partner for success

Chapas para estampación RSP

Pedido / solicitud

VERSIÓN EN ESPAÑOL

Siempre a:
stanzbleche@cito.de

Nombre del cliente:

Persona de contacto:

Teléfono:

○ Pedido

○ Solicitud

Fecha:

○ **Chapa para estampación RSP**
Chapa para estampación para pegar a la hoja de posicionamiento RSP, la placa base RSP Easy o en la base de troqueladoras individuales

○ **Chapa para estampación directa RSP**
Chapa para estampación para enganchar directamente en la moldura de bisagra de la placa de base 2.0 RSP

○ **Chapa de estampación de registro RSP**
La chapa para estampación para el enganche directo en el registro de sujeción con troquelado de registro (por ejemplo, unidad de barnizado XL 105, XL 75, CD 74)

○ **Chapa para estampación RSP con guía de alineamiento**
Chapa para estampación embarrada con barras adecuadas para la mantilla para el uso directo en la unidad de impresión o unidad de barnizado

○ **Chapas para estampación magnética**
Chapa para estampación para troqueladoras rotativas con cilindro magnético

Circunferencia del cilindro magnético: dientes/pulgadas/mm

Medida de hendidura: mm

Altura de chapa de matriz macho: mm

Altura de chapa de matriz hembra: mm

Máquina:

Tirada: Hoja

Material:

Material superior (papel/lámina/PP/PET):

○ Unidad de impresión ○ Unidad de barnizado

Formato de hoja: cm

Grosor de revestimiento: mm

Grosor del material: mm

Relación de perforación:
(Micro perforación < alma de 0,8 mm)

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

Indicación:

Lado de la pinza en el archivo: ○ abajo ○ arriba ○ a la derecha ○ a la izquierda

Puntos de sujeción: ○ sí ○ no

Grosor del punto de sujeción: mm

Altura múltiple: ○ sí ○ no

Templado por láser: ○ sí ○ no

Destalonado: ○ sí ○ no

Archivo aprobado: ○ sí ○ no

Especificaciones del archivo:
Para la producción de chapas para estampación necesitamos datos de vector (formato de archivo: ai, pdf, eps, etc.). Este archivo debe contener siempre un marco tangible y de posición precisa que represente el formato de hoja. El diseño de estampación del archivo se corresponde siempre al diseño de impresión en la vista superior, por lo que debe colocarse del lado correcto y no invertido. Nuestra producción reproducirá el archivo. En el archivo solo debe haber el diseño de estampación y ningún dato de impresión. Para una diferenciación clara de las líneas de perforación, corte y hendido, estas deben ser de diferente color. Para evitar daños en la máquina, se debe mantener una distancia de 13 mm desde el borde superior del papel (área de la pinza) al inicio de las líneas de procesado. (observe nuestro archivo de ejemplo). Nuestra altura estándar para chapas para estampación (cortar + chapa base) es de 0,8 mm. Puede divergirse de esta altura estándar en casos individuales, si así fuera necesario.

Siempre a 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-ES