

Was ist das CUT-In System?

Eine interessante Alternative des Stanzens ist das CUT-In System. Dieses System ermöglicht eine effiziente Inline-Verarbeitung in fast allen Bogenoffsetmaschinen. Zum Anwenderkreis gehören namhafte Druckereien aus Deutschland und dem Ausland.

Unser CUT-In Werkzeug ist ein speziell auf Ihre Bogenoffsetmaschine abgestimmtes Werkzeug, es wird anstelle des Gummituchs oder der Lackplatte in ein freies Druck- oder Lackwerk eingespannt.

Nachteile herkömmlicher Methoden:

Weitgehend bekannt ist das Kleben von Perforierlinien oder Stanzwerkzeugen auf Unterlagefolien. Diese Arbeitsweise kostet Zeit und mühseliges Positionieren der Formen, vom Einrichten für einen genauen Stand ganz zu schweigen.

Vorteile von CUT-In:

Das CUT-In ist eine gute Alternative zu den herkömmlichen Bandstahlschnitten. Das Stanzen von Etiketten, Stickern, Perforationswinkeln, Schneidwinkeln, Rechtecken oder Strukturen und Prägeplatten anstelle von Nylonprintplatten mit 10.000 bis 18.000 Bogen/h ist im CUT-In System Verfahren durchaus möglich. Die Stanzergebnisse mit den CUT-In Werkzeugen sind qualitativ wesentlich besser als Stanzergebnisse mit Perfostrips.

Ein weiterer Vorteil unseres CUT-In Systems ist, dass die Bögen nach dem Stanzen in der Auslage Plan liegen. So wird Ihnen der Endbeschnitt wesentlich erleichtert.

Wirtschaftlich ist das CUT-In System natürlich besonders bei Wiederholaufträgen. Folgearbeiten oder bei Formen mit vielen Nutzen die auf zehntel oder hundertstel genau Abstand halten müssen. Korrekturen, wie bei Perfostrips die Regel, entfallen.

Interessant wird es bei sehr komplizierten Formen wie z.B. Sternen, Tiermotiven, Kreisen usw. wo ein Bandstahlschnitt von der Figürlichkeit und den Anschlüssen nicht annähernd mithalten kann.

Funktionsweise des CUT-In® System

Um das Stanzen in einer Druckmaschine bewerkstelligen zu können benötigt man für den Gegendruck die MAG-care oder die MAG-supercare.

Dann baut man anstelle des Gummituches das Stanzblech ein. Unter diesem Stanzblech wird die dazu passende Unterlage gespannt, die auf die Einstichtiefe der jeweiligen Maschine angepasst wird.

Die Druckbeistellung sollte so weit weggestellt werden, dass zwischen dem Stanzblech und dem Gegendruckschutz kein Druck vorhanden ist.

Den Stanzdruck dann schrittweise zustellen bis sich die Kontur perforieren, stanzen oder rillen lässt. Möglichst den Druck in kleinen Schritten 1/100 mm beistellen.

