



## SUGERENCIAS TÉCNICAS CORTE DE MATERIALES GRUESOS

Crear formas interesantes y dinámicas puede hacerse con la mayoría de los plotters y cortadoras. La clave es entender las herramientas que tiene y los materiales que está tratando de cortar. General Formulations tiene una variedad de productos que se pueden producir de esta manera. Nuestros productos más gruesos tienen un rango de vinil que van desde los 6 hasta los 15 mils y las combinaciones de sobrelaminado. A continuación, enumeramos algunas sugerencias técnicas que lo ayudarán a lograr sus objetivos.

### CONFIGURACIÓN GENERAL

1. Exponga la cuchilla correctamente. Es decir, en la mayoría de los porta cuchillas, solo desea exponer la cuchilla  $\frac{1}{2}$  vuelta en el ajuste (solo lo suficiente para cortar la(s) película(s)). Incluso si disminuye la fuerza sobre la cuchilla, a veces exponer la punta demasiado puede ejercer demasiada presión sobre ella.
2. Es posible que necesite cambiar las cuchillas con mayor frecuencia debido al grosor (es decir, el desgaste de la cuchilla)
3. Controlar la velocidad (puede tener que ir más despacio para asegurarse de que la cuchilla corte el material).
4. Para materiales de 5 mils a 12 mils (especialmente policarbonato y otros laminados gruesos) generalmente se recomienda una cuchilla de 60 grados. Una cuchilla de 60 grados proporciona un lado más afilado y ayuda a prevenir el levantamiento de las orillas.
5. Asegúrese de tener una buena superficie para corte debajo del producto. Una superficie desgastada puede crear variaciones en la profundidad del corte.
6. Asegúrese de que el producto para impresión grafica este bien colocado (utilizando suficiente presión en los rodillos de la laminadora)
7. Haga dos o más cortes/ sobre el gráfico. Maximizando la profundidad de la cuchilla y/ o la fuerza puede no ser la mejor manera de hacerlo. Es muy difícil cortar solo hasta el liner con un solo pase de corte. Se recomienda que use la menor presión (fuerza) posible y la mínima extensión posible de la hoja de la cuchilla.
8. Comenzando con una cuchilla nueva si es posible y ajustando lentamente la fuerza y la exposición de la cuchilla, minimizará su daño y desgaste innecesario. (Más pases con menos fuerza y profundidad = a un mejor corte)

9. Asegúrese de que el punto de inicio y el punto final para el corte coincidan (corte completo alrededor de todo el gráfico). La mayoría de los plotters de corte tienen ajustes en las unidades para corregir pequeñas variaciones.

10. En caso de duda, la mayoría de los plotters de corte o impresoras tienen patrones de prueba para que pueda probar esto fuera de una corrida de producción.

## CORTANDO PELICULAS COMO EL GF 235/238 -15 MILS MOTOMARK

### EN NUEVAS UNIDADES (Como el Roland VG-640):

Las unidades más nuevas tienen una función en Versaworks llamada OVERLAP (Translape). Esto está diseñado para cortar varias veces a lo largo de la misma forma.

1. Traiga su archivo para impresión (con líneas de corte) a VersaWorks.
2. Asigne el perfil correcto
3. Ya sea en VersaWorks o en la impresora, coloque su fuerza alrededor de 165 gramos (este es un punto general de partida, consulte las sugerencias generales de corte, arriba mencionadas, para obtener consejos básicos).
4. Configure el trabajo para 3 pases de corte.
5. Asegúrese de tener una nueva cuchilla de 60 grados
6. Exponga su cuchilla en el soporte de la cuchilla aproximadamente 3 mils (grosor de una tarjeta de crédito) o hágalo coincidir con el material a ser cortado.

La idea es cortar JUSTO al liner dejando una ligera impresión. Idealmente no vera una impresión en el reverso del liner (el lado de abajo), si la ve, la fuerza o profundidad del corte probablemente es muy alta.

### EN UNIDADES MÁS VIEJAS (como el Roland SP'S):

En unidades como el SP, necesitará usar este proceso, ya que el firmware de esas unidades solo permite que el corte se realice de cierta manera.

1. Regreso a Origen
2. Enviar el mismo trabajo de nuevo

Cuántas veces debe enviar el trabajo, depende de los siguientes factores:

1. Si tiene la cuchilla correcta.
  - a. Una cuchilla de 60 grados es ideal.
  - b. Usar una navaja de 45 grados creará más arrastre (más cara de la hoja de la navaja). Puede que tenga que hacer más pases con este estilo de cuchilla.