



**Encoche à 90° – Typ A** Découpe standard

Profondeur variable 4 – 40 mm



**Encoche à 90° – Typ B 7/8,5/10/12/15** Découpe spéciale

Profondeur fixe 7.0 mm, 8.5 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm



**Encoche à 110° – Typ C** Découpe spéciale

Profondeur variable 4 – 30 mm

angle intérieur légèrement arrondi et angle extérieur pointu



**Encoche à 135° – Typ F 10/12/15** Découpe spéciale

Profondeur fixe 10 mm, 12 mm, 15 mm

angle intérieur légèrement arrondi et angle extérieur fortement arrondi



**Coupe de pousse ø 14 mm – Typ H 14** Découpe standard

Profondeur variable jusqu'à 7 mm max.

Hauteur variable jusqu'à 14 mm max.



**Coupe de pousse ø 16 mm – Typ H 16** Découpe standard

Profondeur variable jusqu'à 8 mm max.

Hauteur variable jusqu'à 16 mm max.



**Coupe de pousse ø 18 mm – Typ H 18** Découpe standard

Profondeur variable jusqu'à mm max.

Hauteur variable jusqu'à 18 mm max.



**Coupe de pousse ø 20 mm – Typ H 20** Découpe standard

Profondeur variable jusqu'à 10 mm max.

Hauteur variable jusqu'à 20 mm max.



**Coupe de pousse ø 22 mm – Typ H 22** Découpe standard

Profondeur variable jusqu'à 11 mm max.

Hauteur variable jusqu'à 22 mm max.



**Dreieckschnitt 70° – Typ I** Découpe spéciale  
angle interne 70°  
Hauteur de coupe variable jusqu'à 15 mm max.



**Dreieckschnitt 75° – Typ I** Découpe spéciale  
angle interne 75°  
Hauteur de coupe variable jusqu'à 14 mm max.



**Dreieckschnitt 90° – Typ I** Découpe spéciale  
angle interne 90°  
Hauteur de coupe variable jusqu'à 13 mm max.



**U-Schnitt 1** (longueur de registre variable\*) Découpe spéciale  
Rayon d'un côté 7 mm  
Hauteur de coupe 23 mm  
Profondeur de coupe jusqu'à 13 - 21 mm max.



**U-Schnitt 2** (longueur de registre variable\*) Découpe spéciale  
Rayon des deux côtés 5 mm  
Hauteur de coupe 23 mm  
Profondeur variable jusqu'à 13 - 21 mm max.



**U-Schnitt 3** (longueur de registre variable\*) Découpe spéciale  
Rayon des deux côtés 5 mm  
Hauteur de coupe 28 mm  
Profondeur variable jusqu'à 10 mm max.



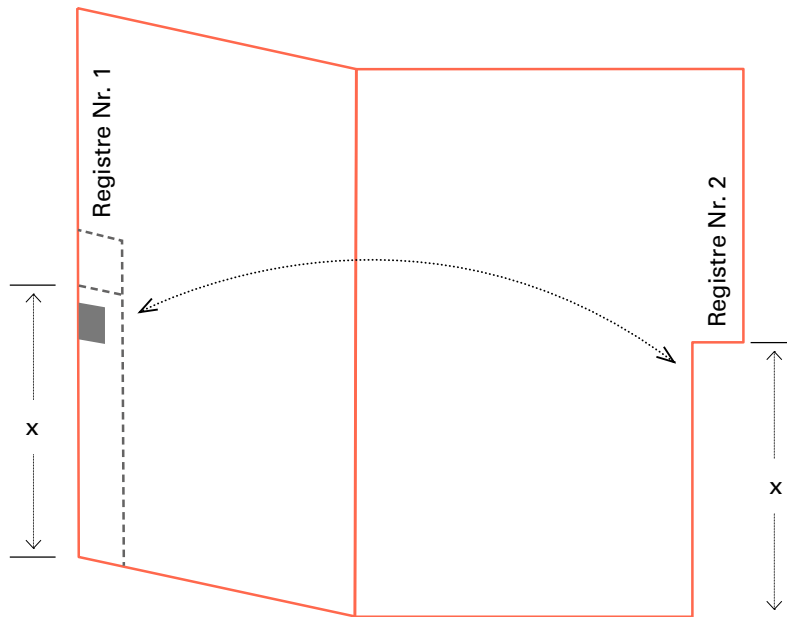
**U-Schnitt 4** (longueur de registre variable\*) Découpe spéciale  
Coudé à angle droit  
Hauteur de coupe 30 mm  
Profondeur variable jusqu'à 10 mm max.



**U-Schnitt 5 130°**  
Hauteur de coupe 25 mm / 53 mm / 81 mm  
Profondeur variable jusqu'à 10 mm max.

Repère de de coupe / Guide

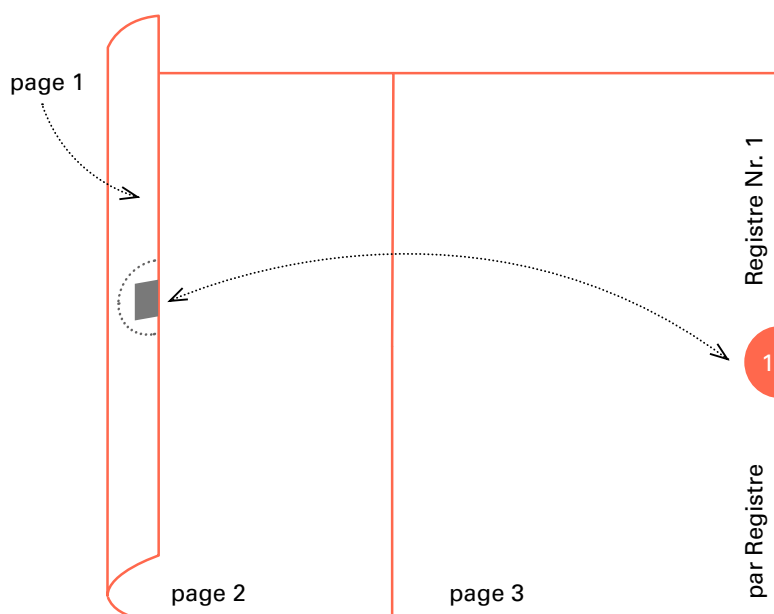
- minimum requis plus d'une feuille
- hauteur minimale 5 mm
- bords imprimés
- Nombre de marque = Nombre de coupe



Pour des registres à encoches:

- la découpe est obtenue d'arrière en avant > les marques doivent être placées sur le verso de la page.
- le marquage sur la page précédente > doit avoir exactement la même hauteur que le registre imprimé.
- La partie non découpée nécessite également une marque > sur la dernière page découpée du registre.

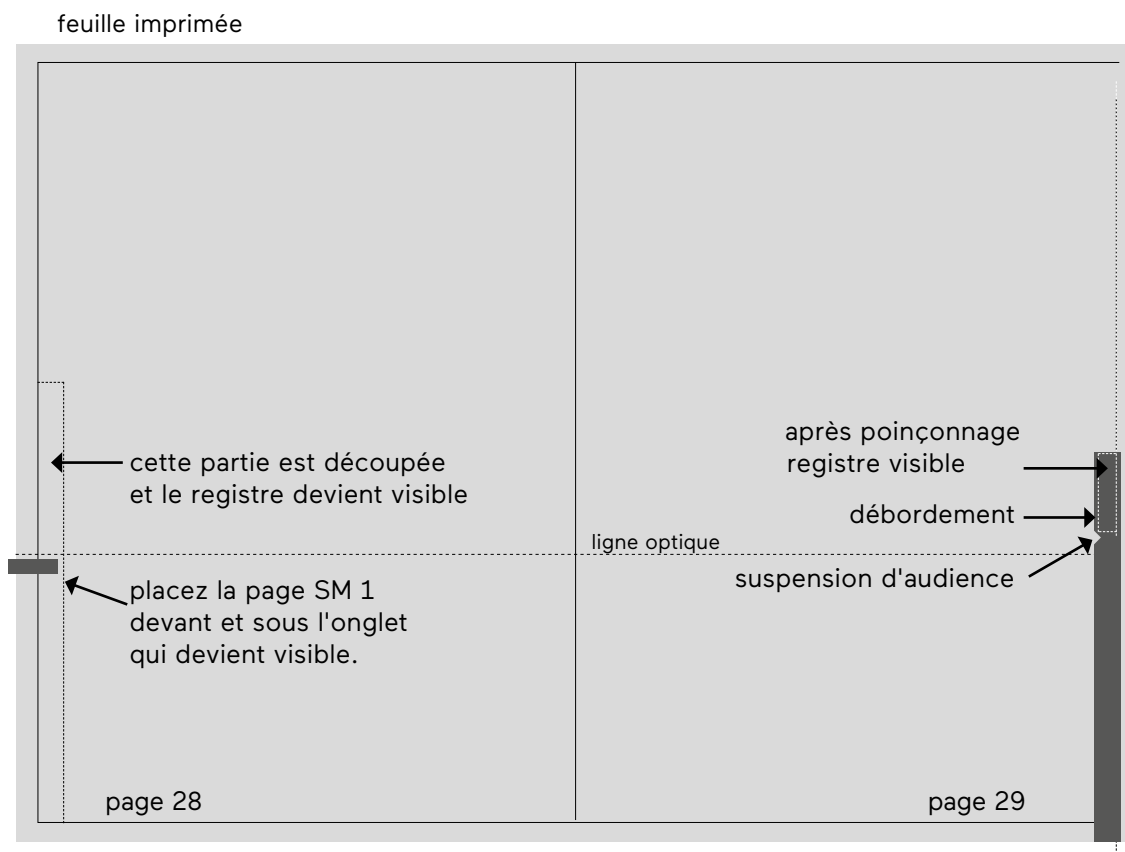
■ Repère de de coupe / Guide  
Min. 5 mm de hauteur






Pour la coupe de pouce:

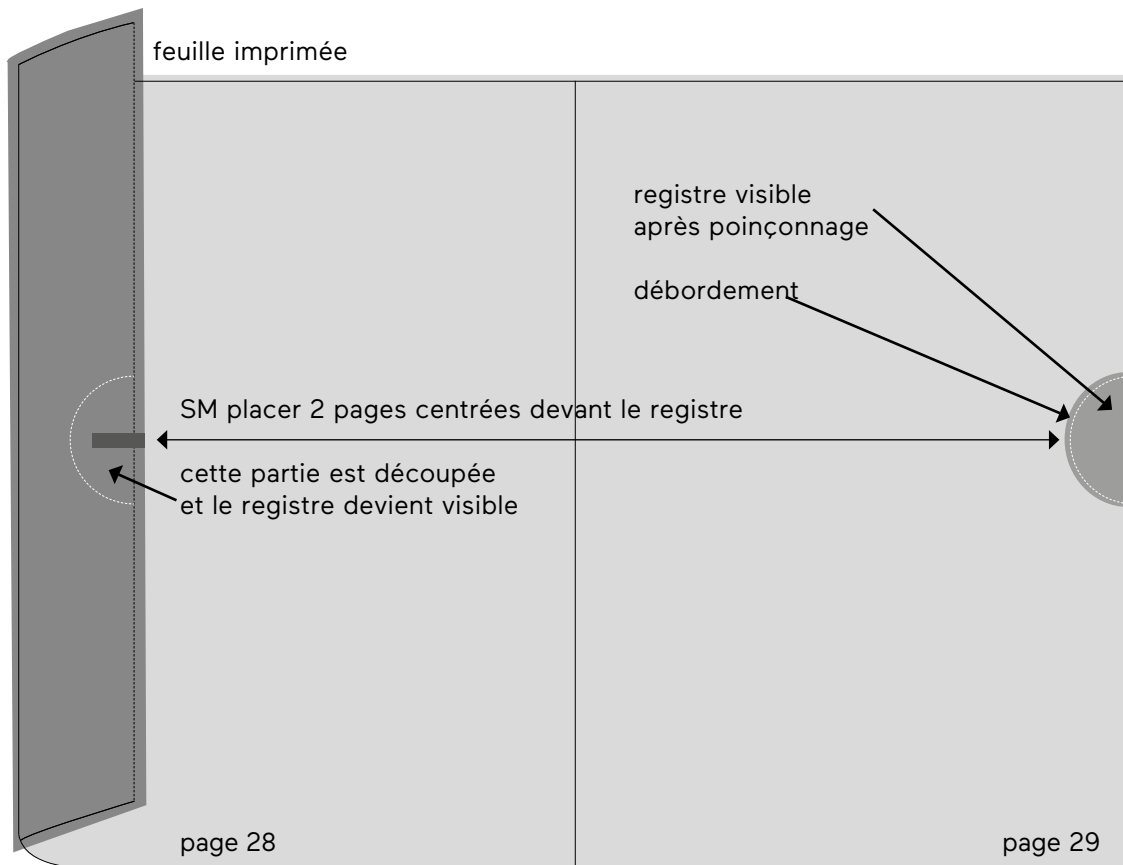
- la découpe est obtenue d'avant en arrière > les marques doivent être placées sur le recto de la page.
- le marquage sur le recto de la page précédente > doit avoir exactement la même hauteur que le registre imprimé.
- La partie non découpée nécessite également une marque > sur la dernière page découpée du registre > la même position que la marque de découpe.

1. Lors du poinçonnage de registres angulaires, le titre (U1) pointe vers le haut.
2. Appliquer une trame de 50 à 70 % sur la matrice de découpe (SM).  
Le SM doit être placé sur le côté droit devant le registre qui devient visible.
4. Le SM doit être sur le côté gauche, c'est-à-dire sur les côtés des nombres pairs, à l'intérieur du fond perdu.
5. Régler la profondeur de la SM de telle sorte qu'après la coupe sur les trois côtés, une profondeur d'env. 5 x 2-5 mm soit atteinte. La grande marque reste.
6. La hauteur du SM doit être réglée en dessous du registre à libérer.
7. Un débordement des zones colorées, d'au moins 2 mm vers le haut et vers la ceinture empêche les radars.
8. Un débordement de la zone colorée au niveau d'un registre au bord inférieur gauche peut empêcher l'affichage de l'image. Améliorer l'empreinte optique.
9. Les marques de perforation avec des encres fluorescentes (contraste par rapport à l'impression), pour qu'il soit facile à voir). Consulter le conseiller à la clientèle à l'avance.



-  matrice de découpe (SM)  
min. 10 x 2-5 mm
-  découpage à l'emporte-pièce
-  après avoir coupé les trois côtés, le poinçon doit être coupé en deux ou d'environ 5 x 2-5 mm

1. Le titre (U1) pointe vers le bas lors du poinçonnage des registres finger-hollow-cut.
2. La marque de découpe (SM) doit être munie d'un tramage de 50 à 70%.
3. Le SM doit être deux pages avant l'imprimé, à placer sur les onglets qui deviennent visibles (sur les pages impaires).
4. Le SM doit être rogné à droite.
5. Régler la profondeur de la SM de telle sorte qu'une profondeur d'env. 5 x 2-5 mm la grande marque reste.
6. Le SM doit être placé au milieu devant le registre correspondant.
7. Le remplissage excessif du registre d'au moins 2 mm empêchera les radars.
8. Avec des registres de pouce exposés, une bande d'au moins 4 mm doit être placée entre les registres de pouce. Arrêtez les registres.



■ matrice de découpe (SM)  
min. 10 x 2-5 mm

■ découpage à l'emporte-pièce

■ la marque de coupe doit être coupée en deux après l'ébarbage des trois côtés ou doit mesurer environ 5 x 2-5 mm.

Parure du produit fini

( T )

Veillez toujours nous fournir une visualisation du registre.  
 Pour que tout soit clairement défini, nous avons besoin  
 des éléments suivants Information:

- Type de coupe: **Coupe angulaire 90° - Type A**
- Taille finale du produit découpé **160 x 235 mm**
- Longueur de coupe = **L1, L2, L3, - LX**
- Profondeur de coupe = **T**

L1

1

L2

2

L3

3

L4

4

L5

5

L6

6

L7

7

L8

8

L9

9

L10

10