partner for success

Plaques de découpe RSP

Commande / Demande

VERSION FRANÇAISE

Toujours s'adresser à :
stanzbleche@cito.de

Nom du client :

Interlocuteur :

Téléphone :

○ Commande

○ Demande

Date :

○ **Plaque de découpe RSP**
Plaque de découpe à coller sur la feuille de positionnement RSP, sur le blanchet de base RSP Easy ou sur le socle de chaque machine de découpe

○ **Plaque de découpe directe RSP**
Plaque de découpe à accrocher directement dans les baguettes de charnière de la plaque de base RSP 2.0

○ **Plaque de découpe à registre RSP**
Plaque de découpe à accrocher directement dans les registres de bornier avec découpe à registre
(par exemple groupe de vernissage XL 105, XL 75, CD 74)

○ **Plaque de découpe barrée RSP**
Plaque de découpe barrée avec rail de blanchet assorti pour utilisation directe dans le groupe d'impression ou de vernissage

○ **Plaques de découpe magnétiques**
Plaque de découpe pour découpeuses rotatives avec cylindre magnétique

Circonférence du cylindre magnétique : dents/pouce/mm

Interstice : mm

Poinçon hauteur de la plaque : mm

Matrice hauteur de la plaque : mm

Machine :

○ Groupe d'impression ○ Groupe de vernissage

Tirage : feuilles

Format de la feuille : cm

Matériau :

Épaisseur de doublure : mm

Matière supérieure (papier/film/PP/PET) :

Épaisseur de matériau : mm

Taux de perforation :
(Micro-perforation < entretoise 0,8 mm)

- ☐ 8 tpi – 2,4 mm coupe : 0,8 mm entretoise
- ☐ 12 tpi – 1,4 mm coupe : 0,8 mm entretoise
- ☐ 16 tpi – 0,8 mm coupe : 0,8 mm entretoise
- ☐ 35 tpi – 0,3 mm coupe : 0,4 mm entretoise
- ☐ 50 tpi – 0,2 mm coupe : 0,3 mm entretoise
- ☐ mm coupe mm entretoise

Remarque :

Côté du préhenseur dans le fichier : ○ en bas ○ en haut ○ à droite ○ à gauche

Différentes hauteurs : ○ oui ○ non

Trempe laser : ○ oui ○ non

Détalonnage : ○ oui ○ non

Validation du fichier : ○ oui ○ non

Point d'attache : ○ oui ○ non

Épaisseur de point d'attache : mm

Spécification du fichier :
Pour la production de plaques de découpe, nous avons besoin des données vectorielles (type de fichiers : .ai, .pdf, .eps, etc.) Ce fichier doit toujours comporter un cadre réaliste et conforme, qui représente le format de la feuille. La mise en page de la découpe dans le fichier correspond toujours à la mise en page d'impression vue du dessus. Elle est ainsi dans le bon sens et n'a pas besoin d'être mise en miroir. Le fichier est mis en miroir lors de notre production. Le fichier doit uniquement comporter la mise en page de la découpe et aucune donnée d'impression. Pour distinguer clairement les lignes de perforation, de découpe et de rainage, elles doivent apparaître en différentes couleurs. Pour éviter d'endommager les machines, il est important de respecter une distance de 13 mm entre le bord avant du papier (zone du préhenseur) et le début des lignes de traitement. (Veuillez prendre en compte notre fichier d'exemple.) Pour les plaques de découpe (découpe + tôle de fond), nous appliquons une hauteur standard de 0,8 mm. Dans certains cas, il est possible de déroger à cette hauteur standard.

Toujours s'adresser à stanzbleche@cito.de

CITO-SYSTEM GmbH • Haimendorfer Str. 37+46 • 90571 Schwaig bei Nürnberg/Germany
Phone +49 911 95885-0 • Fax +49 911 95885-500 • info@cito.de • www.cito.de

NR200814-FR