

BEDIENUNGSANLEITUNG

System PPP-MF + System PPP-MF-k mit kompensierter Abwicklung des Millimeter-Netzes

für Maschinen mit einfachem oder doppeltem Gegendruckzylinderumfang

- für den Briefumschlag-Druck
- für spezielle Farbübertragungen
- für partielle Lackierung
- zum Perforieren, Schneiden, Anstanzen, Ritzen und Rillen, Prägen



www.pp-plus.com

Inhaltsverzeichnis

Kapitel 1:	Seite
a) Perforieren, Schneiden, Anstanzen und Ritzen im Offsetdruck	3
b) Rillen und Prägen im Offsetdruck	3
Die Materialien und deren Einsatz	3
Anleitung zur Installation	3-5
 Kapitel 2:	
Für die partielle Farb- und Lackübertragung	5
Die Materialien und deren Einsatz	5
Anleitung zur Installation	6
PPP: Tipps und Tricks für die Praxis	7



a) PPP-MF + MF-k: Für das Perforieren, Schneiden, Anstanzen und Ritzen im Offsetdruck

Gearbeitet wird vom Gummituchzylinder gegen den zu schützenden Gegendruckzylinder (bei doppeltem Umfang auf 2 Positionen abgedeckt).

Die Materialien

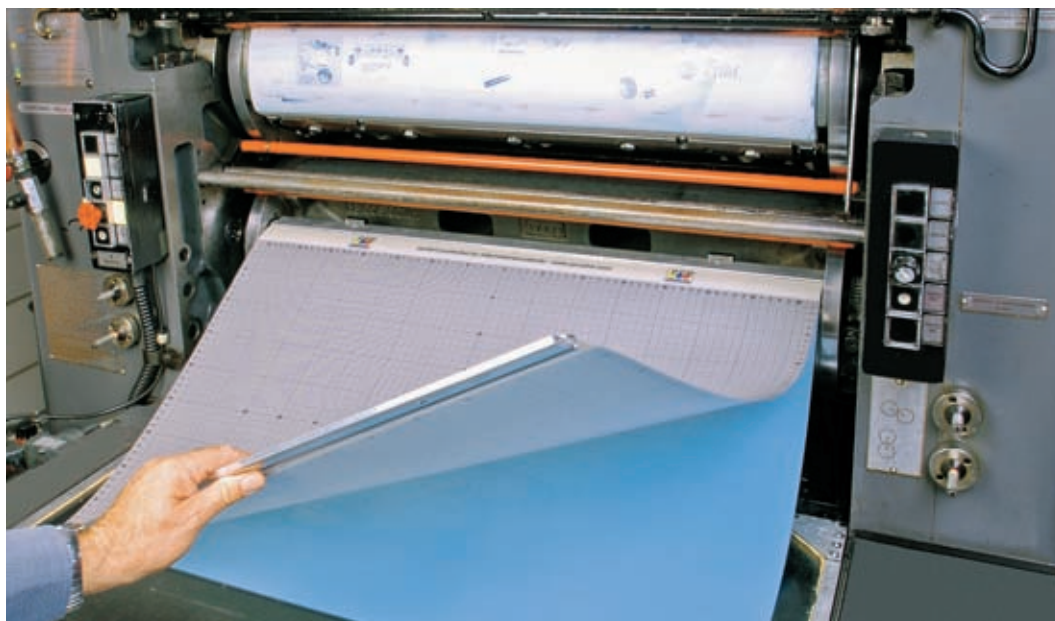
Unterlageset	Dies wird in der richtigen Dicke vorbereitet und zum sofortigen Einsatz bereit geliefert
Trägerfolie	mit integriertem MM-Netz für die einfache Positionierung der Formen (kompensiert in der MF-k Version)
Zubehör	Perforationslinien, Länge 31 cm, 62 cm, 74 cm, Verzahnung 6/8/12/16 oder 34 (mit seitlichem oder eingemittetem Steg) Schneid-, Ritz- und Rill-Linien, Filzband zu Rill-Linien Standardformen für T-/Eck- und Kreuzperforationen und Stanzungen Sonderformen auf Anfrage
Schutzfolien	>50 000 Exemplare, für die Abdeckung des Gegendruckzylinders
Schutzbleche	>500 000 Exemplare, für die Abdeckung des Gegendruckzylinders
Perfektorbleche	>500 000 Exemplare, für die Abdeckung des Gegendruckzylinders mit aufgerauter Oberfläche

Wo werden die verschiedenen Materialien installiert?

Gummituchzylinder	An Stelle des Gummidrucktuches wird das standardisierte Unterlageset und darüber die Trägerfolie installiert. Direkt auf die Trägerfolie werden die Perforations-, Stanz- und/oder Schneidformen geklebt. Kombinationsmöglichkeiten: Perforieren, Stanzen, Schneiden und Ritzen: einzeln oder kombiniert einsetzbar. Rillen: Auf Grund der unterschiedlichen Materialhöhe empfehlen wir, Rill-Arbeiten immer auf einem separaten Druckwerk oder in separatem Arbeitsgang auszuführen.
Gegendruckzylinder	Schutzbleche und Schutzfolien, bei doppeltem Umfang des Gegendruckzylinders auf 2 Positionen abgedeckt.

1. Installation der Trägerfolien mit dem standardisierten Unterlageset

- 1a Das Gummituch und die Unterlagebogen vom Gummituchzylinder entfernen.
- 1b Die Trägerfolie in die vordere Spannschienenhalterung des Gummituchzylinders einhängen. Dazu wird die Trägerfolie mit der entsprechenden Schiene oder vorbereitet zum Einhängen in die Spannvorrichtung geliefert.
- 1c Das Unterlageset unter die Trägerfolie schieben und in die Halterung einhängen. Auf der Innenseite der abgekanteten Folie befindet sich ein Spleissband. Schutzpapier abziehen und das Klebeband gegen die Wandung des Zylinderkanals kleben.



- 1d Zylinder vorwärts drehen und die hintere Spannschiene in die Halterung des Gummizylinders einhängen. Damit die Trägerfolie richtig montiert ist, müssen die Spannschienen genau parallel zur Zylinderkante positioniert werden. **WICHTIG für das Anziehen der Trägerfolie:** Trägerfolie straff, aber nicht zu stark auf den Zylinder spannen. Folie vor jedem Wiedereinspannen überprüfen.

Wichtige Tipps aus der Praxis

Um die Schutzbleche gleichmässig, ohne Luftblasen und mit optimaler Haftung auf den Gegendruckzylinder anzukleben, vor dem Entfernen des Gummituches auf den Gegendruckzylinder montieren.

1. Gegendruckzylinder sehr gut reinigen (**muss absolut fettfrei und ohne Silikonrückstände sein, für die Reinigung keinen Farblöser verwenden!**)
ACHTUNG: Bei rückfettenden Waschmitteln (AII- und AIII-Produkte) Fettschicht entfernen.
2. Schutzbleche von Hand auf den Gegendruckzylinder andrücken.
3. Bevor das Gummidrucktuch herausgenommen wird, den Druck um 0,20 mm reduzieren und mit angestelltem Druck mit einigen Umdrehungen die Schutzbleche fest andrücken. Schutzbleche vorne und hinten mit Klebeband abkleben (siehe auch Punkt 3a + b)
4. Danach bei Schritt 1a weiterfahren.

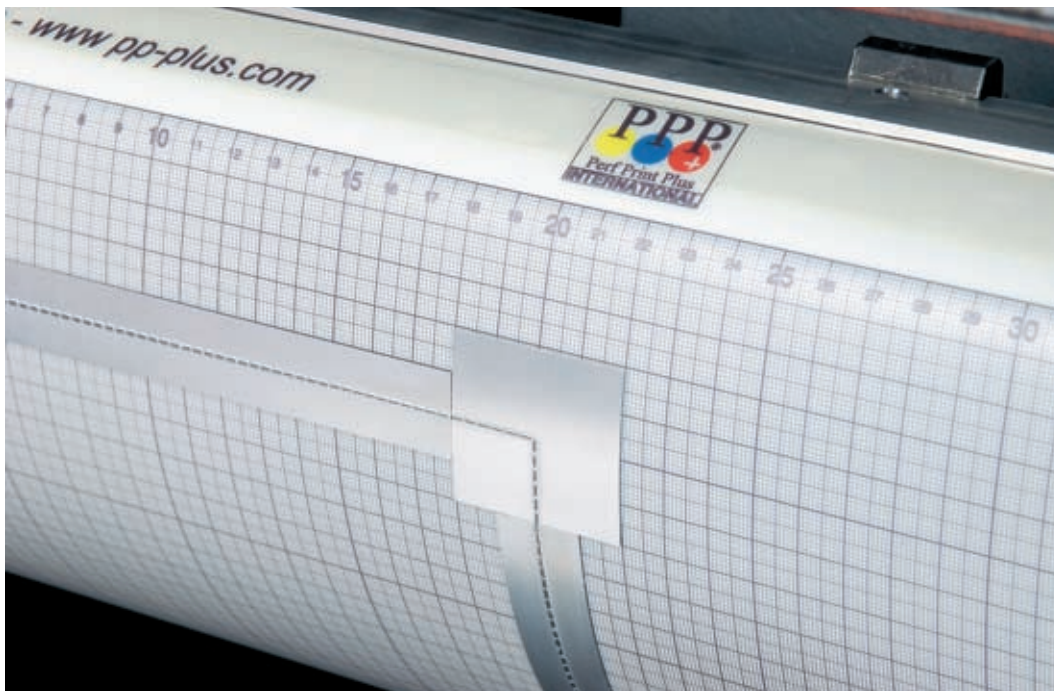
2. Positionierung der Perforations-/Stanz-/Schneid- und Ritzformen

- 2a Die Trägerfolie wird mit einer MM-Folie versehen geliefert. Darauf lässt sich die Positionierung vereinfachen, da der Stand abgemessen werden kann. Die Formen können direkt auf die im Werk installierte Trägerfolie geklebt werden.

Um die Sicherheit zu erhöhen, mit Klebeband absichern.

Dank dem MM-Feld können eventuelle Korrekturen einfach nachgemessen werden.

ACHTUNG: Da vom Gummituchzylinder gegen den Gegendruckzylinder perforiert wird, muss die Form seitenverkehrt angebracht werden (siehe auch Tipps und Tricks Seite 7)



- 2b Druckbeistellung so weit wegfahren, dass kein Druck mehr auf dem Gummizylinder vorhanden ist.
- 2c Druck in kleinen Schritten 1-2/100 mm beistellen, bis das Papier **mit minimalem Druck perforiert wird**. Die Perforation kann praktisch ohne Druck vorgenommen werden.
- 2d Während den ersten 2000 bis 3000 Druckbogen die Perforation öfters kontrollieren und **nur wenn nötig den Druck um 1/100 erhöhen**.

b) PPP-MF + MF-k: Positionierung der Rill- und Prägeformen im Offsetdruck

- Gleich wie 1 (jedoch ohne «PPP®Unterlage-Set» = Punkt 1c fällt weg).
- Auf dem Gegendruckzylinder ein Schutzblech oder eine Schutzfolie auf jenen Stellen aufkleben, wo die Rill- oder Prägeform den Zylinder berühren würde.
- Direkt auf die Schutzfolie oder das Schutzblech das PPP-Filzband (Patritze) kleben.
- Druckbeistellung so weit wegstellen, dass kein Druck mehr auf dem Gummizylinder vorhanden ist.
- Druck in kleinen Schritten beistellen bis die Präge- und/oder Rill-Konturen auf Papier deutlich sichtbar werden.



3. Montage des Schutzsystems des Gegendruckzylinders

3a Das PPP-Schutzblech grossflächig als Schutzvorrichtung auf den Gegendruckzylinder kleben. Dabei Umfang des Gegendruckzylinders beachten, d.h. bei doppeltem Umfang den Zylinder an 2 Positionen abdecken.

WICHTIG: Vor dem Anbringen der Schutzbleche muss der Gegendruckzylinder unbedingt gut von fettigen, silikonhaltigen Rückständen (oder anderen Rückständen, die die Klebeeigenschaften vermindern können) gereinigt werden.

Keinen Farblöser verwenden.

Bei längeren Stillstandzeiten der Maschine (z.B. über Nacht) vor dem Produktionsbeginn die Schutzbleche auf einwandfreie Haftung prüfen. Bei Bedarf ersetzen.

3b Vorder- und Hinterkante des Schutzbleches mit Klebeband absichern. Wir empfehlen dazu folgendes Klebeband: Tesa Nr. 4104, weiss, Breite 38 mm.

PPP-MF + MF-k: Für die partielle Farb- und Lackübertragung

Die Arbeitsweise entspricht grundsätzlich derjenigen wie für das Perforieren, Stanzen, Schneiden und Rillen. Als Transfermaterial wird jedoch ein selbstklebendes Gummidrucktuch eingesetzt, das direkt auf die Trägerfolie geklebt wird.

Die Materialien

Unterlageset	Dies wird in der richtigen Dicke vorbereitet und zum sofortigen Einsatz bereit geliefert
Trägerfolie	mit integriertem MM-Netz für die einfache Positionierung des selbstklebenden Gummidrucktuches
Selbstklebendes Gummidrucktuch	als Transfermaterial für die Farbe bzw. den Lack

Wo werden die verschiedenen Materialien installiert?

Gummituchzylinder (Druckwerk) oder Formzylinder (Lackwerk)	An Stelle des Gummidrucktuches bzw. der Lackplatte wird das standardisierte Unterlageset und darüber die Trägerfolie installiert. Direkt auf die Trägerfolie wird das Gummidrucktuch grossflächig auf die Trägerfolie geklebt.
--	---

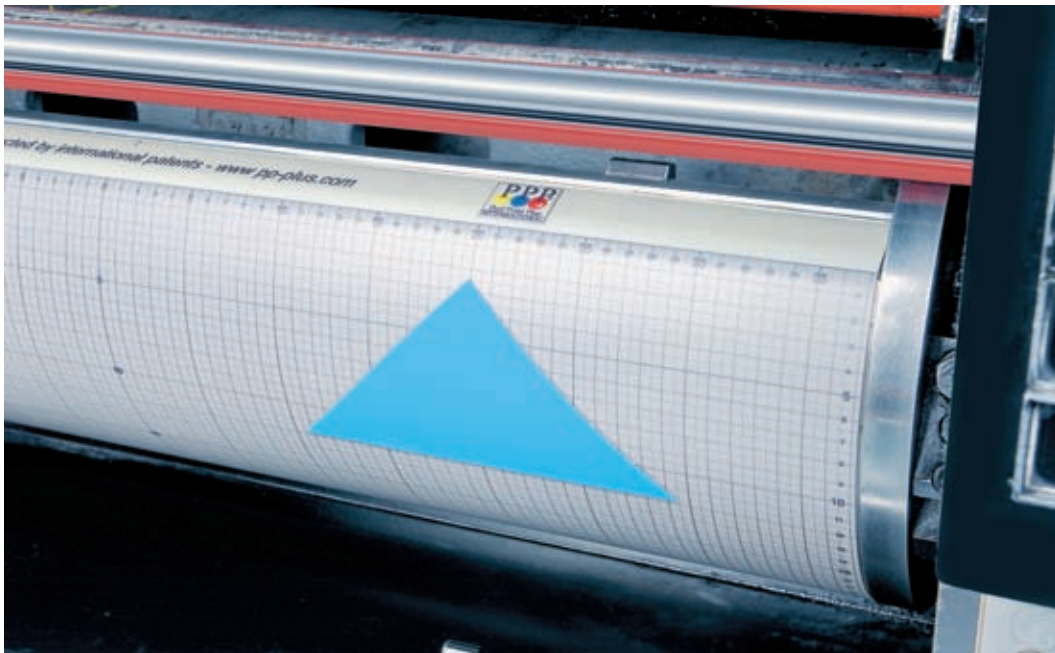
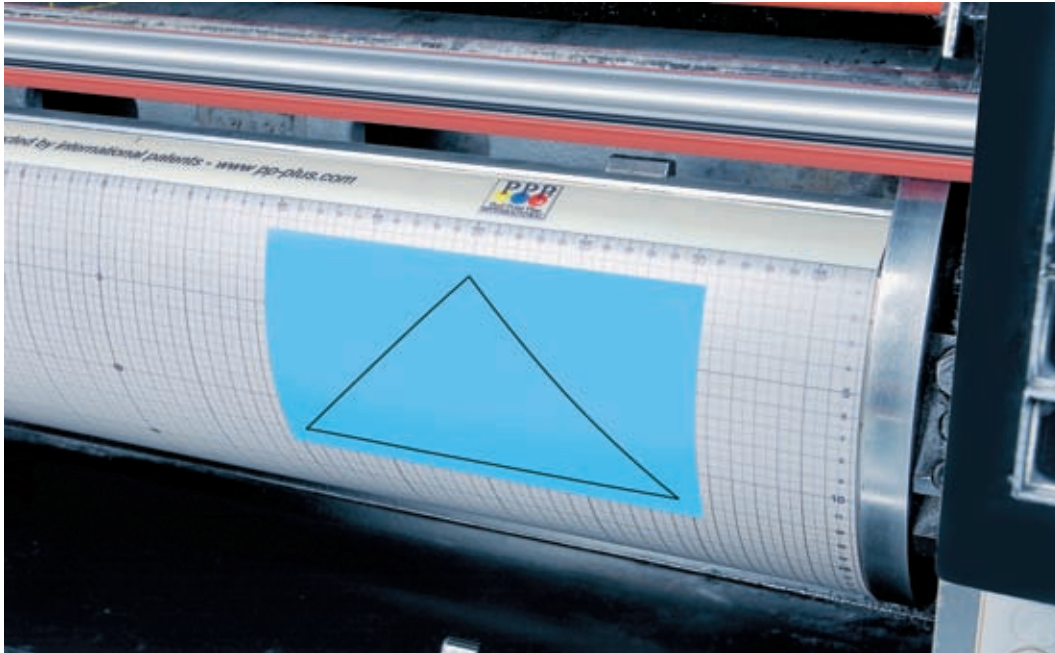
1. Installation der Trägerfolie mit dem standardisierten Unterlageset

Die Installation der Trägerfolie mit dem standardisierten Unterlageset für die partielle Farb- und Lackübertragung ist absolut identisch mit der Anleitung in Kapitel 1, Seite 3.

2. Positionierung des selbstklebenden Gummituches für die partielle Lackübertragung (Dispersions- oder UV-Lack-Übertragung)

2a Das selbstklebende Gummidrucktuch grossflächig direkt auf die Trägerfolie kleben. Mit einem Abklatsch des Bildes auf das Gummituch kann präzise festgestellt werden, wo später der Lack übertragen werden soll.

2b Danach die Teile um das spätere Lackelement herauschneiden. Die Lackübertragung erfolgt über das Gummituch abwicklungsgenau.



3. Positionierung des selbstklebenden Gummituches für die partielle Farbübertragung im Offsetdruckverfahren

3a Wie bei der partiellen Lackübertragung wird das selbstklebende Gummidrucktuch grossflächig dort auf die Trägerfolie geklebt, wo später die partielle Farbübertragung stattfindet. Ein Ausschneiden der Form entfällt natürlich.

PPP – Tipps und Tricks für die Praxis

1. Installation des Unterlagesets

Damit sich das Unterlageset nicht verschieben kann, ist das Set auf der inneren abgekanteten Seite mit einem Spleissband versehen.

2. Rillen + Prägen

Beim Rillen wird das Filzband als Gegenstück direkt auf das Schutzblech des Gegendruckzylinders geklebt. Damit ist eine absolut sichere Produktion gewährleistet.

3. Positionierung ausserhalb der Druckmaschine

Bogen gerade aus der Auslage nehmen, um 180° drehen und einmal umstülpen.

So auf einen Leuchttisch legen und nun die Trägerfolie direkt auf den Bogen legen. Dadurch, dass die Trägerfolie transparent ist, ist die Position der Perforation/Stanzung ersichtlich und kann direkt auf der Folie markiert werden.

Die Formen entsprechend aufkleben und allfällige Korrekturen dann direkt in der Maschine machen.

ACHTUNG: Beim anschliessenden Einspannen der Folie auf dem Zylinder kann es vorkommen, dass sich durch die Biegung der Folie einzelne Elemente lösen oder diese abspringen, deshalb vor der Montage die Perforations-/Stanzelemente mit Klebeband sichern (Tesaband Nr. 4104 bei Ihrem PPP-Händler erhältlich).

4. Richtige Positionierung

Bei Schön- und Wiederdruckmaschinen: Auf Grund der Bogenführung muss berücksichtigt werden, ob die Form seitenrichtig oder seitenverkehrt montiert werden muss.

5. Anziehen und Kontrolle der Trägerfolie

Obwohl die Herstellung der Trägerfolien, insbesondere die Schienung, einer strengen Qualitätskontrolle unterliegt, ist es wichtig, den Zustand der Folie vor jedem neuen Einsetzen zu prüfen. Dies ist einfach und schnell möglich: Jede ausgelieferte Trägerfolie wird entlang der Schiene mit einem dicken, schwarzen Strich markiert versehen. Vor jedem neuen Einspannen prüfen, ob der Strich noch satt an der Schiene entlang verläuft. Falls es «blitzen» sollte, hat sich die Folie in der Schiene bewegt (auf Grund von zu starkem Anziehen in der Maschine). Diese Folie nicht mehr einsetzen, hier besteht die Gefahr des Ausreissens.

6. Wo wird perforiert?

In der Regel wird im letzten Werk perforiert. Bei Maschinen mit Wendemöglichkeit kann die Perforation auch im Druckwerk vor der Wendung erfolgen, da die Haftung des Schutzbleches auf nicht aufgerauten Zylindern besser gewährleistet ist. Es kann aber auch im ersten Druckwerk perforiert werden.

Stanzen: Das Stanzen ist nur im letzten Druckwerk möglich.

7. Reinigung des Gegendruckzylinders

Gegendruckzylinder sehr gut reinigen. Dieser muss absolut fettfrei sein. Kein Silikon und keine rückfettenden Waschmittel (Klasse AII und AIII) einsetzen.

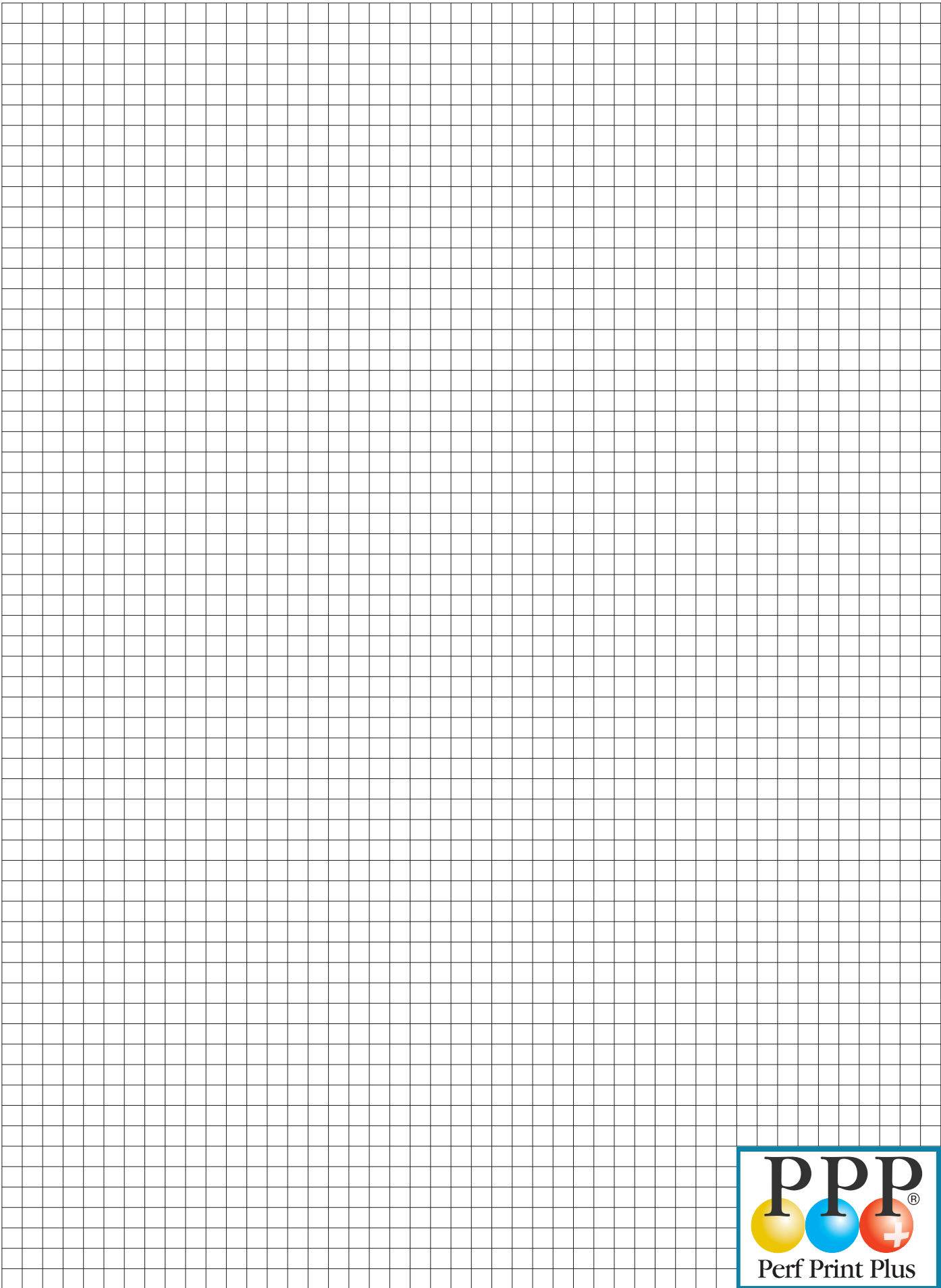
8. Reinigung der Trägerfolie

Für die Reinigung der Trägerfolien kann Filmreiniger eingesetzt werden.

WICHTIG: Nie mit Aceton oder acetonhaltigen Produkten reinigen!

9. Gleichmässiges Einspannen der Trägerfolien

Beim Einspannen unbedingt darauf achten, dass die Spannschienen absolut parallel zum Zylinder eingespannt und auf der ganzen Breite gleichmässig angezogen werden.



PPP International Ltd., Laufeweg 1, 3326 Krauchthal, Switzerland
Phone ++41 34 411 81 35, Fax ++41 34 411 81 37

www.pp-plus.com