

# Ungeeignete Passstanzung?

## Wichtige Informationen zum automatischen Platteneinzug

**In Kombination mit dem automatischen Platteneinzug kommen Passstanzungen zum Einsatz die zu Betriebsstörungen führen! Der wiederholte Platteneinzug, Rütteln oder Drücken an der Druckform sind notwendig um die Druckplatte in die Druckmaschine zu montieren. Die neue „Automaten-Passstanzung“ löst diese Probleme und schafft Zuverlässigkeit und dauerhafte Funktionssicherheit.**

Seit Jahren wurden im Offsetdruck Passsysteme eingesetzt die aus Passstiften sowie eckigen und runden Passstanzungen bestehen. Die erreichte Plattenpositioniergenauigkeit lag bedingt durch Konstruktion, Kopierrahmen, Plattenstanze und Einbautoleranzen bei  $< 0,5$  mm.

Mit der Umstellung von FtP auf CtP und der Entwicklung des automatischen Platteneinzugs ist eine Positioniergenauigkeit von wenigen  $1/100$  mm erreichbar. Gesteuert wird der Platteneinzug durch optimierte elektronische Passstifte: Liegt die Druckplatte mit dem Grund der Stanzungen am Passstift an, wird ein Steuersignal erzeugt und das Spannsystem schließt. Die Druckplatte wird automatisch eingezogen und ist exakt positioniert.

Die passergenaue Plattenmontage setzt voraus, dass der Platteneinzug erst ausgelöst wird wenn beide Passstanzungen mit ihrem Stanzgrund exakt an den Passstiften anliegen und die Druckplatte die richtige Position erreicht hat.

Die Passstanzung ist meist  $1/100$  mm größer als der Passstift. Treffen das Zentrum der Passstanzungen und das Zentrum der Passstifte aufeinander, wird der Plattengrund nur dann erreicht, wenn der Durchmesser der Passstanzung und der des Passstiftes zusammen passen.

### Der Platteneinzug wird unterbrochen durch:

- Verschmutzung in der Passstanzung
- Einbautoleranzen
- Stanzgrat
- Abmessungstoleranzen
- Gummierungen oder Lackierungen
- Plattenschräglage

**Die Folgen sind:** Die Druckplatte verklemt sich im Durchmesser, es bleibt ein Luftspalt zwischen Plattengrund und Passstift, der Stanzgrund kann nicht erreicht werden und der Platteneinzug wird unterbrochen.

In der Praxis wird nun an der Druckplatte gerüttelt und Kraft ausgeübt, bis die Stanzung derart verformt ist, dass der Stanzgrund erreicht wird und die Platte auf dem Passstift aufliegt. Die Folgen verformter Passstanzungen sind Diagonal-, Seiten-Registerfehler, erhöhte Rüstzeiten und Makulatur.

Bei der neuen „Automatenstanzung“ von LEHNER sind im Stanzbild die Führung des Seitenregisters und der Plattengrund (Umfangregister) voneinander völlig getrennt. Die Druckplatte kann sich am Passstift nicht mehr verkleben und der Stanzgrund wird zuverlässig erreicht. Auch bei freiem Fall der Platte und bei Ansammlung von Stanzresten, Gummierung oder Lackresten. Das Rütteln, Drücken oder Schieben der Druckplatte entfällt.

### Vorteile:

- Das Verkleben der Platte während dem Plattenwechsel ist ausgeschlossen.
- Große mechanische Toleranzen im System sind zulässig.
- Gummierung oder Lacke haben kaum noch Einfluss auf den Plattenwechsel.
- In Kombination mit 3PAD erhält man absolute Prozesssicherheit und einen störungsfreien Produktionsverlauf.
- Einfache Umrüstung bestehender Stanzen auf die LEHNER-Automatenstanzung.
- Unbeschädigte Passstanzungen.
- Passgenaue Druckplatten.

Mit der neuen Automatenstanzung von LEHNER wird ein Höchstmaß an Zuverlässigkeit und Betriebssicherheit erreicht. Der Einsatz von 3PAD schafft für den Anwender zusätzliche Transparenz, Bedienfreundlichkeit und eine Vielzahl unterstützender Funktionen.

Fordern Sie ausführliche Information an [info@lehner-gmbh.com](mailto:info@lehner-gmbh.com)