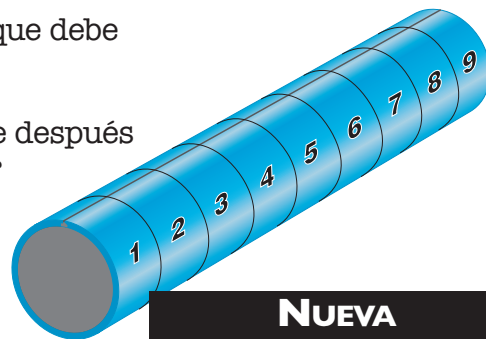


PAUTAS DE ROTACIÓN Y RECORTE

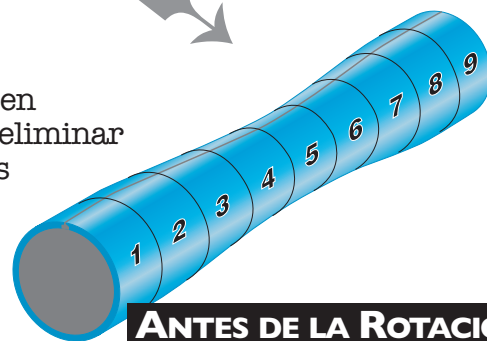
A continuación se indican las pautas para rotación y recorte que debe servir para lograr máxima duración de las cubiertas.

1. La primera rotación debe llevarse a cabo aproximadamente después de **150.000** impresiones o antes si las cubiertas parecen estar demasiado desgastadas. ¡La primera rotación no debe incluir recortes! La mayoría de los troqueles no utilizan la anchura total de la máquina de tal modo que las cubiertas exteriores se mantienen nuevas. El recorte sólo destruirá las nuevas cubiertas en este momento.



CONSEJO: Siempre monte las cubiertas centrales primero alineando a la izquierda y a la derecha de la línea central.

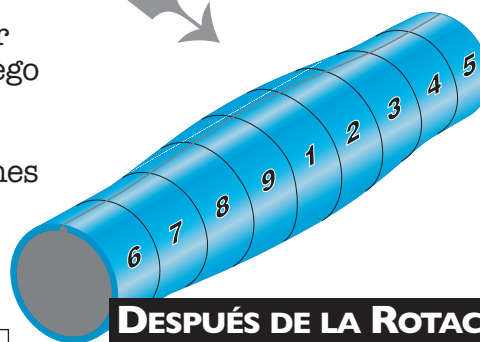
2. A aproximadamente **300.000** impresiones, las cubiertas deben recortarse ligeramente hasta dejar nivelada la superficie para eliminar rebordes y puntos altos. Recuerde que hay que recortar sólo los puntos altos. La superficie parecerá tener un poco de residuo después del recorte, pero estará nivelada.



3. La siguiente rotación debe llevarse a cabo aproximadamente después de **450.000** impresiones. No debe realizarse recorte alguno.

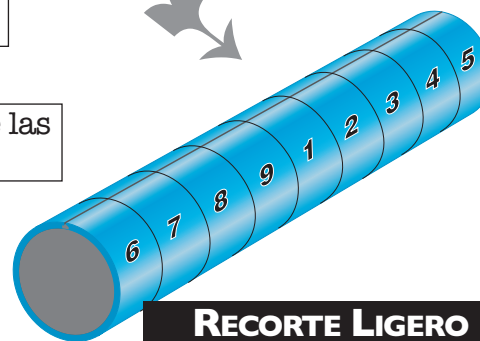
4. Cada **150.000** impresiones adicionales o cuando parezca ser necesario, las cubiertas deben rotarse, ponerse en marcha, luego rotarse y recortarse, y así sucesivamente.

Recomendamos encarecidamente observar las recomendaciones del fabricante cuando use un recortador para evitar cortar demasiado profundamente y acortar la duración de la cubierta.



CONSEJO: La rotación es indispensable igualmente aunque una máquina cuente con un recortador, especialmente **antes** del primer recorte.

NOTA: En máquinas nuevas sin recortador, deben rotarse las cubiertas cada 150.000 impresiones.



 **DICAR**[®]
C O N F I A B L E
(973) 575-1442

Dicar tiene inventarios y vende más de 5400 productos para mejorar el material corrugado.

