

# Технические требования

предъявляемые к макетам и материалам для последующей  
плоттерной резки  
на режущем плоттере Foypson C24

## 1. Материалы, пригодные для плоттерной резки на Foypson C24:

- Бумага, плотностью 250 - 300 гр\м2, мелованная глянцевая /матовая, без ламинации /с ламинацией двухсторонней до 75 мкн.
- Картон офсетный 300 гр/м2 мелованный двухсторонний без ламинации и с ламинацией 32 мкн, односторонний **ТОЛЬКО** с ламинацией 32 мкн.
- Бумага дизайнерская, плотностью 250 - 300 гр\м2, с ламинацией двухсторонней до 75 мкн. / без ламинации - уточняйте у специалиста.
- Бумага, плотностью 170- 220 гр\м2 **ТОЛЬКО** с двухсторонней ламинацией до 100 мкн.
- Самоклеющаяся бумага. В этом случае осуществляется резка **ТОЛЬКО** верхнего (клеющего) слоя.
- Пленка термотрансферная.
- Самоклеющиеся винилы для наружной рекламы.
- Магнитное полотно толщиной 0,4 мм с накатанным бумажным слоем (бумага до 130 гр/м2) и ламинацией 32 мкн

**Если вы не нашли в списке свой любимый материал, пожалуйста, уточните возможность резки этого материала у специалиста в "КопиЦентре 48 часов"!**

## 2. Форматы материалов:

- Режущий плоттер Foypson C24 осуществляет **уверенную** резку обозначенных в п.1 материалов в формате **SRA3 (450x320 мм)** и рулонную резку материалов шириной до 600 мм.

## 3. Требование к макетам:

- Макеты принимаются в форматах EPS, AI, CDR, PDF (приоритетные расширения), TIF, PSD.
- В макетах указывается трассировка резки. Трассировка указывается цветом, отсутствующем в макете и не должна быть слита или объединена с макетом.
- Все значимые объекты и текстовая информация в макете должны находиться на расстоянии **НЕ МЕНЕЕ 3 мм** от линии резки (трассировки).

**ВНИМАНИЕ! У плоттера при резке имеется технический "брос" до 1,2 мм.  
Учитывайте это при подготовки макета!**

#### **4. Подготовка спуска для последующей резки:**

*При подготовки спусков на печать для последующей плоттерной резки на Foypson C24 обязательно учитывайте следующие параметры:*

4.1 Макеты располагаются по длинной стороне печатного листа (450 мм), т.е. лист имеет горизонтальную ориентацию (Альбомная).

4.2 От крайней правой точки трассировки отступаем вертикальной направляющей линией влево 20 мм, от крайней нижней точки трассировки отступаем горизонтальной направляющей линией вниз 20 мм. На пересечении линий ставим приводной крест размером 5x5 мм. Этот приводной крест должен быть отпечатан на листе!

4.3 В верхней части листа оставляем не задействованным поле 50 мм (необходимо для захвата роликов).

4.4 Расстояние между контурами резки на спуске **не менее 3 мм.**

4.5 Файл трассировки предоставляется в векторных форматах (EPS, AI, CDR, PDF). В файле должна быть раскладка (спуск) с трассировкой (выделить цветом) и приводным крестом.

4.6 К тиражным листам, преданным для плоттерной резки, должны быть предоставлены приладочные листы из расчета: до 20 тиражных листов – 6 приладочных листов, от 21 до 50 тиражных листов – 10 приладочных листов, от 51 до 100 тиражных листов – 15 приладочных листов.

#### **Пример подготовки спуска.**

