

# RSP Stanzbleche

## Bestellung / Anfrage

DEUTSCHE VERSION

Datei per E-Mail an  
stanzbleche@cito.de

Firmenname: .....

**Bestellung**

Ansprechpartner: .....

**Anfrage**

Telefon: .....

Datum: .....

- RSP Stanzblech**  
Stanzblech zum Aufkleben auf RSP Standfolie, RSP Easy Grundtuch oder auf Fundament einzelner Stanzmaschinen
- RSP Direktstanzblech**  
Stanzblech zum direkten Einhängen in die Scharnierleiste der RSP Basisplatte 2.0
- RSP Registerstanzblech**  
Stanzblech zum direkten Einhängen in Klemmregister mit Registerstanzung (beispielsweise Lackwerk XL 105, XL 75, CD 74)
- Geschientes RSP Stanzblech**  
Stanzblech geschient mit passenden Gummituchschienen zum direkten Einsatz im Druckwerk oder Lackwerk

Maschine: .....

Druckwerk  Lackwerk

Auflagenhöhe: ..... Bogen

Bogenformat: ..... cm

Material: .....

Linerstärke: ..... mm

Obermaterial (Papier/Folie/PP/PET): .....

Materialstärke: ..... mm

- Perforationsverhältnis:  8 tpi – 2,4 mm Schnitt : 0,8 mm Steg  
 (Micro Perforation < Steg 0,8 mm)  12 tpi – 1,4 mm Schnitt : 0,8 mm Steg  
 16 tpi – 0,8 mm Schnitt : 0,8 mm Steg  
 35 tpi – 0,3 mm Schnitt : 0,4 mm Steg  
 50 tpi – 0,2 mm Schnitt : 0,3 mm Steg  
 ..... mm Schnitt : ..... mm Steg

Anmerkung: .....

.....

.....

.....

.....

.....

Greifer-Seite in Datei:  Unten  Oben  Rechts  Links

Mehrfachhöhe:  Ja  Nein

Haltepunkte:  Ja  Nein

Laserhärten:  Ja  Nein

Haltepunktstärke: ..... mm

Hinterschleifen:  Ja  Nein

Freigabe-Datei:  Ja  Nein

### Dateispezifikationen:

Für die Produktion von Stanzblechen benötigen wir Vektor-Daten (Dateiformate: ai, pdf, eps etc.). Diese Datei muss immer einen greifbaren und standgenauen Rahmen beinhalten, der das Druckbogenformat darstellt. Das Stanzlayout in der Datei entspricht immer auch dem Drucklayout in Draufsicht und ist somit seitenrichtig und nicht gespiegelt anzulegen. Die Datei wird durch unsere Produktion gespiegelt. In der Datei darf nur das Stanzlayout sein, Druckdaten sind wegzulassen. Für eine eindeutige Unterscheidung von Perforations-, Schneid- und Rilllinien müssen diese in verschiedenen Farben angelegt werden. Um Maschinenschäden zu vermeiden, ist ein Abstand von Papiervorderkante (Greifer-Raum) zu dem Start der Bearbeitungslinien von 13 mm einzuhalten (bitte beachten Sie unsere Beispieldatei). Unsere Standardhöhe für Stanzbleche (Schneiden + Blechboden) ist 0,8 mm. Von dieser Standardhöhe kann in Einzelfällen – bei Bedarf – abgewichen werden.