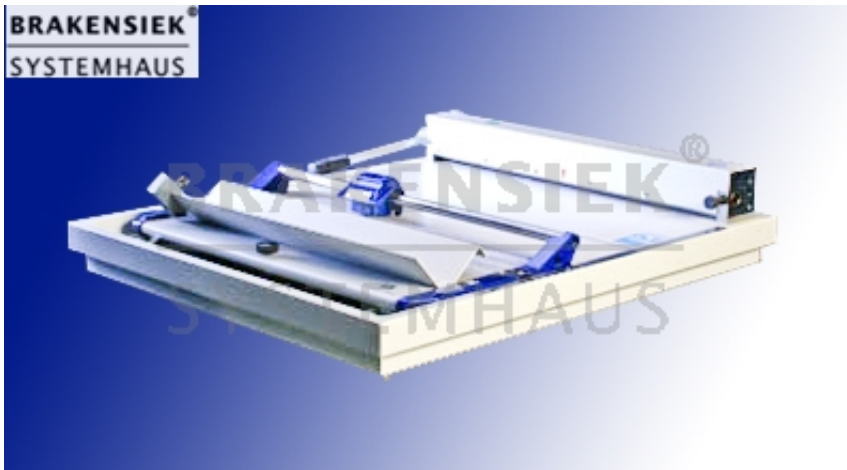


# Beil\_Precision\_Punch\_and\_Cutter\_640N\_S M52



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

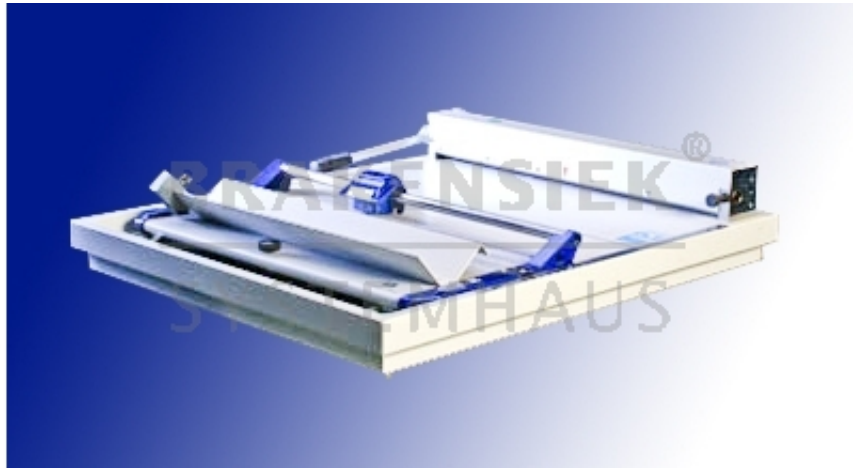
Passer kann nicht Platten sind nicht korrekt belichtet Plattenbelichtung und erzielt werden und gestanzt oder umgestanzt Stanzung überprüfen

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](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**

**[www.brakensiek.com](http://www.brakensiek.com)**

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

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

**BRAKENSIEK®**  
**SYSTEMHAUS**

**Tim Brakensiek**