CREO Spain, S.A
WTC – Ed. Sur, 2ª pl.
Muelle de Barcelona
08039 Barcelona

T. 93 344 32 55
F. 93 344 32 99

www.creo.com

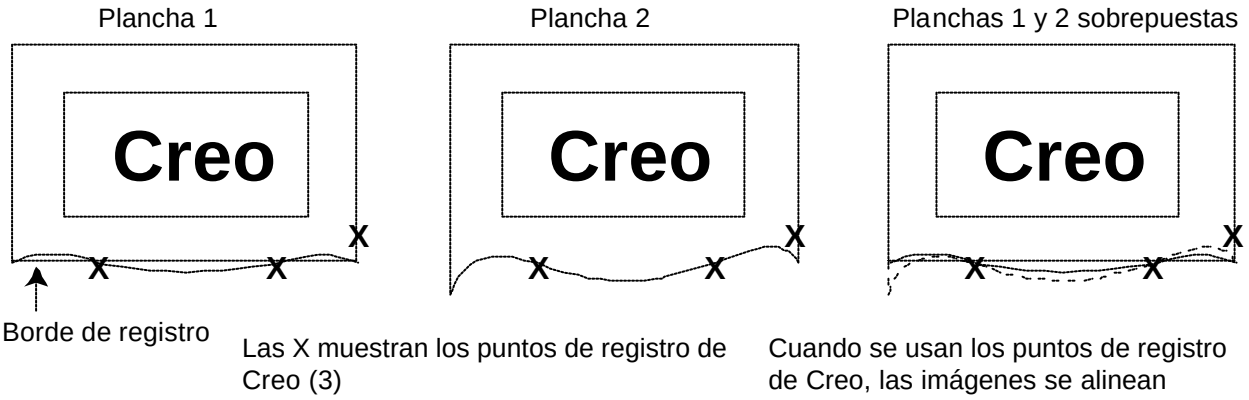
Interno:719-00328A-EN Rev B
Fecha de publicación: 27 de octubre del 2004

White paper

Registro de planchas en los dispositivos Creo

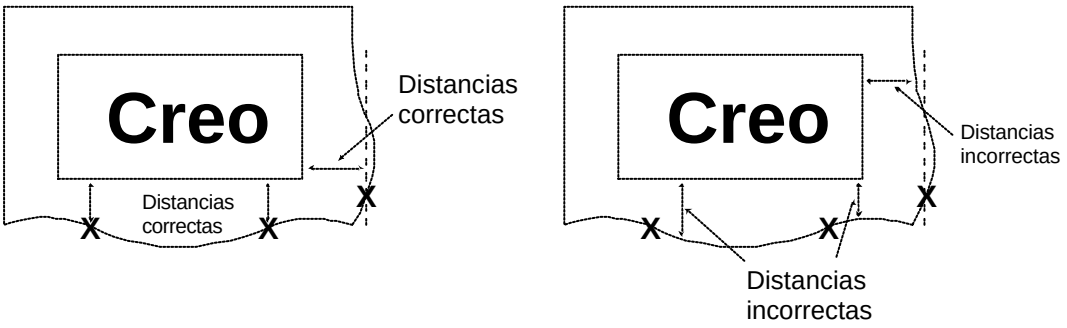
Cómo funciona el registro

Al alinear dos planchas con bordes de registro de formas distintas, use los puntos de registro de Creo para asegurarse de que las imágenes de las planchas 1 y 2 están alineadas.



Verificar el registro

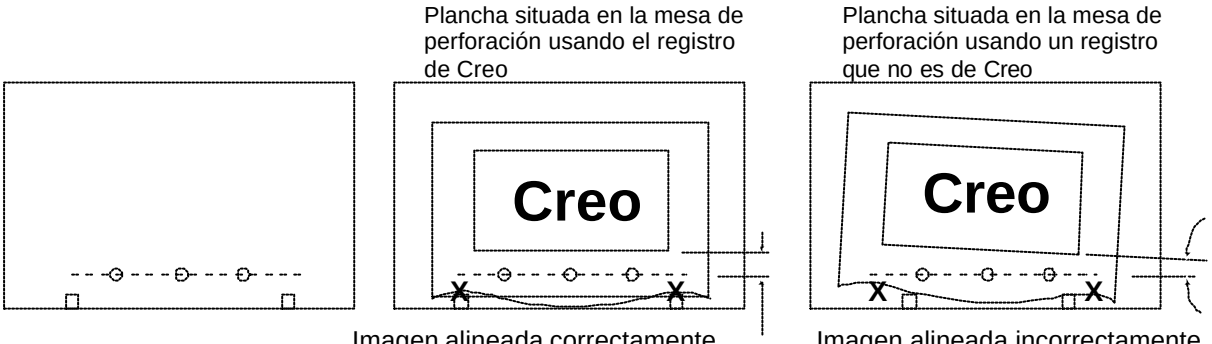
Para verificar la exactitud del registro debe usar los mismos puntos de registro para medir que los que usó para exponer. Si se usan puntos distintos, especialmente en planchas con bordes ondulados, los resultados serán inexactos.



Usar puntos de registro que no son de Creo para perforar o doblar

Borde de registro

Usar puntos de registro que no son de Creo puede provocar que la imagen quede torcida en la plancha, como se muestra más abajo.



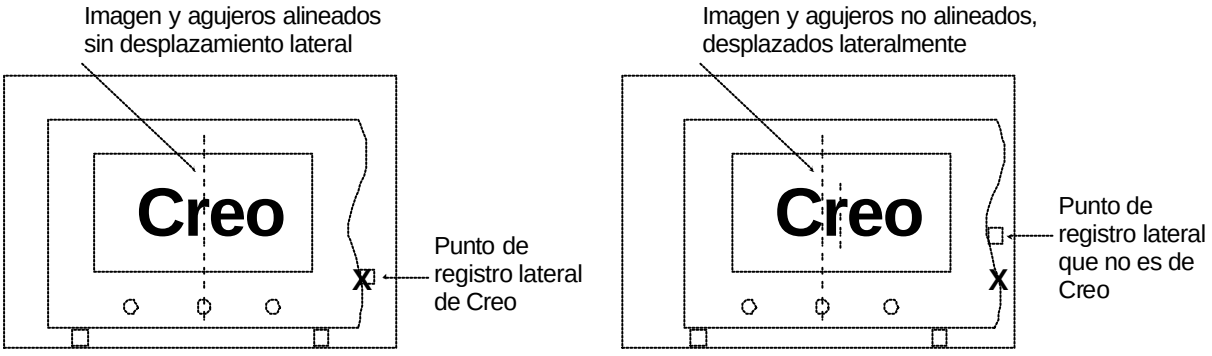
Mesa de perforación

Imagen alineada correctamente (paralela) con los agujeros o el doblado

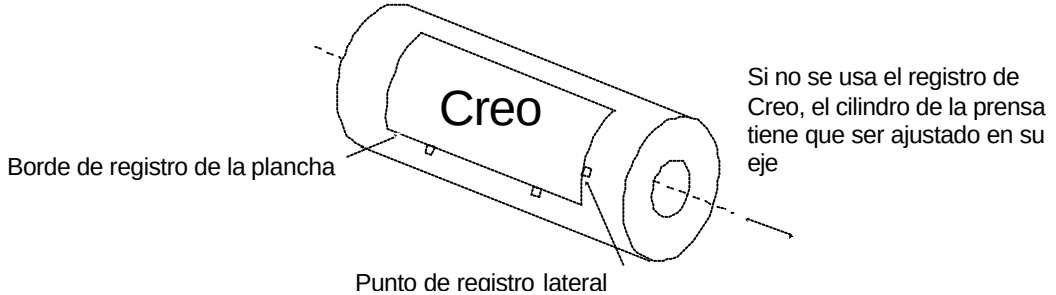
Imagen alineada incorrectamente (rotada) con los agujeros o el doblado

Registro lateral

Usar puntos de registro lateral que no son de Creo puede provocar que la imagen quede desplazada en la prensa. Este error normalmente se puede corregir fácilmente en la prensa.



Cilindro de prensa con plancha montada



Registro de Planchas en el Magnus VLF

El dispositivo Magnus® VLF está diseñado para manejar planchas únicas o dobles en orientación apaisada o vertical. Este documento explica algunos términos habituales acerca del registro de planchas y describe cómo asegurarse de que el sistema de perforación del cliente permitirá que las planchas expuestas en el dispositivo Magnus VLF sean perforadas en la misma mesa que se usa para los dispositivos Trendsetter® VLF.

Términos acerca del registro de planchas

¿Qué es el borde de registro de una plancha?

El borde de registro es el borde con el que se va a alinear la imagen, normalmente usando dos puntos llamados “puntos de registro”. El dispositivo Magnus VLF usa un tercer punto de registro para alinear el lateral de la plancha y la imagen.

¿Qué significan los sistemas de registro de 4 pins y de 6 pins?

El dispositivo Magnus VLF detecta el registro correcto de la plancha de impresión por su alineación con los pins de registro del tambor de exposición. El dispositivo se entrega o bien con 4 pins en el tambor (sistema de registro de 4 pins) o bien con 6 pins en el tambor (sistema de registro de 6 pins).

¿Cuándo es preciso un sistema de registro de 6 pins?

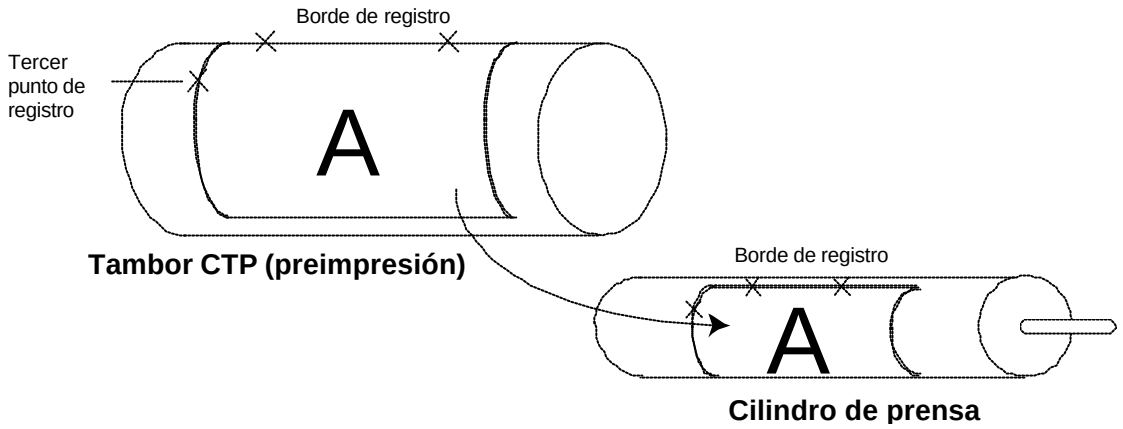
El dispositivo Magnus VLF se entrega con un sistema de registro de 4 pins para los clientes que realizan tiradas de planchas únicas. Para los clientes que quieren un mayor volumen de producción, Creo recomienda que realicen tiradas de planchas dobles con un sistema de registro de 6 pins.

¿Qué es la carga de plancha doble?

En el dispositivo Magnus VLF se pueden cargar dos planchas al mismo tiempo, bien manualmente, bien mediante un sistema de carga automatizado. A esta capacidad de carga de dos planchas nos referimos como sistema “plancha doble”. Puede ser que la mesa de perforación del cliente necesite un ajuste diferente dependiendo de si se van cargar planchas únicas o dobles.

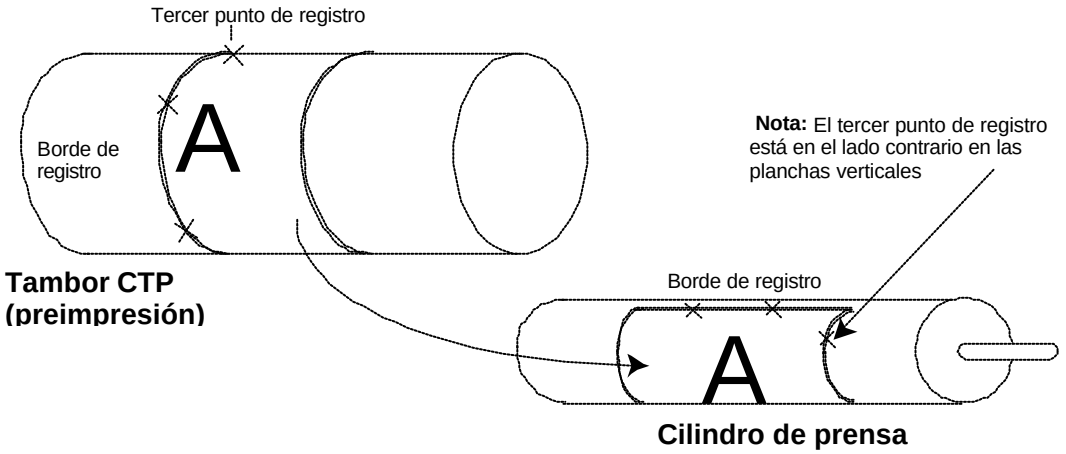
¿Qué es una plancha apaisada?

Cuando se monta una plancha en el tambor del Magnus VLF en la misma orientación en la que será montada en la prensa, se llama una plancha “apaisada”.



¿Qué es una plancha vertical?

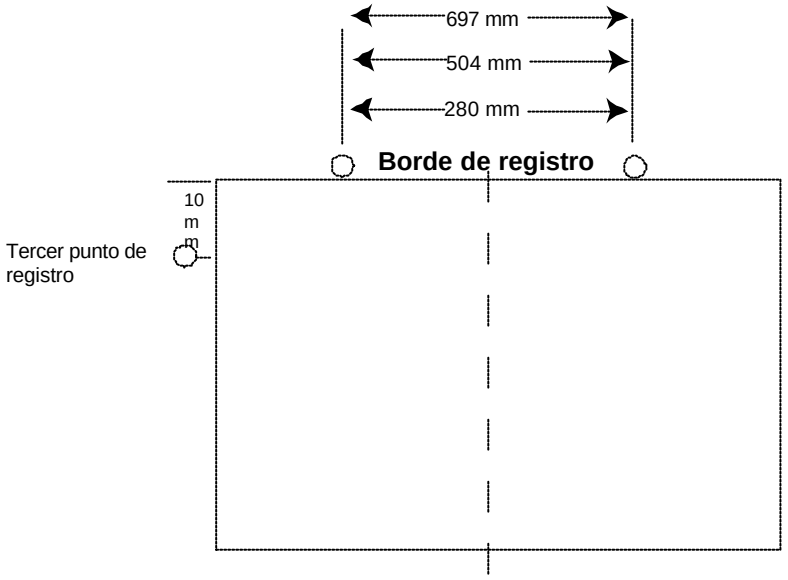
Cuando se monta una plancha en el tambor del Magnus VLF en la orientación contraria en la que será montada en la prensa, entonces se llama una plancha “vertical”. Las planchas verticales normalmente se exponen más rápido que las planchas apaisadas, ya que la distancia de exposición es menor.



Registro de planchas apaisadas

Una plancha apaisada única expuesta en el Magnus VLF, ¿puede ser perforada en la misma mesa de perforación que se usa para el Trendsetter VLF?

En la mayoría de los casos, sí. Una mesa de perforación usada para planchas Trendsetter VLF será ajustada con uno o más de los tres espaciados de pins mostrados en el diagrama más abajo.



Estos ajustes de mesa de perforación también pueden usarse para las planchas Magnus VLF:

Espaciado de Pins	Usados para planchas Trendsetter VLF	Pueden ser usados para planchas Magnus VLF
280 mm	394–726 mm de ancho	hasta 610 mm de ancho
504 mm	727–888 mm de ancho	611–907 mm de ancho
697 mm	889–2032 mm de ancho	908–2108 mm de ancho [1]

[1] También puede ser usado para planchas únicas Magnus VLF de entre 889 mm y 907 mm de ancho (pero no para planchas dobles).



Excepción: Si el cliente quiere exponer planchas Magnus VLF de entre 611 mm y 726 mm de ancho, debe usarse un espaciado de pins de 504 mm, incluso aunque el cliente haya estado perforando planchas Trendsetter VLF usando un espaciado de pins de 208 mm. Si la mesa de perforación no tiene tampoco un espaciado de 504 mm, deben añadirse pins. Consulte con el fabricante de la perforadora.

Las planchas apaisadas dobles expuestas en el Magnus VLF, ¿pueden ser perforadas en la misma mesa de perforación que se usa para el Trendsetter VLF?

En la mayoría de los casos, sí. La segunda plancha usa el mismo espaciado de pins que la primera.



Excepción: Dos planchas apaisadas más anchas de 907 mm no pueden ser centradas en los pins, de modo que sus puntos de registro no se corresponderán con el Trendsetter VLF. Deben añadirse a la mesa de perforación pins de más, tanto para la plancha derecha como para la izquierda, para registrarlas correctamente. De otro modo, la imagen podría salir torcida en la prensa.

Para exponer dos planchas de entre 889 mm y 907 mm de ancho, debe usar un espaciado de pins de 504 mm. Una plancha única puede ser expuesta con un espaciado de pins de 697 mm, lo que corresponde con las planchas Trendsetter VLF.

Registro de planchas verticales



Atención: Las planchas positivas expuestas en orientación vertical en el Magnus VLF tendrán áreas en los laterales que recogerán tinta en la prensa. Informe al cliente, y si ello representa un problema, exponga la plancha en orientación apaisada.

Una plancha vertical expuesta en el Magnus VLF, ¿puede ser perforada en la misma mesa de perforación que se usa para el Trendsetter VLF?

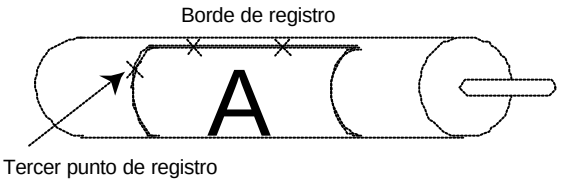
Sí, pero deben añadirse pins de más a la mesa de perforación para que se correspondan con las posiciones fijadas de las tiras de detección de bordes (10 mm y 864 mm). La plancha no está centrada en las posiciones de detección de bordes; en cambio, la distancia es constante desde un extremo de la plancha.

Atención: La mesa de perforación debe ser ajustada, en caso contrario la imagen puede salir torcida en la prensa.

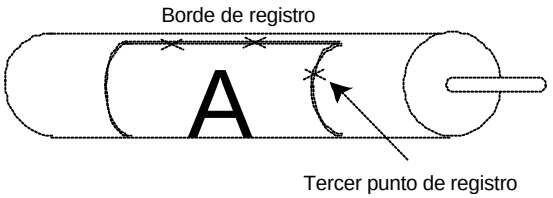
Las planchas verticales usan un tercer punto de registro que está en el lado opuesto al de una plancha apaisada. Este tercer punto debe añadirse a la mesa de perforación para que se corresponda con los puntos de registro del Trendsetter VLF. Sin embargo, si no se añade a la mesa de perforación, normalmente es fácil ajustar la mayoría de las prensas para acomodar el tercer punto de registro distinto.

Las planchas verticales siguen usando un tercer punto de registro que se encuentra en el lado opuesto al de una plancha apaisada, tal como se muestra.

Plancha apaisada en la prensa



Plancha vertical en la prensa



Al realizar ajustes en una mesa de perforación, consulte al fabricante de la perforadora y las *"Especificaciones de Diseño del Sistema de Registro del Magnus VLF"* (número 707–00180A). Estos dibujos están disponibles en TechPlanet: http://techplanet.creo.com/output/computer_to_plate/magnus_vlf/nav/reg.htm .

Acerca de CREO

Creo Inc. es una compañía multinacional centrada en las tecnologías de software y exposición. Como proveedor líder en lo que a sistemas de preimpresión se refiere, Creo cuenta con más de 25.000 clientes a los que facilita la adopción de métodos de producción completamente digitales que reducen costes, incrementan la calidad de impresión y les permiten servir de forma más eficiente a sus propios clientes. Basada en una sólida propiedad intelectual, Creo dispone de una oferta de soluciones tecnológicas sin igual capaz de dar respuesta a las necesidades de impresores –tanto comerciales, como de publicaciones, de impresión bajo demanda y de periódicos-, convertidores de envases y embalajes y diseñadores gráficos. La familia de productos Creo incluye hardware y software para la exposición directo a plancha, sistemas para fotografía digital, escaneado y pruebas, así como consumibles digitales: planchas, papel y tinta. Creo también proporciona tecnología para la exposición en prensa, componentes para prensas digitales y servidores de color para impresoras digitales de alta velocidad.

Con sede en Vancouver, Canadá, en el ejercicio fiscal 2003 Creo alcanzó una facturación de 578 millones de dólares. Creo cotiza en bolsa: en el NASDAQ (CREO) y en la Bolsa de Toronto (CRE). www.creo.com

© 2004 Creo Inc. Los nombres de productos Creo mencionados en este documento son marcas registradas o servicios registrados de Creo Inc. y pueden estar registrados en determinadas jurisdicciones. Los nombres de otras compañías y de otras marcas, productos y servicios se mencionan únicamente por razones de identificación y pueden ser marcas registradas de sus correspondientes titulares. Los datos pueden cambiar sin previo aviso.