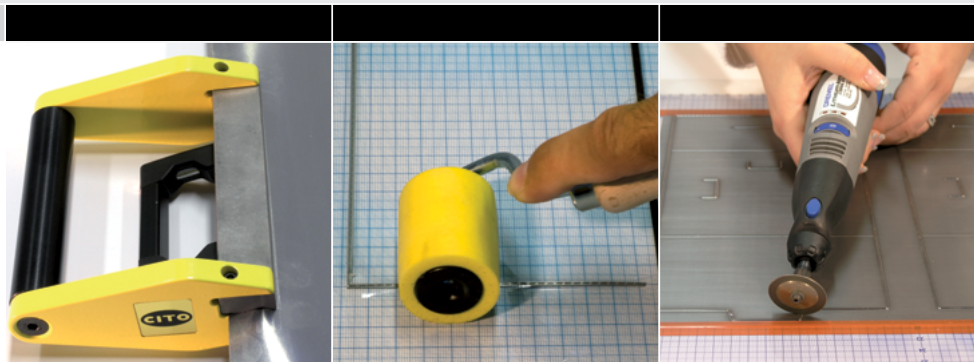
Denominazione	Contenuto
linea di taglio	6 m

5. Linee di cordonatura RSP (Fig. 3)

Denominazione	Contenuto
Crease R1/linee di cordonatura*	6 m
Crease R2/linee di cordonatura**	6 m

* solo cordonatura

** per stampo combinato



6. Accessori RSP

Denominazione

Contenuto

Sblocca-cerniera RSP (utensile per aprire la cerniera di chiusura)

1 pezzo

Chiave dinamometrica di precisione TX20 1,2 Nm

1 pezzo

Chiave dinamometrica RSP con prolunga e bussola da 17 mm*

1 pezzo

Nastro adesivo di fissaggio, 12 mm × 66 m

1 rotolo

Metal nastro adesivo di fissaggio, 12 mm × 66 m, antistatico

1 rotolo

Pinza a cesoia

1 pezzo

Accessori di distacco

per lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP

1 pezzo

Guanti di protezione

1 paio

Forbice manuale per smussi S 80

1 pezzo

Lama di ricambio S80

1 pezzo

CITO TAPE blu 0,03 mm, 40 m × 6,0 mm

3 rotoli

CITO TAPE rosso 0,05 mm, 30 m × 6,0 mm

3 rotoli

Mola per tacche d'arresto RSP con batteria e supporto speciale per mola diamantata

1 pezzo

Mole diamantate 0,3 mm

1 pezzo

Mole diamantate 0,4 mm

1 pezzo

Mole diamantate 0,5 mm

1 pezzo

Rullo per il montaggio

1 pezzo

Nastro adesivo per lavori sicuri e confortevoli con il vostro RSP System 2.0, 520 mm × 10 m

1 rotolo

Lifter per lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP

1 pezzo

* per stringere la piastra base RSP;

9. Consigli

Consigli per la scelta delle linee di perforazione RSP

Materiale da stampa	Scopo previsto	Senso di corsa	Linee
fino a 100 g/mq tratteggati	p. es. moduli, ordinazione fax, tagliandi d'ordinazione	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	4 tpi, 16 tpi, 18 tpi, 35 tpi, 50 tpi
fino a 200 g/mq tratteggati e non tratteggati	Cartoline postali	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	12 tpi, 16 tpi, 18 tpi
	Volantini	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione.	12 tpi
	Calendari	longitudinale rispetto alla perforazione trasversale rispetto alla perforazione	12 tpi, 8 tpi 4 tpi, 8 tpi
150 g/mq – 400 g/mq opaco o lucido tratteggiato	Buste	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	12 tpi, 16 tpi
	Biglietti	longitudinale e trasversale rispetto alla perforazione	8 tpi, 12 tpi
	Buste con linguetta; perforazione linguetta nella piegatura trasversale rispetto alla piegatura	longitudinale rispetto alla piegatura	35 tpi
		trasversale rispetto alla piegatura	12 tpi
	Buste cellophanate	longitudinale e trasversale rispetto alla piegatura	8 tpi, 12 tpi

Nota

I valori sopra indicati sono da intendersi come valori indicativi approssimativi per stampati standard e pertanto non sono da intendersi in modo vincolante. I seguenti fattori hanno un'influenza essenziale nella determinazione delle corrette linee di perforazione:

- grammatura del materiale di stampa
- senso di corsa
- carta tratteggiata
- carta non tratteggiata
- forma di perforazione

Per esigenze particolari si consiglia di eseguire una perforazione di prova con tutte le varianti su un foglio del rispettivo materiale di stampa.

Consigli per la scelta delle controsolcatore RSP-Offset

Spessore materiale di stampa	in linee (filetti)	in fustelle flessibili RSP
0,10mm	0,3 × 0,7mm	0,2 × 0,8mm
0,15mm	0,3 × 0,8mm	0,2 × 0,8mm
0,20mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,25mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,30mm	0,3 × 1,2mm	0,2 × 1,2mm
0,35mm - 0,50mm	0,3 × 1,3mm	—

Nota

I valori sopra indicati sono da intendersi come valori indicativi approssimativi per stampati standard e pertanto non sono da intendersi in modo vincolante.

I seguenti fattori hanno un'influenza essenziale nella determinazione delle corrette controsolcatore RSP-Offset:

- alimentazione di pressione
- durezza del materiale di stampa
- umidità del materiale di stampa
- taccheggio della foglio millimetrato RSP

Tabella sinottica: spessore di stampa max.

Gli spessori di stampa massimi specificati nella tabella seguente sono solo valori indicativi

Lavorazione con fustelle flessibili/ fustelle flessibili dirette RSP	Su fogli asciutti	Su fogli appena stampati
Solo linee di taglio e/o linee di perforazione	0,50 mm	0,45 mm
Linee di taglio e/o linee di perforazione combinate con linee di cordonatura	0,27 mm	0,23 mm
Lavorazione con filetti di lavorazione RSP		
Solo linee di taglio e/o linee di perforazione	0,50 mm	0,50 mm
Solo linee di cordonatura	0,40 mm	0,40 mm
Linee di taglio e/o linee di perforazione combinate con linee di cordonatura	0,35 mm	0,26 mm

10. Risoluzione dei problemi

Montaggio lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP		
Problema	Possibile causa	Soluzione
Cattiva adesione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	Cilindro di stampa sporco	Pulire il cilindro di stampa con IPA prima di incollare la lamiera
Mancata adesione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	Superficie Mark 3 (dopo il tamburo voltafogli) di Heidelberg o superfici simili	Utilizzare la lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP per macchine "con tamburo voltafogli"
	Superficie PefectJacket di Heidelberg o superfici simili	Lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP non disponibile
Eccessiva adesione della lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP	Utilizzata lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP per macchine "con tamburo voltafogli" su cilindro di contro-pressione liscio	Utilizzare la lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP per macchine "con tamburo voltafogli"

Messa in funzione del RSP System 2.0		
Problema	Possibile causa	Soluzione
Impronta della fustella sul cilindro di stampa	Lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP non montata	Montare la lamierini di protezione del cilindro di pressione RSP
Materiale plastico della piastra base RSP danneggiato	Pressione troppo alta	Taccheggiare
	Inclusione d'aria tra la fustelle flessibili RSP e il foglio millimetrato RSP	Incollare la fustelle flessibili RSP senza soffiature (utilizzando il rullo di compressione RSP)
Utensile oltre l'altezza della corona del cilindro	Errato spessore dei fogli calibrati/fogli di supporto	Correggere lo spessore del rivestimento del cilindro porta caucciù
	Il film con cui è incollato il cilindro porta caucciù non è stato considerato	Correggere lo spessore del rivestimento del cilindro porta caucciù
Urto tra fustella e pinze	Fustella incollata nel lato pinza del foglio millimetrato RSP	Nel montare la foglio millimetrato RSP, tenere libero il margine pinza

Risultato della fustellatura/cordonatura/perforazione		
Problema	Possibile causa	Soluzione
Impronta della base del filetto sul materiale di stampa	Superato lo spessore massimo del materiale di stampa	Regolare il materiale di stampa
Impronta del canale di cordonatura sul materiale di stampa	Superato lo spessore massimo del materiale di stampa	Regolare il materiale di stampa
	Fogli di supporto sotto la lamiera di trasferimento non rimossi	Rimuovere fogli di supporto
Cattivo comportamento di strappo dei filetti di perforazione	Direzione corsa non considerata nella scelta dei filetti	Seguire i consigli per la scelta delle linee di perforazione RSP
Fustellatura invertita	Foglio millimetrato RSP non montato al contrario	Montare il foglio millimetrato RSP al contrario
Srotolamento della fustella non adatto	Riduzione del foglio millimetrato RSP non considerata	Non trasferire le dimensioni del foglio di stampa ponendolo sotto il foglio millimetrato RSP!
La cordonatura si recide	Utilizzato filetto R1 per la sola cordonatura per effettuare fustellatura/perforazione in contemporanea	Utilizzare il linee di cordonatura RSP R2
Nessuna fustellatura/cordonatura/perforazione all'inizio del foglio	Inizio della lavorazione entro circa 13 mm dal bordo di testa del foglio	Possibilità di iniziare la lavorazione solo a partire da circa 13 mm dal bordo di testa del foglio
I filetti trasversali non fustellano/cordonano/perforano correttamente	Diverse condizioni di pressione	Taccheggiare i filetti di lavorazione trasversali
I filetti di lavorazione si spostano	Dimenticate i profili di gomma di sostegno RSP in direzione della circonferenza	Utilizzare le profili di gomma di sostegno RSP
Fustellatura irregolare e la piastra base RSP si sposta	Piastra base RSP fissata con una coppia di serraggio troppo bassa	Correggere il serraggio della piastra base RSP
Fustellatura irregolare e il foglio millimetrato RSP si sposta	Foglio millimetrato RSP serrato con una coppia troppo bassa	Correggere il serraggio del foglio millimetrato RSP
Fustellatura irregolare e la lamiera di stampa diretta si sposta	Lamiera di stampa diretta serrata con una coppia troppo bassa	Correggere il serraggio della lamiera di stampa diretta
Rapida usura della fustella	Errata regolazione della pressione di stampa	Correggere ed eventualmente taccheggiare la regolazione della pressione di stampa



CITO Italia Srl
Sede principale
Località Noghere - Nuova Z.I.
S.P. 13 di Caresana • 34015 Muggia (TS)
Tel. +39 040 232346
Fax +39 040 5706390
info@cito-italia.com • www.cito-italia.com

Filiale di Milano
Via Vincenzo Monti, 52
20017 Rho (Milano)
Tel. +39 02 3340 2372
Fax +39 02 3340 0390

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg/Germany
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-500 • info@cito.de • www.cito.de



RSP System 2.0

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

Návod k použití

Obsah

Předmluva	245
Základní bezpečnostní informace	245
1. Design systému RSP 2.0	246
2. Montáž RSP milimetrová fólie / Namontování RSP výsekového plechu direct fit	248
3. Instalační instrukce všeobecné	250
1. Krok: Montáž RSP protitlakového ochranného plechu	250
2. Krok: Upevnění základní desky	252
3. Krok: Upevnění RSP milimetrové fólie a výsekového plechu	253
4. Instalační instrukce systému RSP 2.0	256
4.1 Heidelberg SM 52 tisková jednotka a SM 52 lakovací jednotka DryStar; Upevnění RSP základní desky	256
4.2 Heidelberg SM 52 Lakovací jednotka	258
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Lakovací jednotka	260
4.4 Heidelberg XL 105 Lakovací jednotka	262
4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating	264
4.6 Heidelberg CX 104 Lakovací jednotka	266
4.7 KBA Rapida 105/106 Lakovací jednotka	268
4.8 manroland 700 Tisková jednotka	270
4.9 manroland 500 Tisková jednotka	272
4.10 Komori Lithrone G 40 Lakovací jednotka	274
5. První zapojení – správné vyměření	276
6. Nastavení RSP ofsetových rylovacích matic	278
7. Vymezení tloušťky kalibrační podložky	280
8. Příslušenství	282
9. Doporučení	285
10. Oprava a řešení problémů	288

Seznam zkratk:

Obr. – Obrázek, P – tisková jednotka/stroj, C – lakovací jednotka/stroj

Copyright © 2025 by

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg

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

Printed in Germany

Předmluva

Se systémem RSP 2.0 bude váš tisk snadno rozšiřitelný a levnější s jedinečným dokončujícím systémem.

Rylování, výsek i perforace je možná i bez dalších přidavných strojů, personálů či časově náročných procesů na zpracování.

Základní bezpečnostní informace

- Před použitím si pečlivě přečtěte návod
- Ujistěte se, že jen proškolený personál bude manipulovat se systémem RSP 2.0
- Mějte tento manuál vždy po ruce.

Při používání systému RSP 2.0 dbejte zvýšené opatrnosti:

- Nikdy nemontujte systém výš než je nosný válec
- Zkontrolujte přilnavost ochranného plechu
- Vždy zkontrolujte, zda je start tisku správně nastaven
- Systém RSP 2.0 používejte vždy, když jsou zadní závěsná dvířka zavřená
- Nepoužívejte automatický mycí systém
- Vypněte lakovací válec
- Vyjměte tiskovou formu
- Vyjměte lakovací válec
- Nastavte vzdálenost mezi přenosným válcem a tlakovým válcem na 0,35 mm

Čisticí prostředky/rozpouštědla

- K očištění základí desky a pro odstranění zbytků lepidla z milimetrové fólie používejte jen měkký hadřík.

Platnost

Veškeré instrukce obsažené v tomto návodu jsou platné podle standardů RSP 2.0.

Tímto si vyhrazujeme právo na jakékoliv změny v příručce v důsledku technických pokroků.

V případě Vašich dotazů, prosíme kontaktujte společnost CITO-SYSTEM GmbH.

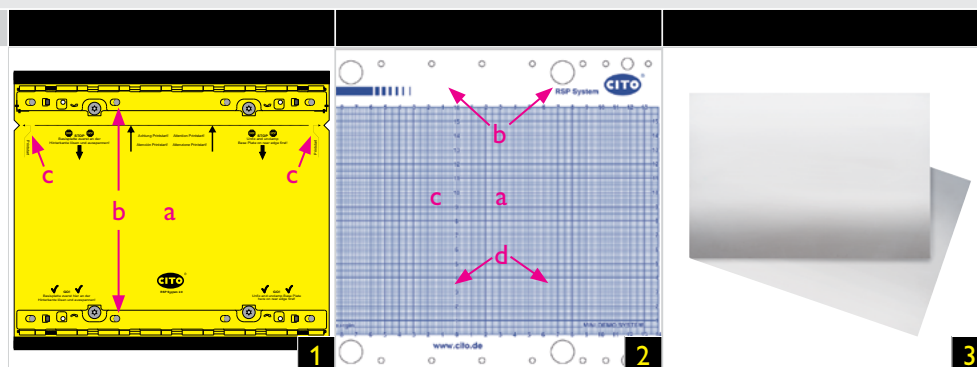
Ochrana

Veškeré materiály a součástky systému RSP 2.0 jsou patentovány v Německu a zahraničí.

Adresa výrobce:

CITO-SYSTEM GmbH
Haimendorfer Straße 37+46
90571 Schwaig bei Nürnberg/Germany
Phone +49 911 95885-0
info@cito.de
www.cito.de

1. Design systému RSP 2.0



1. RSP základní deska

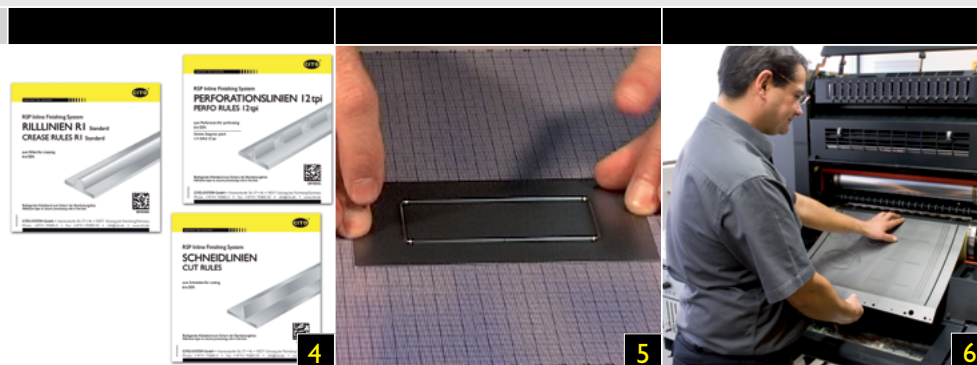
- a) speciální žlutá základní deska
- b) zajišťovací kolíky pro milimetrovou fólii nebo výsekový plech
- c) zaznačení startu tisku na základním válci (printstart)

2. RSP milimetrová fólie

- a) Rozměrově stabilní
- b) Výřez na pověšení fólie na kolík spodního závěsu na základní desce
- c) Milimetrový rastr, přepočten na obvod válce daného stroje pro možnou přípravu mimo stroj
- d) značení okraje grafy

3. RSP ochranný plech, samolepící

Nerezový plech laminovaný speciální lepicí vrstvou pro hladký povrch a povrch a Mark3 (není vhodný pro PerfectJacket)



4. RSP Nožovina

RSP rylovací nože (standartní R1/snížená výška R2)

RSP výsekový nůž

RSP perforovací nože (základní délky 4/8/12/16/18/35/50)

5. RSP výsekový plech

Výsekový plech musí být vyroben přesně podle standardů RSP. Pro upevnění magnetických výsekových nožů, prosíme použijte naši speciální lepicí pásku v požadované výšce/šířce.

6. RSP Výsekové plechy „direct fit“

Jsou zavěšeny přímo na RSP 2.0 základní desku

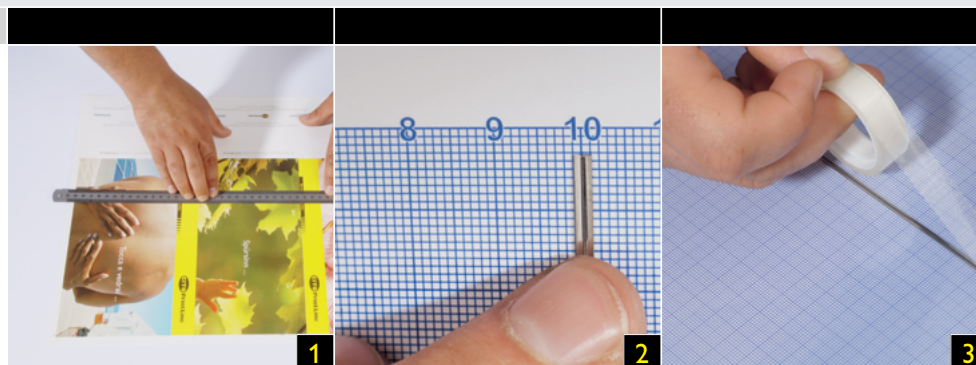
Přímé výsekové plechy musí být vyrobeny přesně podle standardů RSP 2.0.

Vždy používejte jen ty plechy, kterou jsou dodávány naší firmou CITO SYSTEM GmbH:

stanzbleche@cito.de

Phone +49 911 95885-0

2. Montáž RSP milimetrová fólie / Namontování RSP výsekového plechu direct fit



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

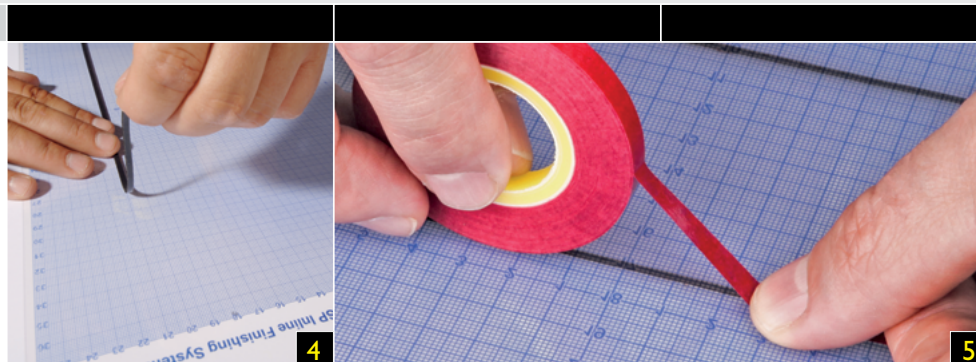
Upozornění: Ani nožovina, ani výsekový plech nesmí být přilepeny k okraji grafy

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



- Vyjměte vyrovnávací gumu z ochranného obalu a připevněte ji ve vzdálenosti 3 mm (do místa u výsekových nožů) na milimetrovou fólii nebo výsekový plech direct fit (obr. 4). Vyrovnávací gumu naneste po celé délce milimetrového rastru.
- Účelem vyrovnávací gumy je udržovat odpor archu při zářezu nožoviny do materiálu. Navíc snižují vyrovnávací gumy namáhání v tahu na milimetrové fólii a na výsekovém plechu direct fit.

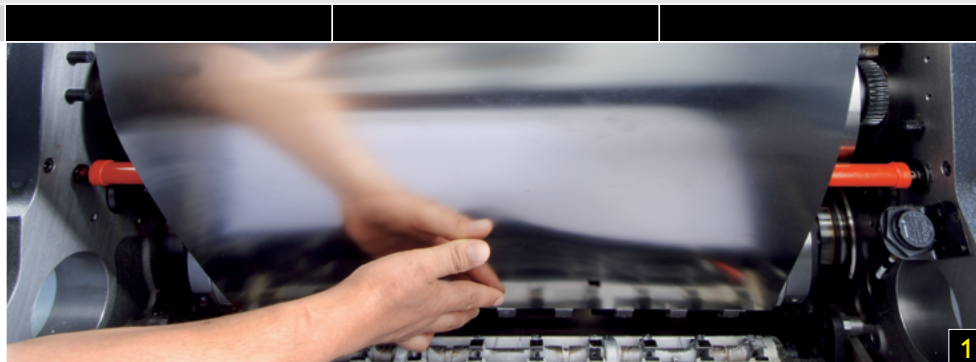
Tip:

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 pásku v tloušťce 0,03 mm barvy modré nebo 0,05 mm barvy červené (obr. 5).

Jednoduše přilepte pásku do místa nožoviny v zadní části milimetrové fólie nebo na zadní straně výsekového plechu direct fit.

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. Instalační instrukce všeobecné



Poznámka:

RSP System 2.0 používejte vždy jen s originálním příslušenstvím!

Při použití RSP Systemu 2.0 je nezbytné odstranit desku a ofsetovou tiskovou desku na příslušné tiskárně.

Vypněte přívod inkoustu, barevník a tlumící válec.

Při použití lakovací jednotky vyjměte lakovací válec.

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

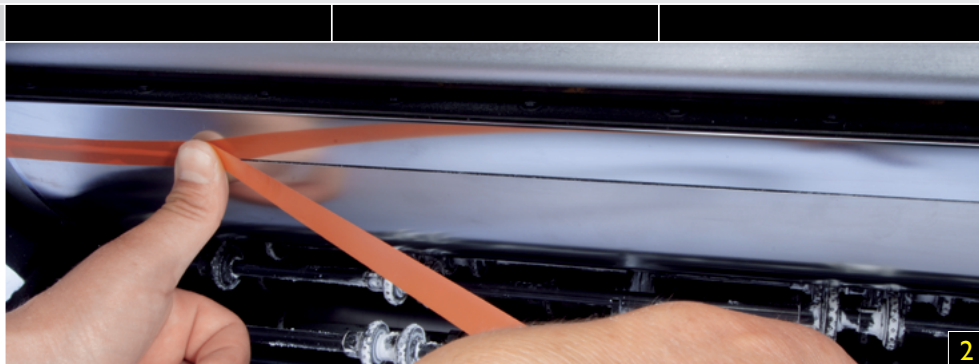
Nikdy nepoužívejte rozbité nebo jinak poškozené součástky.

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

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

1. Krok: Montáž RSP protitlakového ochranného plechu

- Před lepením očistěte tlakový válec IPA a vodou (smíchané v poměru 1:1) a poté jej osušte.
- Nastavte požadované zařízení do polohy "tisk", tak aby vzdálenost mezi základní deskou a tlakovým válcem byla 0,00 mm
- Odlepte zhruba 5 cm ochranné pásky z ochranného plechu a připevněte ochranný plech asi 3 mm od tiskových úchytných doprostřed tlakového válce (obr. 1)
- Postupně odstraňujte ochranou fólii z ochranného plechu, opatrně vysunujte tlakový válec směrem dopředu a připevněte ochranný plech



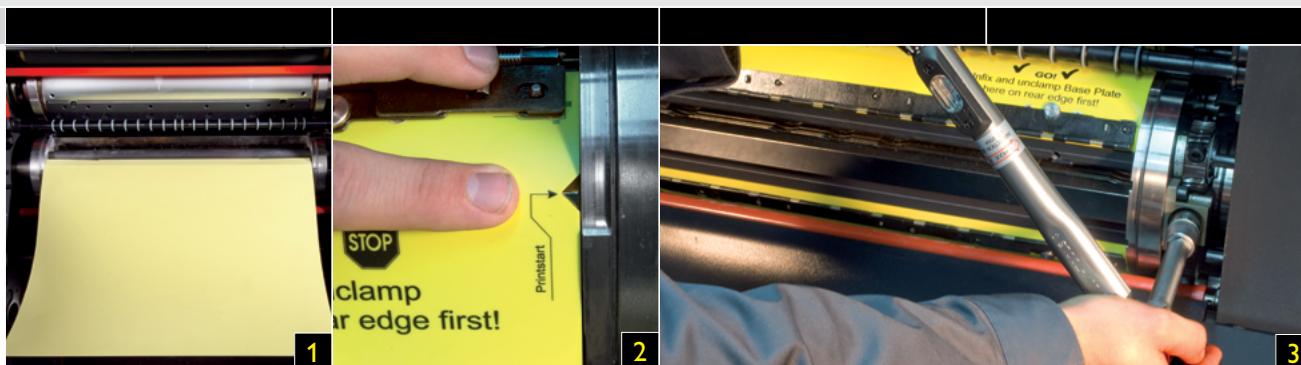
- Nechte válce 3x projet dokola, tak aby ochranný plech přilnul k tlakovému válci. Poté znovu vypněte přívod tlaku.
- Zabezpečte ochranný plech pomocí přiložené lepící pásky na počátek a konec plechu. Předtím než tiskárnu znova zapnete, zkontrolujte přilnavost (obr. 2)
- Nastavte vzdálenost mezi základní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

Upozornění:

U pláštových plechů PerfectJacket (Heidelberg) a Silikonjacket (Koenig & Bauer) je po otočení bezpodmínečně nutné použít protitlakové ochranné plechy PerfectGlue.

V případě hrubšího ochranného pláště (Mark 3) po obrácení je nesmírně důležité použít ochranný plech „Perfektor“.

Ochranné plechy lze použít vždy jen jednou.



2. Krok: Upevnění základní desky

- odstraňte tiskovou gumu.
- jestliže je to nezbytné, upevněte kalibrační podložky hned ze začátku (obr. 1). Vymezení tloušťky kalibrační podložky viz. str. 256.
- zasuněte základní desku stranou začátku tisku do přední části uzamykatelné hřídele válce (printstart).
- nyní natočte zamykatelnou hřídel do takové pozice, aby značení základní desky „Printstart“ korespondovalo se začátkem tisku na základním válci (na hranu) (obr. 2)!
- Přidržte pevně zadní upínací lištu s kalibračními podložkami dokud není zadní uzamykatelná část přístupná. Za použití momentového klíče velikosti 25 Nm upevněte do zadní části uzamykatelné hřídele základní desku. Znovu zkontrolujte, zda je značení Printstart nastaveno správně (obr. 3).

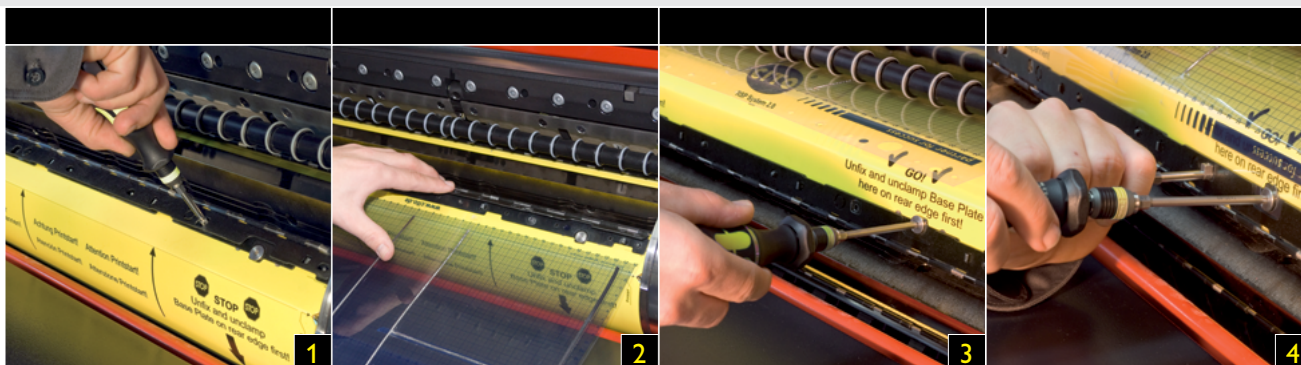
Důležitá poznámka:

Pozice začátku tisku (Printstart) na základní desce musí být zároveň se značením printstart na válci.

Špatná manipulace může poškodit tlakový válec/přenosný válec.

Při odstraňování základní desky dávejte pozor na označení Printstart. **Základní deska by měla být odstraněna nejprve ze zadní části uzamykatelné hřídele.** Pozice printstart musí být po celou dobu odstraňování základní desky pod vaší kontrolou.

Žádné úpravy nesmí být prováděny tahem dopředu či dozadu.



3. Krok: Upevnění RSP milimetrové fólie a výsekového plechu

Důležitá poznámka:

Před instalací základní desky se ujistěte, že uzavírání předního závěsu je nastaveno do střední polohy.

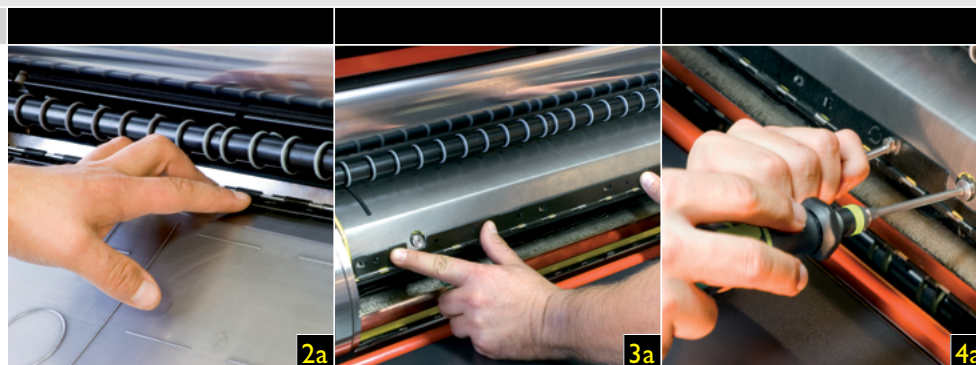
Přímý výsekový plech je vždy o 0,30 mm níže než RSP milimetrová fólie. Proto pokaždé nastavte dostatečnou vzdálenost (0,35 mm) kdykoliv chcete změnit milimetrovou fólii/RSP výsekový plech „direct fit“.

Systém RSP 2.0 používejte vždy, když jsou zadní závěsná dvířka zavřená

Šrouby přitahujte šroubovákem velikosti 1.2 Nm. K uvolnění a přitáhnutí šroubů použijte šroubovák velikosti TX20.

Při instalaci a demontáži RSP výsekových plechů doporučujeme použít ochranné rukavice. (RSP příslušenství).

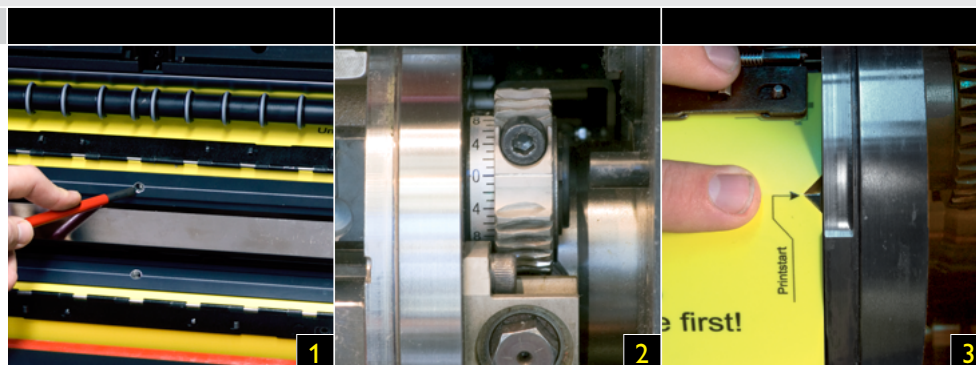
- Za použití šroubováku uvolněte přední závěs (obr. 1) strana s printstart
- Do přední části závěsu za pomoci druhé strany šroubováku připevněte milimetrovou fólii nebo výsekový plech (obr. 2/2a)



- Zkontrolujte, zda jsou všechny příslušné háčky v horní sekci závěsu pořádně sepnuty
- Posunováním dopředu připojte milimetrovou fólii/výsekový plech k základní desce
- Pomocí šroubováku uvolněte zadní závěs (obr. 3)
- Za pomoci šroubováku otevřete zadní závěs
- Do zadní části závěsu pomocí šroubováku připevněte milimetrovou fólii nebo výsekový plech (obr. 3a)
- Zkontrolujte, zda jsou všechny příslušné háčky v horní sekci závěsu pořádně sepnuty
- Nyní za pomoci šroubováku ve výklenku zadní části závěsu zatáhněte zamykatelný závěs a milimetrovou fólii/výsekový plech směrem dolů a zároveň pomocí šroubů vel. 1.2 Nm a momentového klíče velikosti TX 20 utáhněte k sobě (obr. 4/4a)
- Zkontrolujte zda je milimetrová fólie/výsekový plech v kontaktu v horní a spodní části se základní deskou



4. Instalační instrukce systému RSP 2.0 (v závislosti na typu stroje)

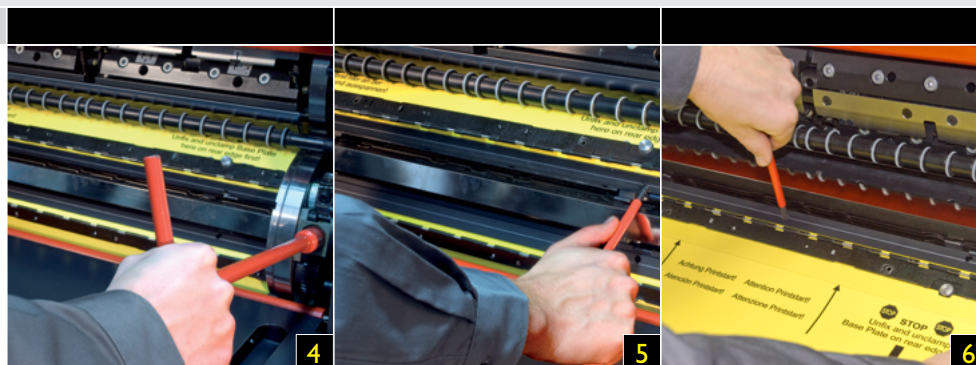


4.1 Heidelberg SM 52 tisková jednotka a SM 52 lakovací jednotka DryStar, Upevnění RSP základní desky

Důležitá poznámka:

Během instalace se ujistěte, že obě pružiny a to jak v přední tak zadní části upevňovací hřídele jsou na svém místě (obr. 1). Je nezbytně důležité, aby kruhové nastavení pro napolohování základní desky zadní upevňovací hřídele bylo nastaveno na pozici 0. A to před každou instalací (obr. 2).

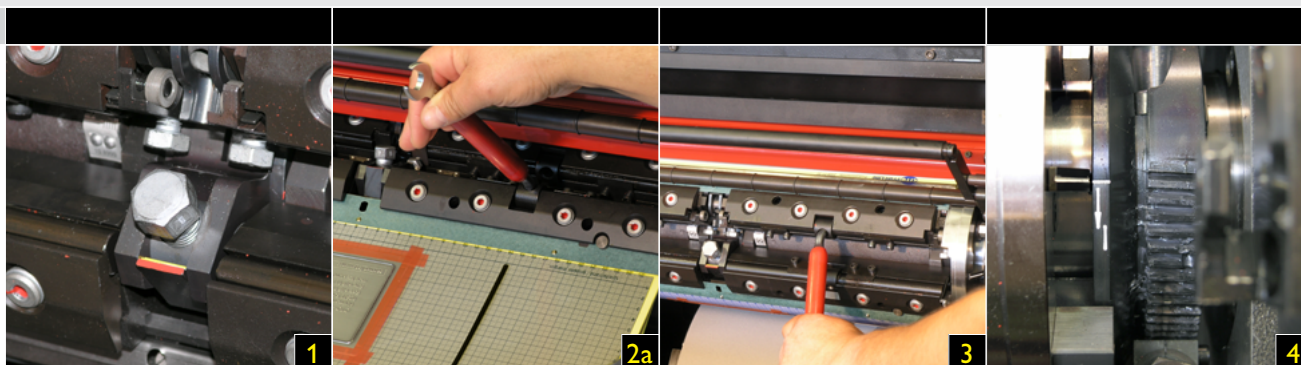
- Namontujte základní desku na přední upevňovací lištu do příslušných drážek upevňovací hřídele
 - Upevňovací lištu zatlačte směrem dolů v opačném směru proti držícím drážkám upevňovací hřídele
 - Přisuňte přední okraj základní desky na PrintStart.
 - Nastavte a nainstalujte mezi základní desku a válec kalibrační podložky
 - Základní desku s kalibrační podložkou přitlačujte a zasunujte až do zadní části upevňovací hřídele
 - Uvolněte šrouby, tak abyste mohli přimontovat zadní lištu základní desky.
- Upozornění:** Při této instalaci nesmí být tiskárna v provozu, protože „Printstart“ není v základní poloze.
- Namontujte základní desku k zadní části upevňovací hřídele směrem dolů v opačném směru proti držícím drážkám upevňovací hřídele.
 - Za použití momentového klíče velikost 25 Nm přitáhněte základní desku
 - Zkontrolujte zda je pozice „Printstart“ v základní poloze (obr. 4)



Odstranění základní desky

- za pomocí šroubováku uvolněte hlavní upevňovací šroub 3 otáčkami (obr. 4)
- za použití šroubováku uvolněte základní desku ze zadní části upevňovací lišty (obr. 5)
- základní desku vyjměte ze **zadní** části upevňovací lišty
- **upozornění:** s použitím šroubováku znovu přitáhněte hlavní upevňovací šroub
- přisuněte základní desku směrem k začátku tisku
- znovu uvolněte hlavní upevňovací šroub
- za pomocí šroubováku uvolněte základní desku z přední části upevňovací lišty (obr. 6)
- z **přední** části hřídele vyjměte základní desku

4.2 Heidelberg SM 52 Lakovací jednotka



Použití milimetrové folie a registračního lisovacího plechu

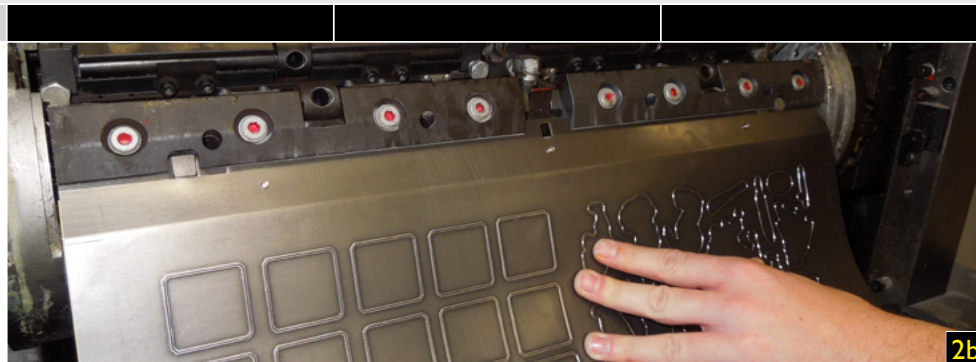
Attenzione: prima di montare il foglio millimetrato bisogna smontare la lastra di verniciatura (per la procedura si vedano le istruzioni della relativa macchina da stampa) ed eventualmente rimuovere il supporto incollato sul cilindro della lastra di verniciatura. È vietato mettere in funzione il sistema con supporti aggiuntivi. È obbligatorio di utilizzare sempre solo la relativa piastra base per foglio millimetrato o lamierino di registro.

- Demontáž válce pro nanášení laku
- Nalepte protitlakový ochranný plech, jak je uvedeno v návodu k obsluze
- Odstraňte ochranný kryt válce s lakovacím potahem
- Uvolněte napínací hřídele pryžového potahu

Použití s folií

Upozornění: Předpětí napnutí lakovacího potahu nastavte na polyesterovou lakovací desku (dokud se značka nenachází na červené čáře) (obr. 1)

- Sadu podložek milimetrové folie ARH00023 o tloušťce 0,90 mm upevněte do upnutí podložek a zavřete upínací excentr. Dbejte na to, aby na válce s pryžovým potahem nebyly nalepeny žádné podkladové folie, nebo příp. podložky náležitě přizpůsobte.
- Instalovanou milimetrovou folii upevněte v přední hraně registrační lišty a zavřete upínací excentr (obr. 2a)
- Zkontrolujte sevření milimetrové folie
- Zavěste základní desku za smyčky do děrování milimetrové folie
- Nastavte přitlačný válec a vtáhněte milimetrovou folii
- Nastavte pomocný přitlak
- Zavěste folii do zadní upínací lišty a zavřete excentr (obr. 3)
- Zkontrolujte sevření milimetrové folie
- Napněte napínací hřídele pryžového potahu až po bílou čárku (obr. 4)
- Odstraňte pomocný přitlak a přitlačný válec
- Zkontrolujte napnutí milimetrové folie

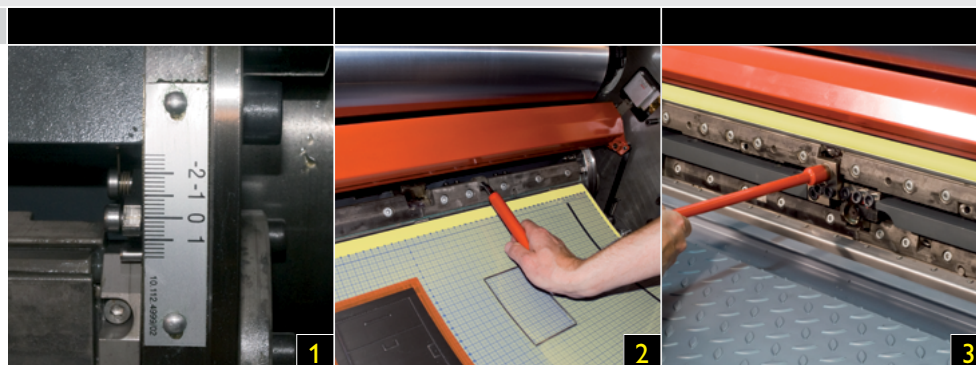


Použití v registračním lisovacím plechu

Upozornění: Předpětí napnutí lakovacího potahu nastavte na lakovací potah (žlutá značka)

- Sadu podložek registračního lisovacího plechu ARH00024 o tloušťce 1,20 mm upevněte do upnutí podložek a zavřete upínací excentr. Dbejte na to, aby na válce s pryžovým potahem nebyly nalepeny žádné podkladové folie, nebo příp. podložky náležitě přizpůsobte.
- Registrační lisovací plech upevněte v přední hraně registrační lišty a zavřete upínací excentr (obr. 2b)
- Kontrola upnutí registračního lisovacího plechu
- Zavěste základní desku za smyčky do děrování registračního lisovacího plechu
- Nastavte přítlačný válec a vtáhněte registrační lisovací plech
- Nastavte pomocný přítlak
- Zavěste registrační lisovací plech do zadní upínací lišty a zavřete excentr (obr. 3)
- Kontrola upnutí registračního lisovacího plechu
- Napněte napínací hřídele pryžového potahu až po bílou čárku (obr. 4)
- Odstraňte pomocný přítlak a přítlačný válec
- Kontrola napnutí registračního lisovacího plechu

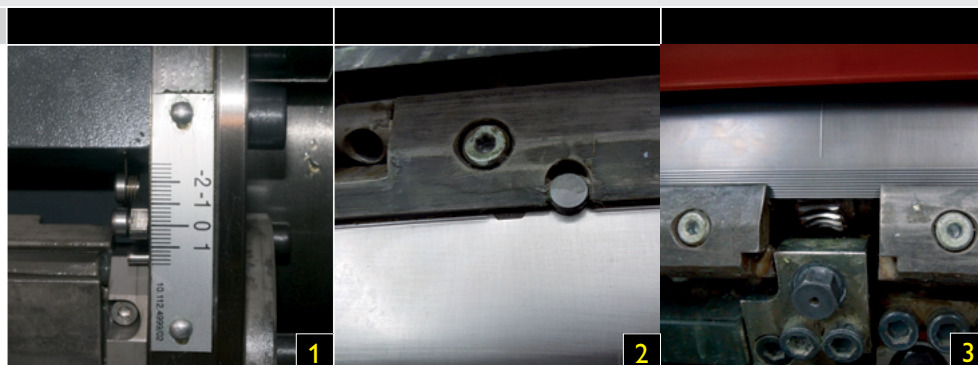
4.3 Heidelberg CD 74 / XL 75 Lakovací jednotka



Upozornění: Při použití výsekového plechu je nezbytné použít 1,2 mm tenkou kalibrační podložku (šedá RSP deska). Tato kalibrační podložka NESMÍ být používána zároveň s milimetrovou fólií. Při použití milimetrové fólie je nutné použít desku o tloušťce 0,9 mm (2 transparentní RSP kalibrační podložky). Tyto kalibrační podložky NESMÍ být používány zároveň s výsekovým plechem.

Pokyny užívání při použití milimetrové fólie

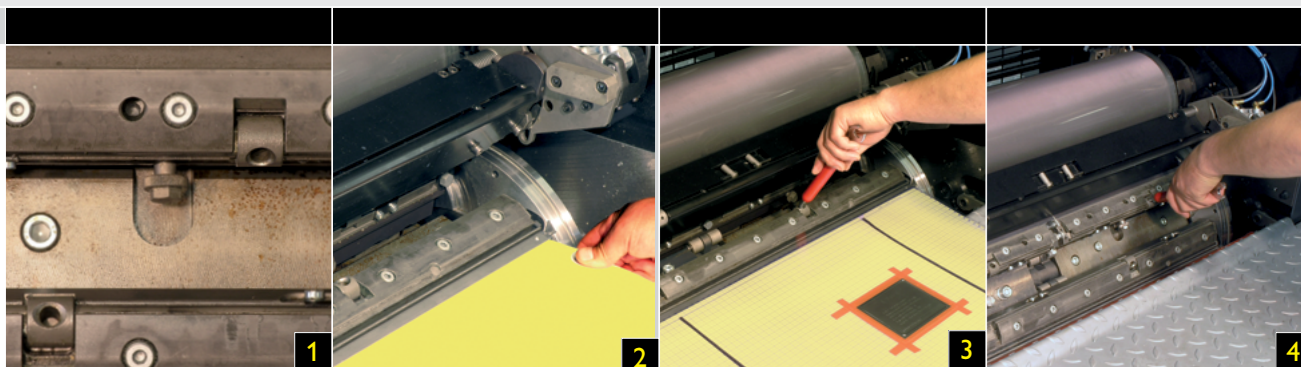
- Odstraňte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte ochranný plášť na lakovacím válci
- Odstraňte základní desku
- Nastavte pozici „start/začátek tisku“ na stranách + 0,4 mm (2 zastavení) (obr. 1)
- Odšroubujte přední a zadní mimostředný úchyt
- Připevněte 2 RSP kalibrační podložky, obě šířky 0,45 mm, do upevňovací lišty
- Ujistěte se, že žádné obalové archy nejsou připevněny k základnímu válci, pokud je to nezbytné, přizpůsobte obal
- Upevňovací lištu vsad'te do otvorů, které jsou umístěny v drážce válce
- Do přední části upevňovací lišty vložte plastovou základní desku
- Zavěste milimetrovou fólii do přední upevňovací lišty a přišroubujte mimostředný úchyt (obr. 2)
- Posunujte tlakový válec
- Přitáhněte milimetrovou fólii
- Zavěste milimetrovou fólii do zadní upevňovací lišty a přišroubujte mimostředný úchyt
- Uvolněte tlakový válec
- Za použití momentového klíče upevněte milimetrovou fólii do zadního rohu (obr. 3)
- Přitáhněte přední utahovací hřídel do pozice nula
- Zkontrolujte správné napnutí a nastavení milimetrové fólie a obalu
- Znovu připevněte ochranný plášť na lakovací válec



Pokyny užívání při použití výsekového plechu

- Odstraňte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte ochranný válec z lakovacího válce
- Odstraňte základní desku
- Odšroubujte přední a zadní mimostředný úchyt
- Nastavte pozici „start/začátek tisku“ na stranách + 0,2 mm (1 zastavení) (obr. 1)
- Připevněte RSP výsekový plech obalu šířky 1,20 mm do upevňovací hřídele
- Ujistěte se, že žádné obalové archy nejsou připevněny k základnímu válci, pokud je to nezbytné, přizpůsobte kalibrační podložky
- Upevňovací lištu vsad'te do otvorů, které jsou umístěny v drážce válce
- Do přední části upevňovací lišty vložte plastovou základní desku
- Zavěste výsekový plech do přední upevňovací lišty a zašroubujte mimostředný úchyt (obr. 2)
- Aktivujte tlakový válec
- Přitáhněte výsekový plech
- Zavěste výsekový plech do zadní části upevňovací lišty a zašroubujte mimostředný úchyt
- Uvolněte tlakový válec
- Za použití momentového klíče připevněte výsekový plech do zadní části
- Přitáhněte přední utahovací hřídel do pozice nula
- Zkontrolujte správné napnutí a nastavení výsekového plechu a obalu
- Znovu připevněte ochranný plášť na lakovací válec

4.4 Heidelberg XL 105 Lakovací jednotka

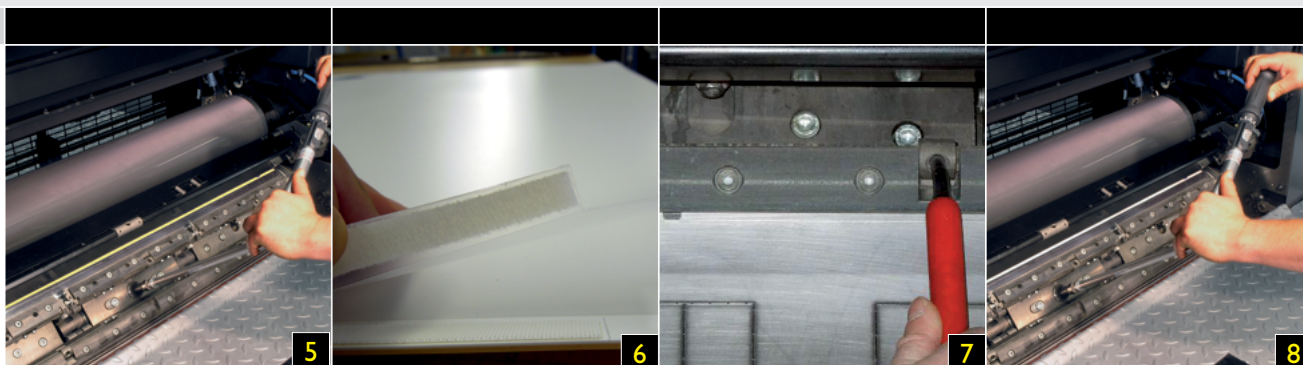


Upozornění: Při použití výsekového plechu je nezbytné použít jinou kalibrační podložku. Tato kalibrační podložka NESMÍ být použita zároveň s milimetrovou fólií.

Pokyny užívání při použití milimetrové fólie

Upozornění: Nastavte hrubost plechu na pozici nula (obr. 1)

- Odstraňte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte kryt drážky na lakovacím válci
- Povolte upevňovací hřídel na lakovacím válci
- Odstraňte lakovací desku a obalové archy
- Upevněte RSP základní desku tloušťky 1,90 mm do upevňovací lišty a zavěste ji do tiskárny (obr. 2)
- Ujistěte se, že žádné obalové archy nejsou připevněny k základnímu válci, pokud je obalový arch přilepen, odstraňte jej
- Přitáhněte přimontovanou milimetrovou fólii do předního upevňovacího zařízení. Dbejte na správné dotažení výsekových kolíků, zašroubujte mimostředný úchyt na přední části upínacího zařízení (obr. 3)
- Posuňte milimetrovou fólii směrem dopředu
- Vložte milimetrovou fólii do předního upínacího zařízení, aktivujte manuální tlakový válec a potom zavřete střední úchyt. Poté zašroubujte pravý i levý mimostředný úchyt (obr. 4)
- Uvolněte manuální a vzduchem plněný tlakový válec
- Za použití momentového klíče připevněte milimetrovou fólii (obr. 5)
- Znovu připevněte kryt drážky na lakovacím válci

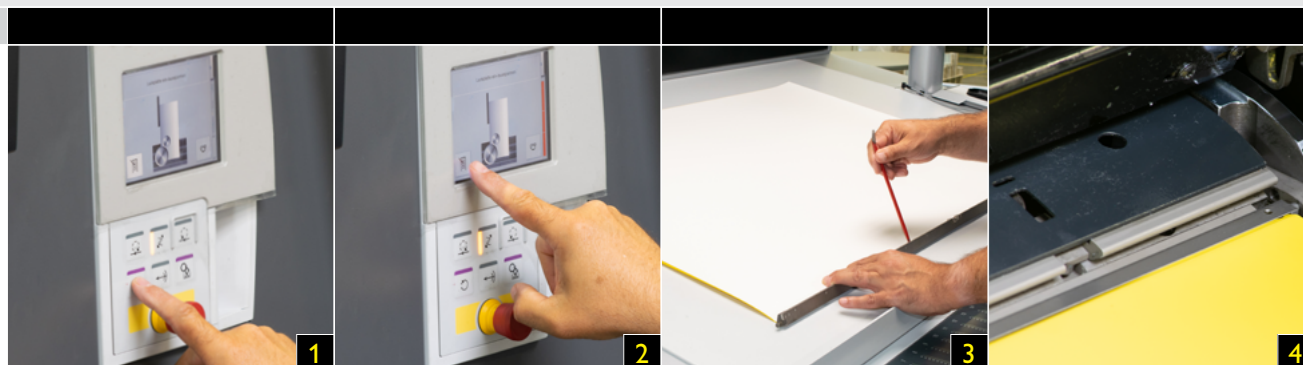


Pokyny užívání při použití výsekového plechu

Upozornění: Nastavte sílu papír pozici nula (obr. 1)

- Odstraňte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte kryt drážky na lakovacím válci
- Povolte upevňovací hřídel na lakovacím válci
- Odstraňte lakovací desku a obalové archy
- Připojte základní desku tloušťky 1,9 mm s dodatečným obalem tloušťky 0,5 mm (obr. 6), připevněte ji do upevňovací lišty a zavěste ji do tiskárny (obr. 2)
Ujistěte se, že žádné obalové archy nejsou připevněny k základnímu válci, pokud je obalový arch přilepen, odstraňte jej
- Přitáhněte výsekový plech do předního upevňovacího zařízení. Dbejte na správné dotažení výsekových kolíků, zašroubujte mimostřední úchyt na přední části upínacího zařízení (obr. 7)
- Posunujte výsekový plech směrem dopředu
- Vložte výsekový plech do předního upínacího zařízení, aktivujte manuální tlakový válec a potom zavřete střední úchyt. Poté zašroubujte pravý i levý mimostřední úchyt (obr. 4)
- Uvolněte manuální a vzduchem plněný tlakový válec
- Za použití momentového klíče připevněte výsekový plech (obr. 8)
- Znovu připevněte kryt drážky na lakovacím válci

4.5 Primefire 106 – XL 106 AutoPlate Coating



Pozor: Pro lakovací jednotku AutoPlate Coating existuje pouze jedno uvolnění pro milimetrovou RSP fólii s nalepeným nástrojem (nožovina nebo výsekový plech)! Použití výsekového plechu „register“ není u této lakovací jednotky uvažováno a tento plech (alternativně: výsekový plech „register“) se nesmí používat!

Pozor: Pro lakovací jednotku AutoPlate Coating se používají pouze schválené základní desky a fólie! Základní desky a fólie z předchozích sérií XL 105/106 nemohou a nesmí být používány!

Použití fólie

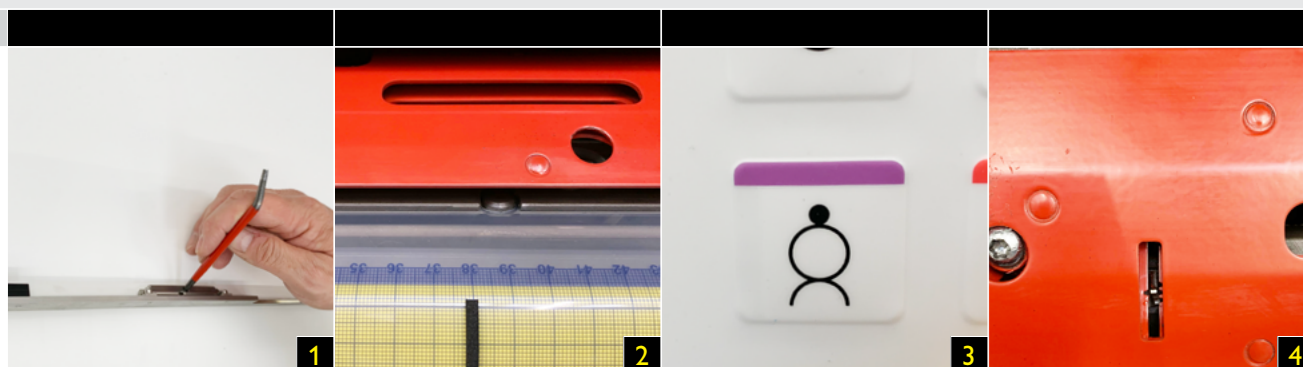
Pozor: Před instalací fólie uvolněte lakovací desku (postupujte podle pokynů v návodu Vašeho tiskařského stroje) a na ovládacím panelu zvolte „Inline Finishing pro lakovací jednotku“!

- Umístěte válec s lakovacím potahem do polohy
 - Stiskněte dvakrát krátce za sebou tlačítko „Zvolit kontrolní bod“. LED dioda tlačítka se rozsvítí. Kontrolní bod je vybrán.
 - Otevřete ručně kryt válce.
 - Stiskněte tlačítko „Najet do polohy“ (obr. 1). Stroj zazvoní.
 - Znovu stiskněte tlačítko „Najet do polohy“. Válec s lakovacím potahem se otočí do upínací polohy.
 - Stiskněte tlačítko „Otevřít/zavřít svěrnou lištu“ (obr. 2).
- Upevněte **HEIDELBERG XL 106 AutoPlate Coating** o tloušťce **1,90 mm** do podkladové svěrné lišty a zavěste do stroje (obr. 4). Pro upnutí základní desky v podkladové svěrné liště potřebujete zástrčný kolík. Zástrčný kolík je součástí dodávky stroje.
 - Zastrčte zástrčný kolík do otvoru a otevřete všechny svěrné excentry až na doraz.
 - Zasuňte základní desku do podkladové svěrné lišty až na doraz.
 - Uzavřete všechny svěrné excentry se zástrčným kolíkem (obr. 3).



- Dbejte na to, aby na válec s pryžovým potahem nebyly nalepeny žádné podkladové fólie. Pokud ano, pak je odstraňte.
- Upnutí fólie
 - Přední okraj fólie zasuňte do svěrné lišty (obr. 5). Ujistěte se, že je fólie správně umístěna ve svěrné liště. Vizuelní kontrolou se ujistěte, že lakovací deska dosedá na oba registrační čepy.
 - Stiskněte tlačítko „Najet do polohy“. Svěrná lišta se zavře. Stroj zazvoní.
 - Znovu stiskněte tlačítko „Najet do polohy“. Válec s lakovacím potahem se otočí do upínací polohy pro zadní okraj lakovací desky.
 - Otevřete sevření na zadním okraji.
 - Vkládací pomůcku otočte zástrčným kolíkem pomocí plochého klíče dolů (obr. 6).
 - Stiskněte tlačítko „Uvolnit/upnout desku“ (obr. 7). Svěrná lišta se zavře.
 - Vkládací pomůcku otočte zástrčným kolíkem nahoru do výchozí polohy.
- Před zahájením výroby vyjměte rastrový válec. Postup naleznete v návodu k Vašemu tiskařskému stroji.
- **Pozor: Zkontrolujte správné umístění fólie ve svěrné liště (obr. 8)! Fólie musí být umístěna minimálně po natištěnou značku v upínacím prostoru.**

4.6 Heidelberg CX 104 Lakovací jednotka

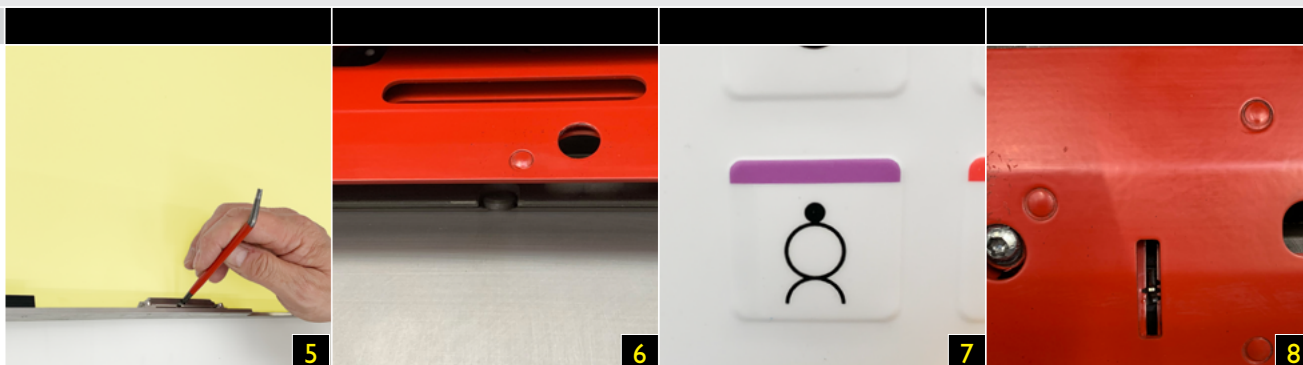


Pozor: při použití milimetrové fólie a kalibrační podložky je nutné použít příslušnou základní desku.

Použití s milimetrovou fólií

Pozor: Nastavte hrubost plechu na pozici nula.

- Demontujte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte lakovací tkaninu/desku a podložky
- Upevněte základní desku o tloušťce 1,9 mm v upínací liště (obr. 1) a zavěste do tiskárny. Zajistěte, aby na válcích s lakovací tkaninou nebyly nalepeny žádné obalové archy. Případné nalepené obalové archy odstraňte.
- Na ovládacím panelu lakovací jednotky stiskněte tlačítko „polohovat“ a otevřete všechny upínací lišty
- Povolte napnutí na zadní a přední hraně až po doraz
- Znovu stiskněte tlačítko „polohovat“ a posuňte lakovací válec tak, aby byla přístupná přední hrana.
- Položte milimetrovou fólii na základní desku a zasuňte přední hranu do štěrbin otevřené přední upínací lišty. Ujistěte se, že milimetrová fólie přesně přiléhá k oběma výsekovým kolíkům (obr. 2)
- Překlopte obě upínací lišty předního upínacího zařízení dolů a zavřete
- Milimetrovou fólii a základní desku udržujte stále napnuté a znovu stiskněte tlačítko „polohovat“
- Vložte milimetrovou fólii do zadního upínacího zařízení a zavřete obě upínací lišty zadního upínacího zařízení
- Vypněte přitlačný válec (obr. 3)
- Milimetrovou fólii napněte nejdříve na zadní hraně na 25 Nm a poté na přední hraně na 25 Nm. Ukazatel pro správný rozběh tisku by měl být nyní uprostřed (obr. 4)



Pozor: při použití milimetrové fólie a kalibrační podložky je nutné použít příslušnou základní desku.

Použití s kalibrační podložkou

Pozor: Nastavte hrubost plechu na pozici nula.

- Demontujte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte lakovací tkaninu/desku a podložky
- Upevněte základní desku o tloušťce 2,4 mm v upínací liště (obr. 1) a zavěste do stroje. Zajistěte, aby na válcích s lakovací tkaninou nebyly nalepeny žádné obalové archy. Případné nalepené obalové archy odstraňte.
- Na ovládacím panelu lakovací jednotky stiskněte tlačítko „polohovat“ a otevřete všechny upínací lišty.
- Povolte napnutí na zadní a přední hraně až po doraz
- Znovu stiskněte tlačítko „polohovat“ a posuňte lakovací válec tak, aby byla přístupná přední hrana.
- Položte kalibrační podložku na základní desku a zasuňte přední hranu do štěrbin otevřené přední upínací lišty. Ujistěte se, že kalibrační podložka přesně přiléhá k oběma výsekovým kolíkům (obr. 2)
- Překlopte obě upínací lišty předního upínacího zařízení dolů a zavřete
- Kalibrační podložku a základní desku udržujte stále napnuté a znovu stiskněte tlačítko „polohovat“.
- Vložte kalibrační podložku do zadního upínacího zařízení a zavřete obě upínací lišty zadního upínacího zařízení
- Vypněte přitlačný válec (obr. 3)
- Kalibrační podložku napněte nejdříve na zadní hraně na 30 Nm a poté na přední hraně na 30 Nm. Ukazatel pro správný rozběh tisku by měl být nyní uprostřed (obr. 4)

4.7 KBA Rapida 105/106

Lakovací jednotka



Pozor: Použití RSP Systému 2.0 KBA Rapida 105/106 730 mm je určeno pouze pro nasazení poloautomatické lakovací jednotky. Instalace milimetrová fólie a výsekového plechu přitom musí být na zadním okraji provedena ručně. Automatické uchycení milimetrové fólie nebo výsekového plechu tato verze nepodporuje.

Nasazení milimetrové fólie a výsekového plechu „register“

Pozor: Před instalací milimetrové fólie vypněte lakovací desku (postup najdete v návodu k vašemu tiskovému stroji) a odstraňte podložku nalepenou na deskový válec. Systém nesmí být provozován s doplňkovými podložkami. Pro milimetrovou fólii nebo výsekový plech musí být vždy použita pouze příslušná základní deska.

Upozornění: Na řídicím stanovišti musí být aktivována výměna desky s pružnou lakovací deskou (po dostupnosti software).



Stiskněte tlačítko dvakrát krátce po sobě (obr. 1) pro aktivaci programu pro uchycení

1. Proved'te uchycení milimetrové fólie/výsekového plechu

- Stiskněte dvakrát krátce po sobě tlačítko (obr. 2) pro uchycení lakovací desky. Stroj se otočí do polohy „začátek tisku“.
- Otevřete kryt dole.
- Zaved'te milimetrovou fólii/výsekový plech (obr. 3) předním okrajem do napínací lišty pro začátek tisku. Věnujte pozornost lícovacím kolíkům. Milimetrová fólie/ výsekový plech musí pevně přiléhat na lícovací kolíky.
- Stiskněte tlačítko. Sevření desky „začátek tisku“ se zavře

2. A) RSP základní desku KBA Rapida 105/106 pro milimetrovou fólii 730 mm s tloušťkou 2 mm nasuňte za milimetrovou fólii (obr. 4). Sražená hrana přitom musí být zavedena předním okrajem k začátku tisku, sražená hrana ukazuje směrem k válci.

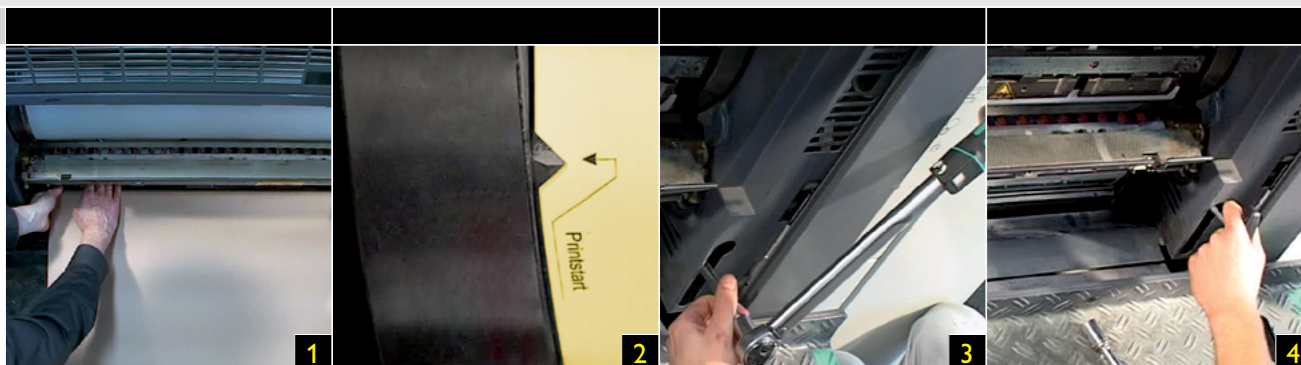
- Kryt položte dolů na milimetrovou fólii.
- Stiskněte tlačítko. Přítlačný válec přitlačí milimetrovou fólii na deskový válec. Stroj se otočí do polohy.
- Otevřete kryt dole.
- Vložte milimetrovou fólii na zadním okraji ručně do napínací lišty. Pozor: milimetrová fólie musí být na straně pohonu i na straně obsluhy vložena rovnoměrně nejméně 4 mm.
- Stiskněte tlačítko. Napínací lišta „konec tisku“ se zavře a milimetrová fólie se napne.

2. B) RSP základní desku KBA Rapida 105/106 pro výsekový plech „register“ 730 mm s tloušťkou 2,4 mm nasuňte za výsekový plech „register“. Sražená hrana přitom musí být zavedena předním okrajem k začátku tisku, sražená hrana ukazuje směrem k válci.

- Přiložte kryt na výsekový plech „register“.
- Stiskněte tlačítko. Přítlačný válec přitlačí výsekový plech „register“ na deskový válec. Stroj se otočí do polohy.
- Otevřete kryt dole.
- Vložte výsekový plech „register“ na zadním okraji ručně do napínací lišty. Pozor: výsekový plech „register“ musí být na straně pohonu i na straně obsluhy vložen rovnoměrně nejméně 4 mm.
- Stiskněte tlačítko. Napínací lišta „konec tisku“ se zavře a výsekový plech „register“ se napne.

4.8 manroland 700

Tisková jednotka



Dodatečná příprava:

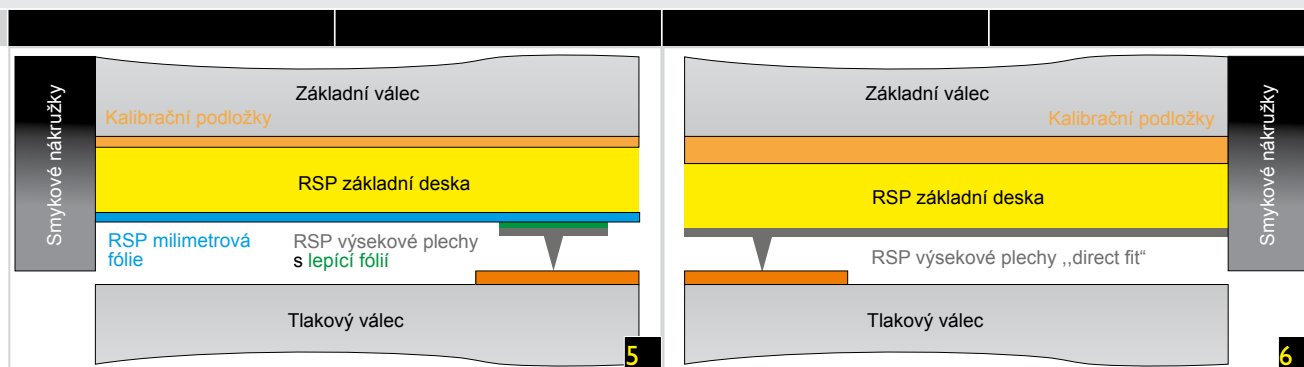
- Pomocí volby měřidla na disku a posuvné strany nastavte vzdálenost mezi základní deskou a válcem na maximum.
- Připevněte ochranný plech, tak jak je popsáno v kapitole 3 krok 1.
- Nastavte tloušťku substrátu pro první tisk (bez opravy softwaru) na 0,35 mm. Zároveň nastavte tlak na tiskové jednotce na – 0,10 mm, tak abyste vytvořili vzdálenost mezi horním základním válcem a tlakovým válcem na 0,35 mm. Toto nastavení koresponduje se vzdáleností 0,10 mm k povrchu ochranného plechu.

Montáž základní desky

- Uvolněte desku.
- Zavěste kalibrovanou podložku na začátek válce (obr. 1), následujte instrukce podle náčrtu níže (obr. 5 a 6).
- Zavěste roh „začátku tisku“ na RSP základní desce do přední rozšířené hřídele základního válce.
- Nyní otočte rozšířenou hřídel základního válce tak, aby na základní desce korespondovalo značení „začátku tisku“ s „Printstart“ na válci (obr. 2)
- Tažením dopředu připevněte RSP základní desku dohromady s kalibrovanou RSP podložkou. Za pomoci momentového klíče utáhněte RSP základní desku do přední rozšířené hřídele na základním válci.
- Ještě jednou zkontrolujte, zda je značení pozice startu správně nastaveno.
- Upevněte šrouby na základním válci hřídele. (obr. 4)

Nepřehlédněte:

- Print Start – začátek tisku, musí být zároveň s hranou válce.



- Nesprávná manipulace může způsobit znehodnocení tlakového nebo základního válce.
- Při odstraňování základní desky vždy dávejte pozor na Print Start Line.
- Při odstraňování základní desky vždy uvolňujte zadní hřídel jako první.
- Pozice Print Start musí být udržována po celou dobu odstraňování základní desky.
- Nastavení správné pozice tisku se nikdy neprovádí tažením RSP desky dopředu nebo dozadu.

Instrukce při použití milimetrové fólie nebo výsekového plechu

Při použití milimetrové fólie použijte obal tloušťky 0,30 mm. Jestliže použijete substrát tloušťky 0,15 mm nebo menší, pokaždé použijte obal tloušťky 0,20 mm (obr. 6). Obal tloušťky 0,5 mm používejte vždy jen při použití RSP výsekového plechu. V tomto případě toto nahrazuje obal šířky 0,3 mm nebo 0,2 mm.

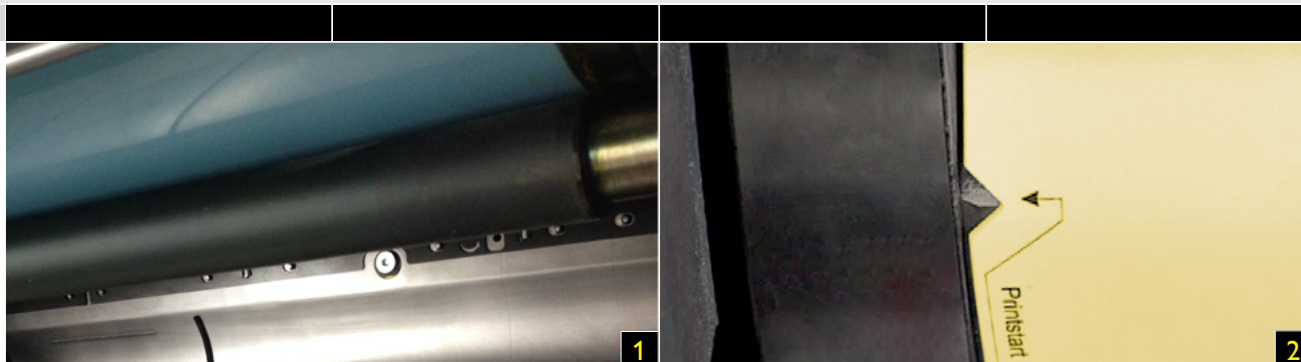
Instrukce a data obsažené v tomto manuálu korespondují se standardními stroji s šířkou drážky 2,6 mm bez fólie připevněné k základnímu válci. Vždy zkontrolujte, jestli jsou všechny hodnoty stejně jako tiskový tlak nastaveny v požadované velikosti.

Upozornění při montáži výsekových plechů direct fit

Výsekový plech direct fit zatlačte do kanálku válce, jak je uvedeno na obrázku 1, abyste zajistili spolehlivé zavření zámku na předním okraji.

4.9 manroland 500

Tisková jednotka

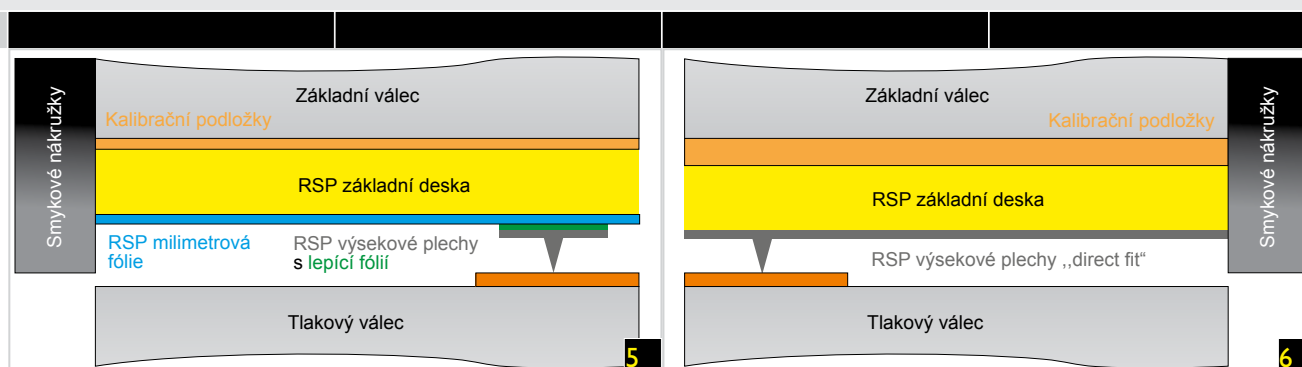


Dodatečná příprava:

- Připevněte ochranný plech, tak jak je popsáno v kapitole 3 krok 1.
- Nastavte tloušťku substrátu pro první tisk na 0,35 mm. Zároveň nastavte tlak na tiskové jednotce na - 0,10 mm, tak abyste vytvořili vzdálenost mezi horním základním válcem a tlakovým válcem na 0,35 mm. Toto nastavení koresponduje se vzdáleností 0,10 mm k povrchu ochranného plechu.

Montáž základní desky

- Uvolněte desku.
- Zavěste kalibrovanou podložku na začátek válce, následujte instrukce podle náčrtu níže (obr. 3 a 4).
- Zavěste roh „začátku tisku“ na RSP základní desce do přední rozšířené hřídele základního válce.
- Nyní otočte rozšířenou hřídel základního válce tak, aby na základní desce korespondovalo značení „začátku tisku“ s „Printstart“ na válci (obr. 2)
- Tažením dopředu připevněte RSP základní desku dohromady s kalibrovanou RSP podložkou. Za pomoci momentového klíče utáhněte RSP základní desku do přední rozšířené hřídele na základním válci.
- Ještě jednou zkontrolujte, zda je značení pozice startu správně nastaveno.
- Upevněte šrouby na základním válci hřídele.



Nepřehlédněte:

- Print Start – začátek tisku, musí být zároveň s hranou válce.
- Nesprávná manipulace může způsobit znehodnocení tlakového nebo základního válce.
- Při odstraňování základní desky vždy dávejte pozor na Print Start Line.
- Při odstraňování základní desky vždy uvolňujte zadní hřídel jako první.
- Pozice Print Start musí být udržována po celou dobu odstraňování základní desky.
- Nastavení správné pozice tisku se nikdy neprovádí tažením RSP desky dopředu nebo dozadu.

Instrukce při použití milimetrové fólie nebo výsekového plechu

Při použití milimetrové fólie použijte obal tloušťky 0,30 mm. Jestliže použijete substrát tloušťky 0,15 mm nebo menší, pokaždé použijte obal tloušťky 0,20 mm (obr. 4). Obal tloušťky 0,5 mm používejte vždy jen při použití RSP výsekového plechu. V tomto případě toto nahrazuje obal šířky 0,3 mm nebo 0,2 mm (obr. 4).

Instrukce a data obsažené v tomto manuálu korespondují se standardními stroji s šířkou drážky 2,6 mm bez fólie připevněné k základnímu válci. Vždy zkontrolujte, jestli jsou všechny hodnoty stejně jako tiskový tlak nastaveny v požadované velikosti.

Upozornění při montáži výsekových plechů direct fit

Výsekový plech direct fit zatlačte do kanálku válce, jak je uvedeno na obrázku 1, abyste zajistili spolehlivé zavření zámku na předním okraji.

4.10 Komori Lithrone G 40 Lakovací jednotka



Pozor: Pro lakovací jednotku je schváleno pouze použití s RSP milimetrovou fólií s nalepeným nástrojem (obráběcí linky nebo výsekový plech)! U této lakovací jednotky se nepředpokládá použití kalibrační podložky a ani nesmí být použita!

Upínací lišty musí být na přední a zadní hraně nastaveny pro použití s lakovacími deskami o 0,35 mm!

Použití s milimetrovou fólií

Pozor: Nastavte hrubost plechu na pozici nula (obr. 1).

- Demontujte anyloxový/keramický válec
- Odstraňte lakovací tkaninu/desku a podložky
- Program upnutí nastavte na gumovou podložku (obr. 2)
- Spust'te program upnutí
- Vyšroubujte oba čepy registru upínacího zařízení
- Upevněte RSP základní desku o tloušťce 1,55 mm v upínací liště a zavěste do tiskárny. Zajistěte, aby na válcích s lakovací tkaninou nebyly nalepeny žádné obalové archy. Případné nalepené obalové archy odstraňte.
- Připravenou milimetrovou fólii zasuňte do předního upínacího zařízení a zajistěte, aby na výsekovém kolíku správně doléhala
- Prostřednictvím programu upnutí upínací zařízení zavřete
- Zapust'te oba výsekové kolíky v upínacím zařízení (obr. 3)
- Prostřednictvím programu upnutí upněte milimetrovou fólii
- Vložte milimetrovou fólii na zadní hraně a prostřednictvím programu upnutí upněte
- Pomocí programu upnutí upněte milimetrovou fólii na zadní a přední hraně

- Ukončete program upnutí
- Zkontrolujte, zda je milimetrová fólie na přední a zadní hraně správně upnuta. Mezi milimetrovou fólií, stejně jako základní deskou a povrchem válce nesmí být žádná mezera.

5. První zapojení – správné vyměření

Než začnete s rylováním, výsekem a perforací prosím ještě jednou zkontrolujte následující:

- a) Ofsetová tisková forma je vyjmuta,
- b) Při použití lakovací jednotky se ujistěte, že lakovací válec je vyjmut,
- c) Tlakové nastavení je v pořádku. Začátek tisku na tlakovém válci je nastaven na 0,35 mm
- d) Přívod inkoustu, barevník a inkoustové válce jsou vypnuty!

V okamžiku, kdy je základní deska sepnutá správně s milimetrovou fólií a je nainstalovaný ochranný plech je vaše tiskárna připravena k prvnímu tisku. Nastavením správného přívodu tlaku docílíte optimálního nastavení vaší tiskárny.

Důležitá poznámka:

Při použití systému RSP 2.0 musí být v tiskové/lakovací jednotce vypnuto automatické mytí.

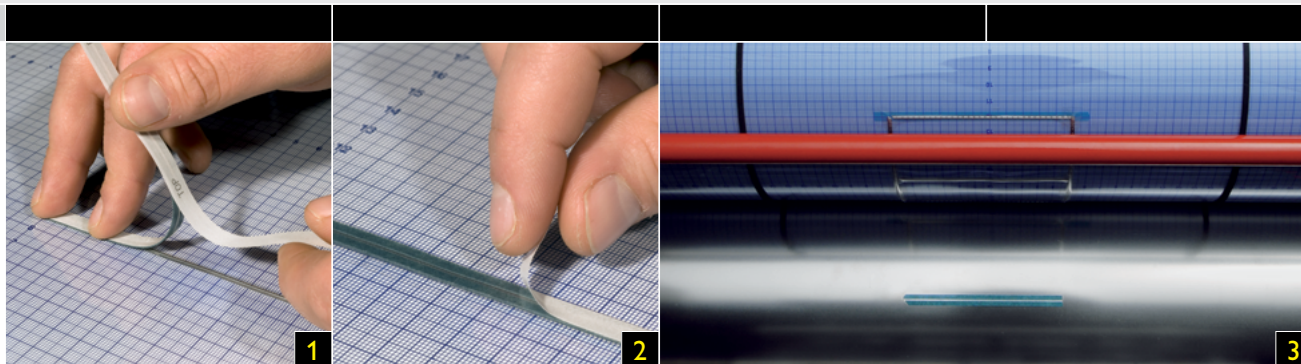
Správné nastavení



Milimetrová fólie může být o +/- 1,5 mm posunuta bočně, kruhově nebo přičně k základní desce.

- Nejprve uvolněte hlavní plochý šroub umístěný v zadním zamykatelné hřídeli, poté uvolněte odpovídající plochý šroub na přední uzamykatelné hřídeli a nastavte ji do požadovaného směru. (obr. 1)
- Poté opět dotáhněte plošný šroub na přední zamykatelné hřídeli . Připevněte milimetrovou fólii na zadní zamykatelnou hřídel a přitáhněte plošný šroub na zadní části zamykatelné hřídele.

6. Nastavení RSP ofsetových rylovacích matic

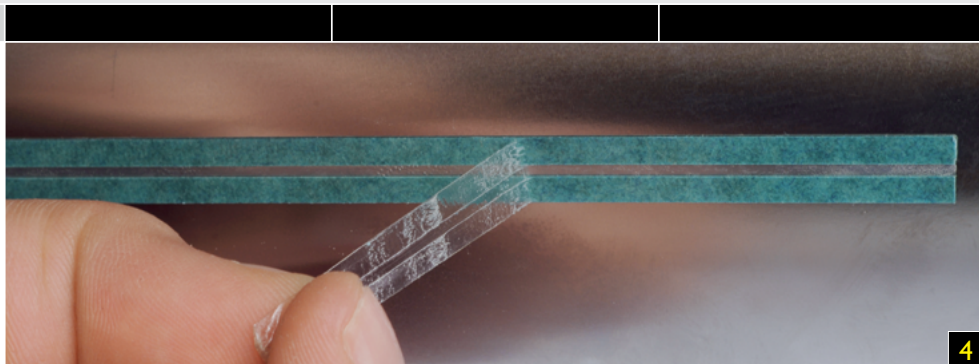


Jestliže jsou dva válce před a za tlakovým válcem, kde chcete vložit rylovací nůž vybavený chromovým pláštěm (Transferjacket), musíte odstranit obalový arch zpod chromového pláště.

- 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 přisuněte 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 tiskový 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 přile-



pen a ochranný papír musí být natočený zadní stranou k rylovacímu noži.

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

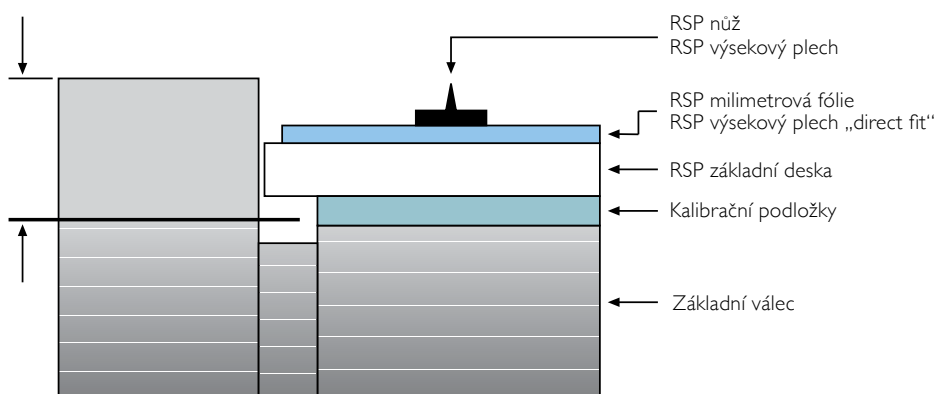
Pomalu přisuněte směrem dopředu rylovací hranu tak, až se na papíře/desce udělá malá značka. Poté nastavte požadovanou pozici nože. Přeneste rylovací nůž. Poté snižte přívod tlaku o 0,2mm. V tento okamžik jste docílili nejlepšího nastavení pro rylování.

7. Vymezení tloušťky kalibrační podložky

Vymezení tloušťky kalibrační podložky při zapojení systému RSP 2.0

Základní pravidlo: Nikdy nemontujte systém RSP 2.0 nad úroveň nosného válce!

Nastavení tloušťky podložky závisí na typu zakázky:



Příklad

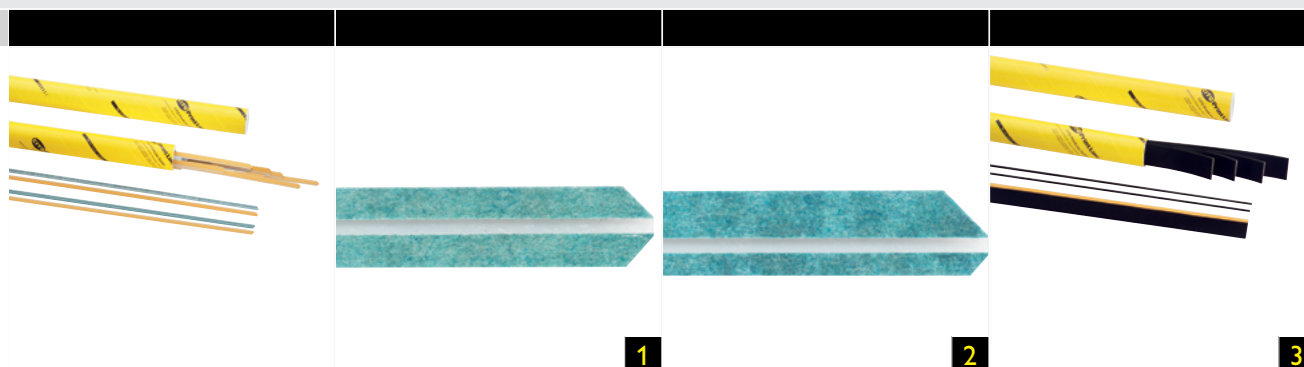
Tloušťka tiskové gumy na přesnosném válci	celková tloušťka základní desky s vmontovaným systémem RSP	celková tloušťka základní desky s výsekovým plechem „direct fit“	celková tloušťka kalibračních podložek
2,30 mm	2,30 mm	2,00 mm	Žádná
2,60 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,30 a 0,20 mm (manroland)
2,80 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,50 mm
3,00 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,70 mm
3,20 mm	2,30 mm	2,00 mm	0,90 mm
váš stroj:			

Důležitá poznámka:

V některých případech je fólie automaticky přilepena k základnímu válci, proto je nutné započíst tuto fólii do výpočtu celkové tloušťky kalibračních podložek

Výjimka: Pro lakovací jednotku XL 105 nejsou nutné žádné kalibrační podložky

8. Příslušenství



1. RSP ofsetové rylovací matrice

Standardní ORS (obr. 1)

$v \times \text{ř} \times d$ (mm)	počet
$0,2 \times 0,8 \times 700$	30 ks
$0,2 \times 1,0 \times 700$	30 ks
$0,2 \times 1,2 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 0,7 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 0,8 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 1,0 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 1,2 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 1,3 \times 700$	30 ks

Off center (obr. 2)

$v \times \text{ř} \times d$ (mm)	počet
$0,3 \times 1,0 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 1,2 \times 700$	30 ks
$0,3 \times 1,3 \times 700$	30 ks

2. Vyrovnávací guma

RSP vyrovnávací guma OSF (obr. 3)

$\text{ř} \times d$ (mm)	počet
$3,0 \times 700$	50 ks

3. Perforovací nože (obr. 1)



Popis	Řez : mezera	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)

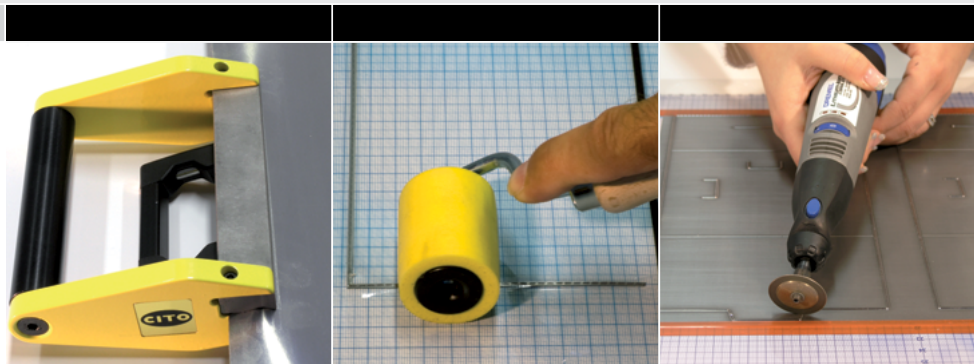
Popis	počet
sekací nůž	6 m

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

RSP šroubovák k odemykání zámků	1 ks
Momentový šroubovák TX20, 1,2 Nm	1 ks
Momentový klíč* s proudloužením 250 mm a 17 mm	1 ks
Bezpečnostní lepicí 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
Lepicí 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

9. 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:

- Váha materiálu, na který se bude tisknout
- Směr
- Zušlechtění 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
0,10mm	0,3 × 0,7mm	0,2 × 0,8mm
0,15mm	0,3 × 0,8mm	0,2 × 0,8mm
0,20mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,25mm	0,3 × 1,0mm	0,2 × 1,0mm
0,30mm	0,3 × 1,2mm	0,2 × 1,2mm
0,35mm - 0,50mm	0,3 × 1,3mm	–

Poznámka:

Hodnoty zmíněné výše jsou jen hrubým odhadem při použití standardních materiálů a nejsou závazující. 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

10. 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 obracečem/perfektořem na chromovém válci	Použijte ochranný plech bez obraceču/perfektořu.

Počáteční instalace systému RSP 2.0		
Problém	Možná příčina	Řešení
Otisk výseku na tlakovém válci	Není nainstalován ochranný plech	Nainstalujte ochranný plech
Poškození plastového materiálu základní desky	Přebytečný tlak	Snižte a pomalu přidávejte
	Vzduchová bublina mezi výsekovým plechem a milimetrovou fólií	Pomocí ostrého předmětu prořízněte a vytlačte vzduch mezi plechem a fólií
Zařízení je výš než nosný válec	Špatné určení tloušťky kalibrační podložky	Upravte tloušťku kalibrační podložky
	Fólie, která je automaticky přilepena k válci nebyla započtena do celkové tloušťky	Upravte tloušťku kalibrační podložky, odstraňte fólii
Výseková forma se chytá do grafy	Nástroje na formě zasahují do místa úchytu grafy	Zachovejte okraj pro grafu na milimetrové fólii volný

Rylování/výsek/perforace		
Problém	Možná příčina	Řešení
Otisk nože na tiskovém archu	Překročena maximální tloušťka kanálku	Upravte kanálek
Otisk rylovací matrice na tiskovém archu	Překročena maximální tloušťka kanálku	Upravte kanálek
	Nebyla odstraněna přenosná fólie	Odstraňte fólii
Slabá perforace	Není správně nastaven perforační nůž	Prosím shleďte doporučení při výběru nožů
Výsek je zrcadlově otočen	Základní deska není správně vložena	Namontujte základní desku stranou printstart
Nesedí otlak přípravy	Nepřenášení vzdálenosti na milimetrový rastr fólie	Nenahrazujte rozměry tiskového archu kalibračními podložkami
Nesprávné rylování	Při perforaci a výseku použita nesprávná rylovací nožovina R1	Použijte rylovací nožovinu R2
Není vidět žádné rylování nebo výsek	Začátek tisku musí být nastaven s odsazením 13 mm od okraje	Tisk není možný jestliže není odsazení nastaveno na 13 mm
Špatné rylování, výsek, perforace	Rozdílný stav tlaku	Podlepte nože napříč
Nože se hýbají	Chybí obvodová vyrovnávací guma	Použijte vyrovnávací gumu
Rylování je nerovnoměrné a základní deska se hýbe	Základní deska není dostatečně utažená momentovým klíčem	Utáhněte základní desku
Rylování je nerovnoměrné a RSP milimetrová fólie se hýbe	Milimetrová fólie není dostatečně napnutá	Napněte správně fólii
Rylování je nerovnoměrné a výsekový plech „direct fit“ se hýbe	Výsekový plech není dostatečně napnutý	Napněte výsekový plech správně
Rylovací forma se rychle opotřebovává	Špatný tiskový tlak	Upravte tiskový tlak

