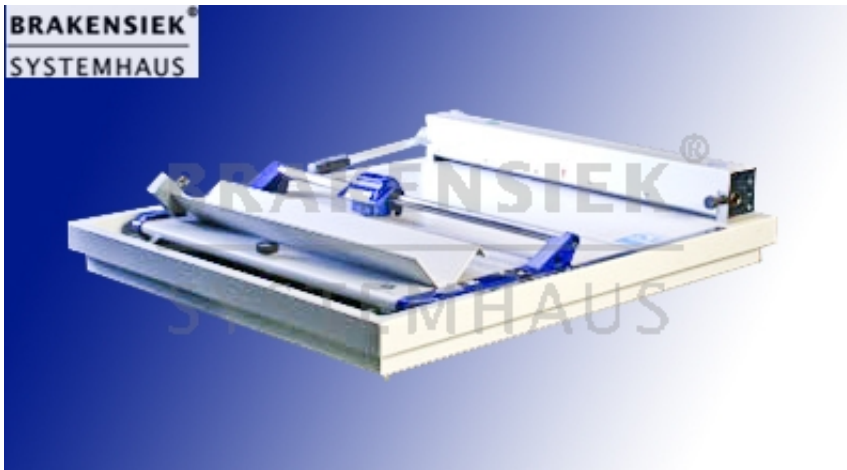


Beil_Precision_Punch_and_Cutter_640N_SM52



Beil Precision Cutter 640N

Not-New

Combining punching and cutting in one machine
For Heidelberg Quasar/ Heidelberg Duosetter Polyester CTP plates

Optimal für Heidelberg Speedmaster 52

Beil Stanze Typ Quasar Cap2 Model 10668

ideal für Heidelberg Quasar, Heidelberg Duosetter, Linotype Hell Quasar

Beil Umstanzgerät für Polyesterplatten, Anzahl: 1. stanzt von Reprostranze (Bacher 2000) um auf Maschinenstanze GTO, SM 52, QM 46, Ryobi

Hintergrund Infos zur Polyesterplattenverarbeitung:

Stanzen:

Eine Anzahl unterschiedlicher Belichter schneidet und stanzt die Polyesterplatten fertig für die Druckmaschine. Viele Belichter haben eine sehr genaue Materialführung, so dass die Druckplatten ohne interne Stanzung im Belichter ausgegeben werden können. Das druckmaschinenspezifische Stanzprofil wird in der Aluplattenstanze hergestellt. Bei Belichtern mit integrierter 3-Loch Filmstanzung (z.B. Bacher 2000) wird die Druckplattenstanzung in einem Umstanzgerät durchgeführt. Das Umstanzen kann mit einer herkömmlichen Lochstanze oder mit einer speziellen Registerstanze erfolgen (z.B. von Beil Registersysteme GmbH). Bei verschiedenen Belichtern ist es möglich, als Option ein Registersystem mit U-Profilen für die Druckmaschine einzubauen. In diesen Fällen müssen die Platten nicht nachbearbeitet und umgestanzt werden.

Abkanten von Polyester-Druckplatten:

Einige mit Plattenladeautomatik versehene Druckmaschinen benötigen eine Abkantung der Druckplatten. Polyesterplatten müssen thermisch abgekantet werden. Für das 4- oder 8- Seiten Format sind Abkantgeräte der Firmen Beil und Bacher zu empfehlen. An Rollenoffset-Druckmaschinen wird oft eine Doppelabkantung benötigt. Hierfür empfiehlt Mitsubishi Paper ein Abkantgerät der Firma NELA Ternes.

MEHRFARBDRUCKVERFAHREN MIT SDP-PLATTEN AM BEISPIEL DER HEIDELBERGER PM 46/QM 46

10.1 Maschinengrundeinstellungen und Voraussetzungen

Die Grundvoraussetzungen für das Verdrucken von Polyesterplatten sind:

- Polyesterplatten haben die gleiche Plattengröße wie konventionelle Platten (505 mm x 340 mm)
- Linienform für die Anzahl der Druckwerke entwerfen und andrucken, um sicherzustellen, dass die Druckmaschine richtig eingestellt ist, um einen guten Passer zu erzielen
- Gummituch auf Schmitzringhöhe einstellen
- Unterlagebögen vom Gummituch sollten am hinteren

Ende gekürzt werden, damit sie nicht im Zylinderkanal eingespannt werden. Es wird empfohlen, die Unterlagebögen am hinteren Ende aufzufächern

- Farbwalzen auf Polyesterplatten einstellen (ca. 2,5-3 mm)
- Feuchtauftragswalze auf Polyesterplatten einstellen (ca. 3,5-4 mm)

FEHLERSUCHE

17.1 Belichtungsprobleme (bei der Plattenerstellung)

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Zu viel Schwärzung Überbelichtung Belichtung herabsetzen

Fehlstellen im Bild (feine Linien) Überbelichtung Belichtung herabsetzen, Belichter einstellen

Teilweise Fehlstellen im Bild Wolkenbelichtung Ursache für Streulicht suchen aufgrund von Streulicht

Geringe Schwärzung der Unterbelichtung Belichtung erhöhen

Nichtbildpartien

Auftreten von Silberscanlinien Unterbelichtung Belichtung erhöhen über gesamten Nichtbildbereich

Silberbild am Plattenrand Keine Belichtung Bildformat auf Plattenformat im Randbereich abstimmen

Falsche Wiedergabegröße Plattenzuführung Einzug der Platte in den Verformung, Abweichung nicht gleichmäßig Belichter überprüfen

17.2 Mangelhafte Reproduktion (Ursache Entwicklungsgerät)

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Ungleichmäßiges Bild Entwicklungszeitschwankungen Entwicklungsgerät, Walzen und im Gerät Mechanik überprüfen

Kratzer Kontakt mit Fremdkörper Walzen und Führungen im Gerät auf Kristallisation überprüfen

Falten auf der Platte Probleme mit dem Platteneinzug Walzen und Führungen überprüfen

17.3 Mangelhafte Reproduktion (andere Ursachen)

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Verfärbtes Silberbild Platte über längere Zeit starker Um Lichteinfall zu vermeiden, sollten Raumbelichtung ausgesetzt die Platten in einer schwarzen

Schutzhülle gelagert werden

Ungleichmäßige Dichte Schwankung der Laser- Reinigung, Staub und Fremdkörper Lichtenergie, Laserstrahlung entfernen

Abnehmende Aktivatorwirksamkeit Lösung ersetzen

Zu niedrige Aktivatortemperatur Lösungstemperatur auf 28-31°C halten

Tonprobleme beim Druck (Voraussetzung: gut belichtete Druckplatte)

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Tönen auf Aktivator/Stabilisator unwirksam Lösung erneuern

dem gesamten Farbe ungeeignet oder Farbe einer höheren

Druckbogen nicht zügig genug Zügigkeit verwenden

Feuchtwasser SLM-OA 1 oder

SLM-OA 2 zugeben

Farbauftragswalzen traversieren Traversierung abstellen

Zu hohe Feuchtwassertemperatur Temperatur reduzieren (ideal: 8° - 12°C)

Zu viel Firnis oder Verdünner Auf 2-3% beschränken

Filter verschmutzt Filter in Kühl-/Umlaufeinrichtung wechseln

Falsches Verdünnungsverhältnis Konzentration erhöhen und auf

des Feuchtwassers Eignung prüfen/Alkoholgehalt prüfen

Verschlossene Farbwalzen Farbwalzen erneuern

Molton verschmutzt oder verschlissen Molton austauschen

Feuchtwasserzusatz ist nicht auf den Feuchtwasserzusatz erneuern und

Härtegrad des Wassers abgestimmt auf Härtegrad vom Wasser abstimmen
Ungenügende Wischwasserzufuhr Wischwasserzufuhr erhöhen
Papierstaub Hängt vom Papier ab,
evtl. anderes Papier verwenden
Druckpuder Pudergebrauch einschränken,
gerade bei zwei Druckdurchgängen
Tonen (Flecken durch Druckfarbe ist emulgieranfällig Andere Farbe verwenden
emulgierte Druckfarbe) Zu viel Additiv Farb- Additivkonzentration auf
3-5% reduzieren
Zu viel Feuchtwasser Feuchtwasserzufuhr reduzieren
Zu hohe Konzentration der Konzentration verringern
Feuchtwasserlösung
Verschmutzter Moltonbezug Reinigen oder austauschen
Walzen verschlissen Mit Spezialreiniger waschen
oder austauschen
17.5 Schlechte Bildwiedergabe im Druck
(Voraussetzung: gut belichtete Druckplatte)
Problem Vermutliche Ursache Abhilfe
Schlechte Aktivator/Stabilisator unwirksam Lösung erneuern
Bildwiedergabe Farbwalzendruck zu hoch Einstellung Farbwalzen prüfen
Gummituchdruck zu hoch Gummituch auf Schmitzringhöhe
Feuchtwalzendruck zu niedrig Feuchtwalzendruck überprüfen
oder zu hoch und einstellen
Gummituch beschädigt Gummituch erneuern
Reiniger nicht vollständig entfernt Reinigungsrückstände von Walzen
und Gummituch abwischen
Vor dem Druck Reinigungsmittel
vollständig vom Gummituch und
Farbwalzen trocknen lassen
Feuchtwasserlösung mit Vorratsbehälter entleeren
Chemikalien verunreinigt und säubern

Fehlstellen im Bildbereich
Problem Vermutliche Ursache Abhilfe
Fehlstellen zu Zügigkeit der Druckfarbe Weniger zügige Druckfarbe verwenden
Druckbeginn Verbrauchte Entwicklungschemie Entwicklungschemie erneuern
Lange Druckunterbrechung Anti-Trocknungsmittel einsetzen,
oder Druckmaschine länger vorlaufen
lassen (Makulaturbögen)
Fehlstellen während Zügige Druckfarbe Weniger zügige Druckfarbe
des Druckens verwenden oder Additive zugeben
Gummituch verschlissen Gummituch erneuern
Zu hoher Gummituch-Anpreßdruck Gummituch-Anpreßdruck korrigieren
Moltonbezug überaltert oder Moltonbezug erneuern, evtl.
verschlissen durch einen weicheren ersetzen
Papierstaub Hängt vom Papier ab, evtl. anderes
Papier oder Bindemittel in der
Farbe verwenden
Zu hoher Farbwalzendruck Farbwalzendruck justieren
Schleierbildung Zahnräder der Druckmaschine Reparieren oder Anpressdruck
ausgeschlagen etwas erhöhen
Teilweise Fehlstellen Entwicklungschemikalien verbraucht Chemikalien erneuern
Ungleichmäßiger Gummituchdruck Druck ausgleichen
Ungleichmäßiger Farbwalzendruck Druck ausgleichen
Ungleichmäßiger Feuchtwalzendruck Druck ausgleichen

Instabile Farbzufuhr Farbzufuhr einstellen

Staub oder Fremdkörper Entfernen

Beim manuellen Vorfeuchten Nur saubere, weiche Tücher zum verschmutztes Tuch verwendet Vorfeuchten verwenden

17.7 Schlechte Farbannahme

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Schlechte Verbrauchte Stabilisatorlösung Chemie erneuern

Farbannahme Druckfarbe zügig Weniger zügige Druckfarbe verwenden

Zu niedriger Druck zwischen Gummi- Gummituch-Anpreßdruck erhöhen tuch und Gegendruckzylinder

Papierstaub Gummituch reinigen, evtl. anderes

Papier verwenden

Belichtete Platten wurden Vor Lagerung gründlich trocknen bei der Lagerung feucht

aufeinander geschichtet

Belichtete Platten bei Lagerung Nur an dunklen Orten lagern, hellem Licht ausgesetzt am besten in einer schwarzen

Schutzhülle oder Schublade usw.

Schlechte Reproduktion von Rasterpunkten

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Unscharfe Rasterpunkte Falsche Abwicklung Abwicklung korrigieren (Dublierung, Platte verrutscht Spannschienen überprüfen, Platte evtl.

Schattenbildung) durch Sprühkleber, Klebeband o.ä. fixieren

Farbe nicht zügig genug Farbe wechseln

Gummituchspannung zu gering Gummituchspannung erhöhen

Zu hoher Druck zwischen Gummi- Anpreßdruck justieren

tuch und Gegendruckzylinder

Randwelliges Papier Papier austauschen

Elektrisch aufgeladenes Papier Papier austauschen

17.9 Emulgieren der Druckfarbe

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Farbe emulgiert Zu hoher pH-Wert pH Wert überprüfen, auf Farbwalze evtl. Feuchtmittel erneuern

Wischwasserzufuhr zu hoch Wischwasserzufuhr reduzieren

Druckfarbe nicht zügig genug Druckfarbe wechseln

Zu hohe Konzentration des Konzentration verringern

Feuchtwasser-Zusatzes

Walzen überaltert Mit Wiederherstellungsmittel behandeln oder ersetzen

17.10 Blanklaufen der Walzen

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

Keine Farbspaltung, Wischwasserzufuhr zu hoch Wischwasserzufuhr reduzieren

keine Farbannahme Zu große Wasserhärte Wasser enthärten

Papierstrichablagerung Walzen grundreinigen

Abgenutzte Walzen Walzen erneuern

Zu hohe Konzentration des Konzentration verringern

Feuchtwasser-Zusatzes

Passerdifferenzen

Problem Vermutliche Ursache Abhilfe

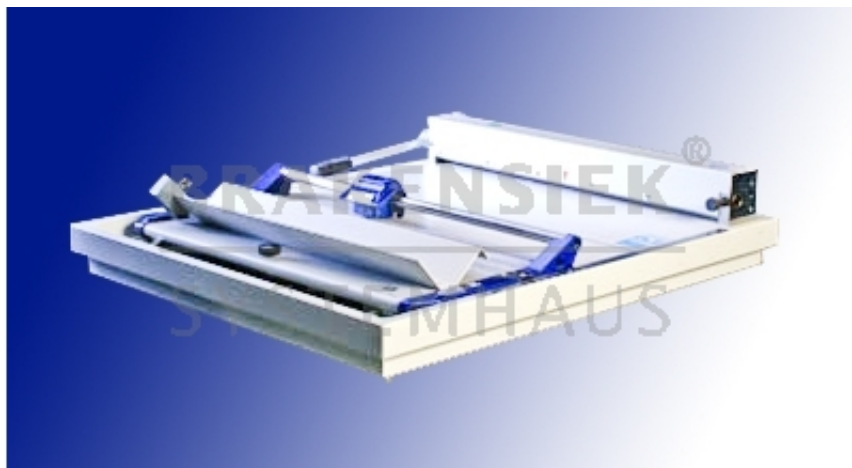
Passer kann nicht Platten sind nicht korrekt belichtet Plattenbelichtung und erzielt werden und gestanzt oder umgestanzt Stanzung überprüfen

Platte nicht einwandfrei auf Überprüfen, ob Platte korrekt

dem Plattenzylinder auf Registerbolzen sitzt;
evtl. Lufteinschlüsse zwischen Platte
und Plattenzylinder beseitigen
Falsche Abwicklung Abwicklung überprüfen
Zu hohe Pressung Druckbeistellung überprüfen
Schlechte Planlage des Papiers Papier wechseln
Falsche Laufrichtung vom Papier mit anderer Laufrichtung
Bedruckstoff benutzen
Unterlagebögen vom Gummituch Unterlagebögen kürzen
werden am hinteren Ende mit in
den Kanal eingespannt
Anpreßdruck zwischen Gummituch Anpreßdruck justieren
und Plattenzylinder zu hoch
Plattenspannschienen können Plattenspannschienen überprüfen,
Platte nicht fixieren einstellen, evtl. erneuern
Kontaktstreifen von Farbauftrags- Kontaktstreifen von Farbauftragsbzw.
Feuchtauftragswalzen zur bzw. Feuchtauftragswalzen einstellen
Platte zu stark
Technische Änderungen vorbehalten.
Alle Warenzeichen und eingetragene Warenzeichen
sind Eigentum Ihrer jeweiligen Besitzer.

Quelle:

http://www.mitsubishi-paper.de/downloads/tech-anleitungen/SDP-Brief-Guide_D.pdf



Please only contact us via our registration form and only if you are a business person yourself. Every offer is subject to prior sale and includes your acceptance to our terms & conditions [Terms and conditions \(AGB\)](#). All logos and trademarks on this site are the property of their respective owners.

You will always receive an invoice including tax, which can be paid via wire transfer, in advance or cash. If you register on paypal, you may also pay by charging your paypal account with your credit card. If you are an EU member and you have a validated tax number which can be validated here: [VIES VAT number validation / MwSt.-Informationsaustauschsystem MIAS\) Validierung der MwSt.-Nummer](#) then you pay tax-free. If you are from outside the EU, you can only pay tax-free, if the export is done with the transport company, called 'Schenker'. If you are not using 'Schenker', we cannot guarantee that we will get the export confirmation in time. In that case, you have to pay tax and you get it.



**Brakensiek Systemhaus
GmbH & Co. KG**
Klönnestraße 94
D-44143 Dortmund

BRAKENSIEK®
SYSTEMHAUS



www.brakensiek.com

Tim Brakensiek



 **+49(0)231.985-00 10**



 **+49(0)231.985-2000**