

Installation
MAG-IN® - SYSTEM

im Druck- oder Lackwerk einer Offsetdruckmaschine

GEBRAUCHSANLEITUNG



SICHERHEITSHINWEISE

Lesen Sie die Anleitung vor dem ersten Gebrauch aufmerksam durch.

Bewahren Sie diese Gebrauchsanleitung sorgfältig auf. Ein unsachgemäßer Gebrauch des MAG-In®-Systems kann zu erheblichen Schäden an der Druckmaschine führen.

Tragen Sie bei der Handhabung der scharfkantigen MAG-cut® Werkzeuge Schutzhandschuhe.

Beachten Sie beim Einsatz des MAG-In®-Systems die Sicherheitsbestimmungen des Druckmaschinenherstellers.

Das MAG-In®-System darf nur in den von der WSD® GmbH freigegebenen Druckmaschinen verwendet werden.

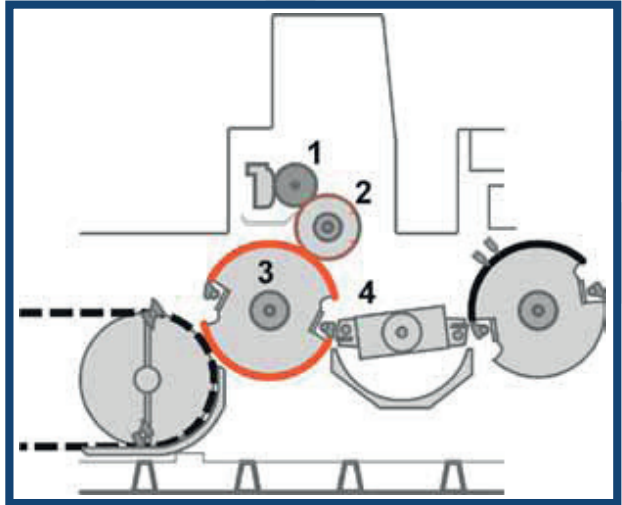
Der Hersteller haftet nicht für Schäden, welche durch Missachtung der Sicherheitshinweise verursacht werden.

PFLEGE DES MAG-IN® SYSTEMS

- Die MAG-base® und das MAG-cut® vor dem Einbau von Verunreinigungen und Fremdkörpern befreien.
- Nach dem Einsatz Farbreste und Papierstaub von der MAG-base® und dem MAG-cut® Werkzeug entfernen.
- Zur Lagerung der MAG-cut® Werkzeuge, sind diese mit säurefreiem Öl einzureiben und in antikorrosiven Papier zu verpacken.
- Die MAG-base® sowie sämtliches Zubehör sind in der MAG-In® Systembox aufzubewahren.

QUERSCHNITT EINES LACKWERKES

- 1| Rasterwalze
- 2| Laktuchzylinder
- 3| Gegendruckzylinder
- 4| Verlauf der Papierbahn

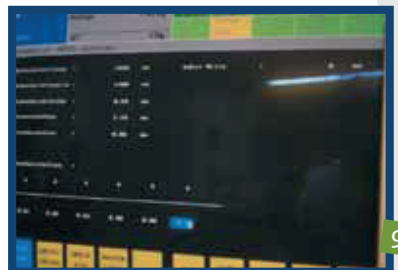


ARBEITSANWEISUNG FÜR DEN EINBAU

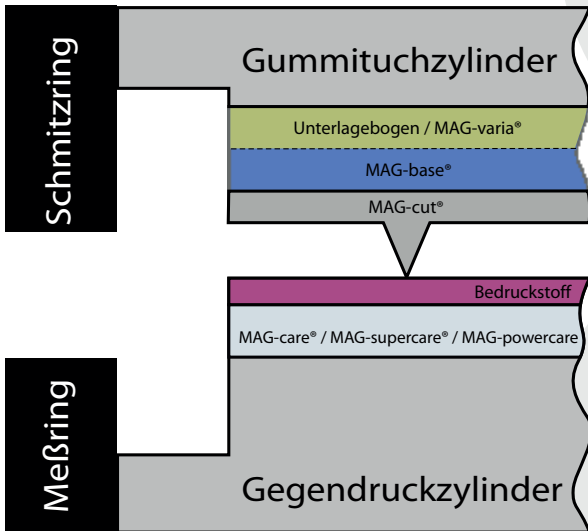
1. Die Bedruckstoffstärke am Leitstand eingeben.
2. Im Druckwerk maximalen Abstand zwischen Plattenzylinder und Gummituchzylinder herstellen. Dazu die Druckplatte ausbauen oder den Abstand an den Handrädern einstellen. Wird im Lackwerk gestanzt, ist die Rasterwalze und die eventuell vorhandene Wascheinrichtung auszubauen.
3. Den Gegendruckzylinder gründlich reinigen.
4. Schutzfolie MAG-care®, MAG-supercare® oder MAG-powercare blasenfrei auf den Gegendruckzylinder aufkaschieren und mit dem Gummituch/Lacktuch (Lackplatte) unter Druck rückwärts einlaufen lassen.
5. Das Gummituch/Lacktuch (Lackplatte) einschließlich der Unterlage ausbauen. Zylinder auf Verunreinigungen prüfen, und gegebenenfalls reinigen.

ARBEITSANWEISUNG FÜR DEN EINBAU

6. Die Unterlage gemäß der Werkzeughöhe berechnen und einbauen. (Siehe Seite 5).
7. Die MAG-base® anstelle des Gummituches / Lacktuches (Lackplatte) einspannen. Das Anzugsdrehmoment darf 30 Nm nicht übersteigen. Die Magnetfolie muss vollflächig glatt aufliegen bevor die MAG-cut® Werkzeuge anhand der Millimetereinteilung positioniert werden können.
8. In dem entsprechenden Druck- bzw. Lackwerk den „Druck“ aktivieren. „Farbe“, „Wasser“ etc. deaktivieren.
9. Den Zylinder nur in 1/100 mm Schritten an den Gegendruckzylinder heranzufahren. Bei jedem Abzug auf die Konturen der Stanzung achten.
10. Weicht das Stanzbild vom Druckergebnis ab, so ist der Stand des MAG-cut® Werkzeuges zu korrigieren. Stimmt das Stanzbild exakt mit dem Druckbild überein, sind die Werkzeuge am Vor- und Rücklauf zusätzlich zu fixieren, um höhere Druckauflagen fahren zu können. Eventuell muss die MAG-base® nachgezogen werden.



QUERSCHNITT STANZBEREICH



BERECHNUNGSTABELLE UNTERLAGE

Unterschnitt	MAG-care®	Wkz Höhe 0,80 mm	Wkz Höhe 0,45 mm
Einstichtiefe	MAG-supercare®	Unterlage	Unterlage
2,0 mm	0,25 mm	nicht möglich	0,00 mm
2,3 mm	0,25 mm	0,00 mm	0,35 mm
2,6 mm	0,25 mm	0,30 mm	0,65 mm
3,2 mm	0,25 mm	0,90mm	1,25 mm

Verwenden Sie zum unterlegen kalibriertes Kartonpapier oder MAG-varia®. Zum Rillen/Nuten muss MAG-varia® verwendet werden.

TIPPS & TRICKS

Die Druckzustellung soll in kleinen Schritten erfolgen, da es gilt, nur den Bedruckstoff zu durchtrennen und nicht den Gegendruckschutz zu beschädigen. Zu starke Druckbeistellung belasten die Schneidleistung und verkürzen die Lebensdauer des MAG-cut® Werkzeuges.

Bei Wiederholaufträgen muss das MAG-cut®-Werkzeug in einwandfreiem Zustand sein. *Beschädigte Werkzeuge dürfen nicht mehr eingesetzt werden.*

Zur Archivierung der MAG-cut® Werkzeuge sind die Bleche von Farbresten zu säubern und mit säurefreiem Öl leicht einzureiben und in Antikorrosivpapier zu verpacken.

Zu Ihrer eigenen Sicherheit sind bei der Montage der MAG-base® / MAG-cut®, und der Montage der Gegendruckschutzfolien, Schutzhandschuhe zu tragen.

Profis verwenden Druckplatten als Unterlage.

Gegendruckschutzfolie mit dem Gummituch/Lacktuch (Lackplatte) unter Druck rückwärts einlaufen lassen.

STANDARD WERKZEUGHÖHEN

0,45 mm für Bedruckstoffstärken 0,06 mm - 0,15 mm

0,80 mm für Bedruckstoffstärken 0,16 mm - 0,30 mm

1,00 mm für Bedruckstoffstärken 0,35 mm - 0,40 mm

Andere Höhen auf Anfrage.

Verwenden Sie ausschließlich Produkte der Firma WSD® GmbH. Dies gilt im besonderen für die Stanzwerkzeuge, Gegendruckschutzfolien und Unterlagematerialien, die in Härte und Art des Materials aufeinander abgestimmt sind.



Weltweit vertreten...

WSD[®] 
GmbH
Innovative Stanzlösungen
innovative cutting solutions

Otto-Hahn-Str. 63, 48529 Nordhorn
phone: +49 (0) 59 21 / 81 987 - 0
fax: +49 (0) 59 21 / 81 987 - 29
mail: info@wsd-stanzen.de
web: www.wsd-stanzen.de



line production.
Protect the environment – emission reducing strategies.

