

Fustelle flessibili RSP

Ordine / richiesta

VERSIONE ITALIANA

Inviare sempre a:
info@cito-italia.com

Cliente:

☐ Ordine

Referente:

☐ Richiesta

Telefono:

Data:

☐ Fustella flessibile RSP

Fustella flessibile da incollare su foglio millimetrato RSP, RSP Easy Piastra base o sul piano delle singole fustellatrici

☐ Fustella flessibile diretta RSP

Fustella flessibile da agganciare direttamente alla barra con cerniere della piastra base RSP 2.0

☐ Lamierino di registro RSPFustella flessibile da agganciare direttamente al registro di serraggio con taglio a rubrica
(ad esempio gruppo di verniciatura XL 105, XL 75, CD 74)☐ Fustella flessibile RSP con barre di serraggio

Fustella flessibile con apposite barre di serraggio per caucciù da utilizzare direttamente nel gruppo di stampa o verniciatura

Macchina:

☐ Gruppo di stampa ☐ Gruppo di verniciatura

Tiratura: fogli

Formato fogli: cm

Materiale:

Spessore linea: mm

Materiale superiore (carta/pellicola/PP/PET):

Spessore materiale: mm

Rapporto di perforazione: ☐ 8 tpi – 2,4 mm taglio : 0,8 mm nervatura
(Micro perforazione < nervatura 0,8 mm)☐ 12 tpi – 1,4 mm taglio : 0,8 mm nervatura☐ 16 tpi – 0,8 mm taglio : 0,8 mm nervatura☐ 35 tpi – 0,3 mm taglio : 0,4 mm nervatura☐ 50 tpi – 0,2 mm taglio : 0,3 mm nervatura☐ mm taglio : mm nervatura

Avvertenze:

.....

.....

.....

.....

.....

Lato pinza di presa nel file: ☐ sotto ☐ sopra ☐ a destra ☐ a sinistraAltezza multipla: ☐ sì ☐ noPunti d'arresto: ☐ sì ☐ noTempra laser: ☐ sì ☐ no

Spessore punti d'arresto: mm

Tacccheggio posteriore: ☐ sì ☐ noFile approvato: ☐ sì ☐ no

Specifiche file:

Per la produzione di fustelle flessibili è necessario un file vettoriale (formati .ai, .pdf, .eps, ecc.), che deve sempre contenere un bordo afferabile e preciso che rappresenti il formato del foglio. Il layout di fustellatura del file corrisponde sempre anche al layout di stampa nella vista dall'alto e quindi deve essere dritto e non speculare. Il file sarà girato specularmente dal nostro reparto di produzione. Il file deve contenere solo il layout di fustellatura ma nessun dato di stampa. Per una distinzione univoca delle linee di perforazione, taglio e cordonatura, queste vanno tracciate con colori diversi. Per evitare danni alle macchine, bisogna mantenere una distanza dal bordo anteriore della carta (margine della pinza di presa) dall'inizio delle linee di lavorazione di 13 mm (si rispetti a tal fine il nostro file di esempio). L'altezza standard delle nostre fustelle flessibili (taglio + base fustella) è di 0,8 mm. Se necessario, in singoli casi, è possibile scostarsi da tale altezza standard.