



Print & Cut



Anleitung um Konturschnitte mit einem MIMAKI CG-FX anzufertigen, welche zuvor auf einem Large-Format-Drucksystem gedruckt wurden.



Zur Vorgehensweise:

Das Bild wird wie gewohnt für den Druck aufbereitet.

Einfache Schneidekonturen wie z.B. Kreise oder Rechtecke lassen sich am schnellsten von "Hand" erzeugen. Pixelgrafiken müssen eventuell zuerst über Vektorisierungsprogramme wie z.B. CorelTrace vektorisiert werden.

Die Anzahl der Bilder pro Nutzen kann frei gewählt werden, allerdings sollte folgendes beachtet werden. Je größer der Nutzenbogen desto größer ist eventuell die Größendifferenz von Druckdatei und Originaldatei und diese Differenz muss schließlich seitens des Schneideplotters kompensiert werden. Deshalb lieber etwas Materialverlust in Kauf nehmen und dadurch größtmögliche Genauigkeit erhalten. Ist die Anzahl der Aufkleber festgelegt, werden die Passermarken z.B. über die im Lieferumfang enthaltene Schneidesoftware FineCUT gesetzt. Natürlich können die Passermarken auch über die RIP-Software erzeugt werden. Viele RIP's verfügen mittlerweile über diese Funktion. Die Art der Passermarke muß natürlich gewisse Richtlinien erfüllen, aber auch hier bieten die RIP's mittlerweile für alle MIMAKI-Schneideplotter die passenden Marken zur Auswahl an.

Gedruckt werden kann auf nahezu jedem beliebigen Drucksystem entsprechend ihren Qualitätsansprüchen. Die gedruckte Vorlage mit den einzelnen Nutzen wird in den Schneideplotter eingelegt und eine einzige Passermarke als Bezugspunkt bzw. Ursprung eingelesen. Wird jetzt der Schneidejob gestartet, können in der Schneidesoftware noch einige hilfreiche Einstellungen getroffen werden. Neben der Anzahl der Kopien kann auch die Passermarkenposition sowie die Anzahl der zu bearbeitenden Passermarken eingegeben werden. Hierdurch wird eine größtmögliche Genauigkeit erreicht, so dass der letzte Nutzen mit der gleich hohen Präzision geschnitten wird wie der zuerst geschnittene Nutzen. Jeder einzelne Nutzen wird automatisch über die gedruckten Passermarken erkannt, exakt vermessen und geschnitten. Eine eventuelle Blattschiefelage wird ebenso korrigiert wie die Größendifferenz von Originaldatei zu Druckdatei.

MIMAKI bietet einen nahezu automatisierten Workflow an.

Nahezu deswegen, da zwei Geräte (Drucker + Schneideplotter) benötigt werden und von daher die Druckvorlage per Hand im Schneideplotter eingelegt werden muss. Ansonsten ist der Prozess weitestgehend automatisiert. Zwei Geräte bieten den entscheidenden Vorteil, dass beide Geräte unabhängig voneinander für verschiedene Arbeiten eingesetzt werden können, oder wenn erforderlich parallel am gleichen Job arbeiten. Der zeitliche Mehraufwand für das Einlegen des Druckes in den Schneideplotter wird durch das parallele Arbeiten sehr schnell kompensiert.


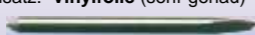

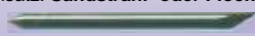




Kompaktanlage oder zwei professionelle, eigenständige Komponenten? Wir empfehlen als zukunftsorientierte Lösung den Einsatz eines Schneideplotters sowie eines Druckers von MIMAKI, da...

- 2 Profigeräte für vielfältige Anwendungen mit bewährter Technologie zur Verfügung stehen.
- paralleles Drucken und Schneiden in 2 professionellen Geräten möglich ist
- extrem schnelles Drucken und Schneiden möglich.
- drucken mit "echten" Lösemitteltinten möglich, dadurch sehr viele Materialien auf die gedruckt werden kann.
- 4, 6 oder 8-Farbdruck möglich.
- Schneideplottertechnologie sicherlich auch in einigen Jahren noch aktuell. Die aktuelle Drucktechnologie allerdings....?
- wenn laminiert wird, muss auch bei einem Hybridgerät Material nochmals eingelegt werden.
- wenn Trockenzeit zu kurz, besteht die Gefahr des verkratens des Druckes.
- Schrumpfung von Lösemitteltinten führt bei Kombigeräten eher zu Ungenauigkeiten (durch unmittelbar darauf folgendes Schneiden).
- etc....









Noch Fragen? Tel. 08152-9222-0

So ist der Job aufgebaut

Mimaki Nur mit dem Original schneiden Sie bestens ab!

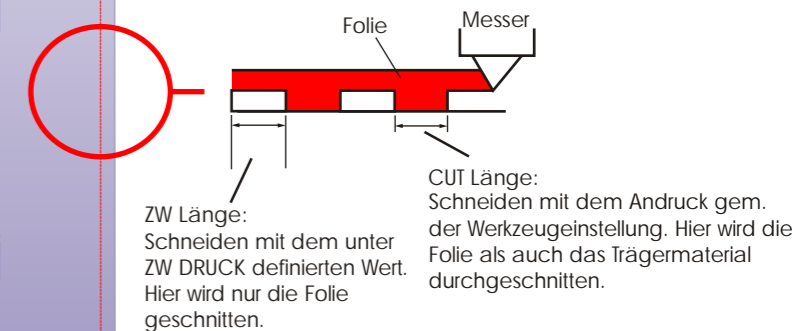
<p>SPB 0001 Edelstahlmesser, 0.3 mm Offset Einsatz: Vinylfolie</p> 	<p>SPB 0030 Edelstahlmesser, 0.3 mm Offset (Std.) Einsatz: Vinylfolie (sehr genau)</p> 
<p>SPB 0003 Edelstahlmesser, 0.15 mm Offset Einsatz: Maskierfilm</p> 	<p>SPB 0005 Edelstahlmesser, 0.75 mm Offset Einsatz: Sandstrahl- oder Flockfolie</p> 
<p>SPB 0006 Edelstahlmesser, 0.75 mm Offset Einsatz: Reflexfolie</p> 	<p>SPB 0007 Edelstahlmesser, 0.5 mm Offset Einsatz: Fluoreszierende Folie</p> 
<p>CHP03-A Keramikstift 0.3mm, schwarz Einsatz: ProbeploTT auf Papier oder Folie</p> 	<p>OPT C0095 Pouncingtool Einsatz: Schablonenanfertigung</p> 

Mimaki Nur mit dem Original schneiden Sie bestens ab!

<p>SPB 0001 Edelstahlmesser, 0.3 mm Offset Einsatz: Vinylfolie</p> 	<p>SPB 0030 Edelstahlmesser, 0.3 mm Offset (Std.) Einsatz: Vinylfolie (sehr genau)</p> 
<p>SPB 0003 Edelstahlmesser, 0.15 mm Offset Einsatz: Maskierfilm</p> 	<p>SPB 0005 Edelstahlmesser, 0.75 mm Offset Einsatz: Sandstrahl- oder Flockfolie</p> 
<p>SPB 0006 Edelstahlmesser, 0.75 mm Offset Einsatz: Reflexfolie</p> 	<p>SPB 0007 Edelstahlmesser, 0.5 mm Offset Einsatz: Fluoreszierende Folie</p> 
<p>CHP03-A Keramikstift 0.3mm, schwarz Einsatz: ProbeploTT auf Papier oder Folie</p> 	<p>OPT C0095 Pouncingtool Einsatz: Schablonenanfertigung</p> 

Schneidelinie für die Schneidefunktion. Diese Funktion kommt nur zum Tragen, wenn neben dem eigentlichen Ausschneiden noch zusätzlich geschnitten werden muss.

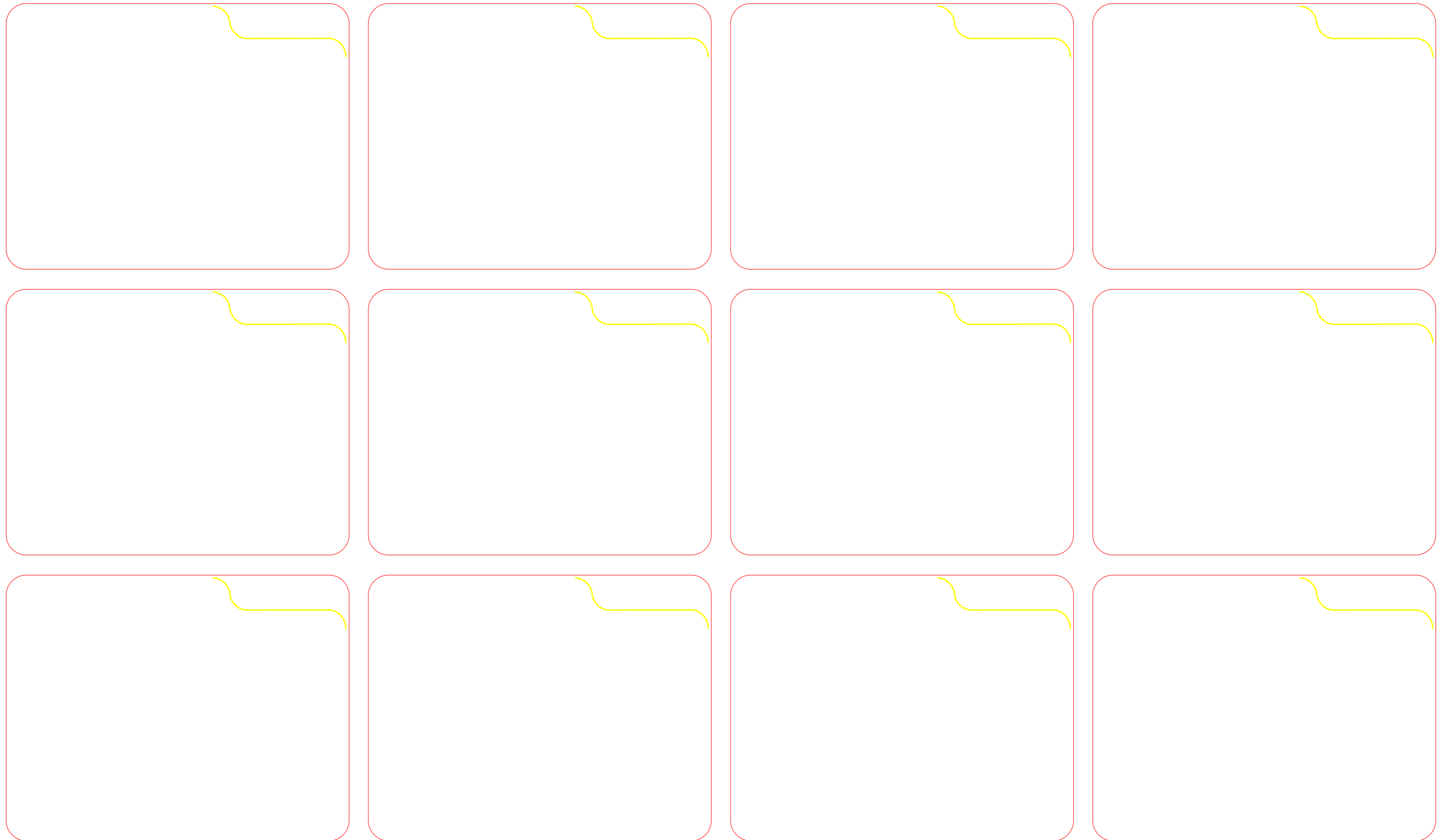
Outline für die Perforierfunktion, damit der Aufkleber leicht ausgelöst werden kann. Diese Outline kann entweder von Hand oder über Vektorisierungsprogramme erzeugt werden. Die Perforierfunktion ermöglicht es, auch das Trägermaterial durchzuschneiden.



Als Endergebnis liegen fertig geschnittene Sticker vor..

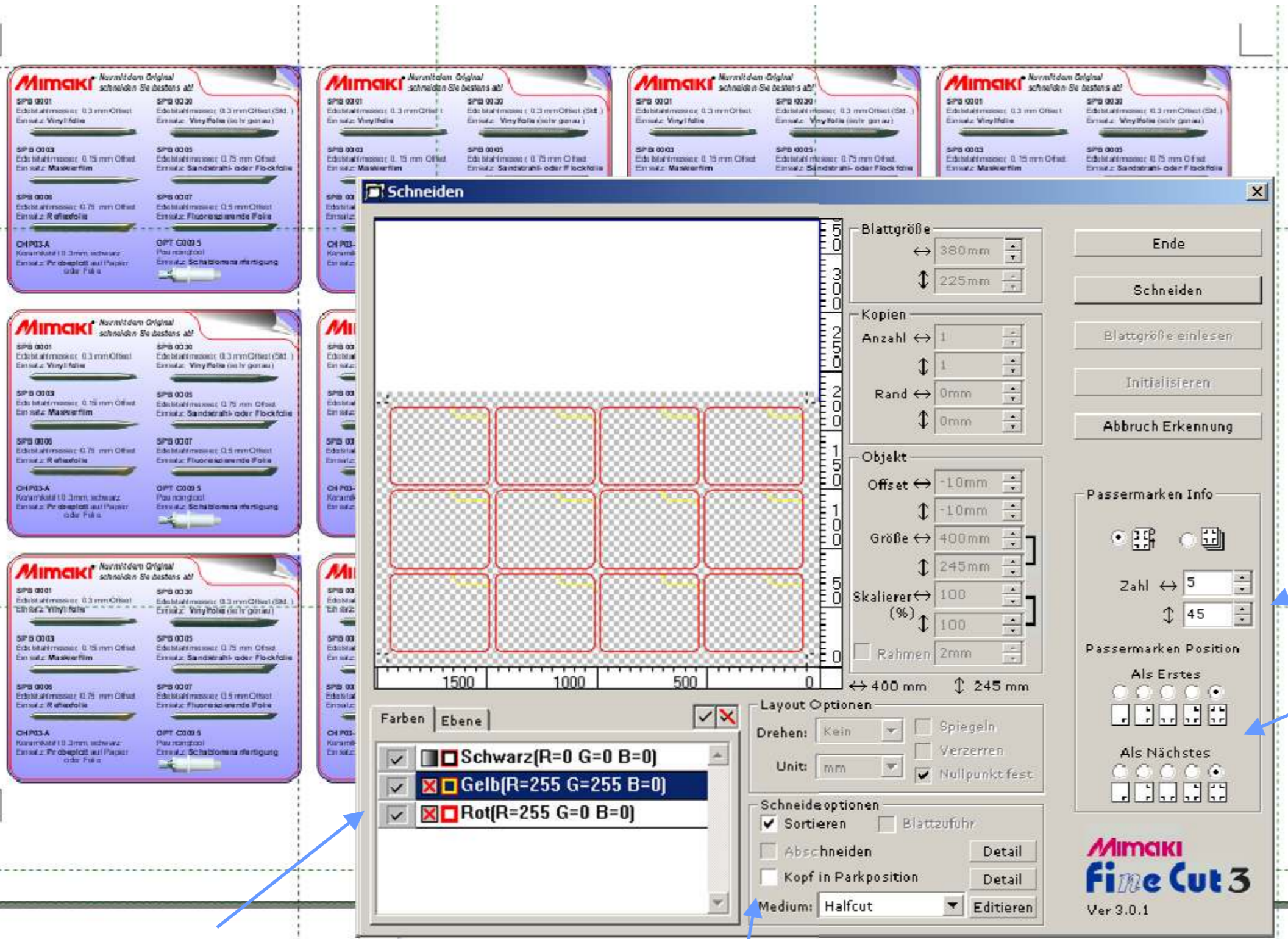
Die Passermarken werden idealerweise gleich in der Schneidsoftware gesetzt. Dadurch stehen die Referenzgrößen direkt zur Verarbeitung zur Verfügung und müssen nicht erst eingelesen oder eingemessen werden.

So sieht der Schneidejob für das Schneiden & Perforieren aus



TIP Wenn die Schneidekontur und die Perforierkontur deckungsgleich ist, kann mit der Funktion "Perforieren" in einem Durchgang das Trägermaterial sowie die Folie geschnitten werden. In unserem Beispiel würde das bedeuten, dass wir die oben gezeigte rote Kontur im selben Durchgang schneiden und perforieren. Das Schneiden der gelben Kontur würde dann entfallen.

Einstellmöglichkeiten im Schneideprogramm FineCut



Die Anzahl der Kopien in X- und Y-Richtung kann direkt eingestellt werden

Über die Anzahl der zu erkennenden Passermarken kann die Genauigkeit des Konturschnittes beeinflusst werden.
Bedeutet:
Ein Passer eingelesen:
Nur der Blattsprung wird erkannt
Zwei Passer und mehr:
Die Verzerrung in X- und Y-Richtung sowie eine evtl. Trapezverzerrung wird erkannt und korrigiert.

Über die Auswahlmöglichkeit Schneiden nach Farben oder Schneiden nach Ebenen kann genau definiert werden, was aktuell geschnitten werden soll.

Zusätzliche Schneideoptionen erleichtern die Arbeit ganz erheblich. So kann z.B. nach jedem Nutzen das Blatt automatisch abgeschnitten werden

Dadurch, dass auch die Nutzenkopien exakt und automatisch vermessen bzw. eingelesen werden, kann garantiert werden, dass auch der letzte Nutzen mit der gleich hohen Genauigkeit geschnitten wird wie der zuerst geschnittene.

Einstellungen am Schneideplotter CG-FX75/130/160

Für das Schneiden der gelben Schneidelinie

- Passermarkenerkennung(Mark Detect) auf einen Punkt (1pt) einstellen.
Weitere Einstellmöglichkeiten, wie im Handbuch auf Seite 3.32 beschrieben, sind je nach Bedarf bzw. Vorlage zu treffen
- Alle weiteren Einstellungen sind gemäß Handbuch ab Seite 5.13 auf den Auslieferungszustand einzustellen bzw. auf ihre Anforderungen hin anzupassen
- Montage des Werkzeuges und Einsetzens des Werkzeughalters in die hintere Position (Handbuch S. 2.3/2.4/2.5) sowie durchführen eines Testschnittes um die Werkzeugeinstellungen zu überprüfen (Handbuch S. 2.19)
- Passermarkenerkennung durchführen (Handbuch Seite 3.38) und Plotter in Remotebetrieb schalten

Für das Schneiden der roten Perforierung (HalfCut)

- Wie zuvor Passermarkenerkennung(Mark Detect) auf einen Punkt (1pt) einstellen.
Weitere Einstellmöglichkeiten, wie im Handbuch auf Seite 3.32 beschrieben, sind je nach Bedarf bzw. Vorlage zu treffen
- ZW-Druck ist einzuschalten (Handbuch S. 3.51). Als Wert für die ZW-Länge(Steglänge) hat sich ein Wert von 1mm bewährt. Die Cutlänge muss getestet werden, wobei der Wert mit 10mm meist passt.
- Alle weiteren Einstellungen sind gemäß Handbuch ab Seite 5.13 auf den Auslieferungszustand einzustellen bzw. auf ihre Anforderungen hin anzupassen
- Als Werkzeugeinstellung ist am Schneideplotter HLF zu wählen, damit die vordere, weiche Schneideleiste gewählt wird.
- Passermarkenerkennung durchführen (Handbuch Seite 3.38).
- Montage des Werkzeuges und Einsetzens des Werkzeughalters jetzt in die vordere Position (Handbuch S. 2.3/2.4/2.5) sowie durchführen eines Testschnittes um die Werkzeugeinstellungen zu überprüfen. Der Träger sollte jetzt durchgeschnitten werden.
- Plotter in Remotebetrieb schalten
- Falls am Schneideplotter PRIORITÄT Host eingestellt ist, muß auch in der Software das Schneidewerkzeug für HalfCut (ZW-Druck) gesetzt werden
- Und dann liegt ihr Ergebniss vor... fertig geschnitten und ausgelöst.



Unsere getroffenen Einstellungen

Material: Orajet 3551

Cut line

Speed 80

Andruck 60

Offset: 0,3

Perforieren:

HLF:

Speed 20

Andruck 140

Offset 0,3

Zw(Steg)-Länge 0,5mm

Zw(Steg)-Druck 60

Cut-Länge 10mm

