Opción de menú "Multiplaca" (Alt + M)

El concepto de Multiplacas

Muy a menudo, se le pedirá que grabe una serie de placas (o etiquetas) que comparten algunas de las mismas características: su color y tamaño (anchura y altura), el número de líneas de texto, las propiedades de cada línea de texto (fuente, altura de caracteres, ...). El procedimiento obvio sería cortar el material de grabado al tamaño de estas placas individuales y, a continuación, grabar cada etiqueta individual.

Sin embargo, cuando el tamaño de sus etiquetas individuales es lo suficientemente pequeño como para que la máquina de grabado y el tamaño de sus láminas de grabado puedan crear una serie de líneas y columnas, también podría crear un único trabajo para grabar varias etiquetas en un solo ciclo e incluso hacer que la propia máquina las corte a medida.

En Symmetry, existe una función específica para hacerlo llamada " **Multiplaca**". Se podría comparar esta función con la impresión de etiquetas de 2 por 7 o de 3 por 8 a partir de una hoja de papel tamaño A4.

Ejemplos

Primer ejemplo: Si posee una máquina Cyborg X-300 con un área de grabado de 300 x 200 mm y tiene que grabar una serie de 30 etiquetas de 55 mm de ancho x 35 mm de alto, podría crear un único trabajo de 25 etiquetas (5 etiquetas una al lado de la otra x 5 etiquetas de arriba abajo) a partir de una única pieza de material.

Otro ejemplo: Si tiene una pieza de material con un tamaño de (al menos) 180 mm x 75 mm y sus etiquetas son de 90 x 25 mm, podría grabar seis etiquetas en un solo ciclo. El ejemplo que mostramos está hecho con un material de 200 x 100 mm. Además, puede elegir que la máquina corte sus etiquetas a medida utilizando un cortador específico. El resultado serán seis etiquetas individuales con sus cuatro lados ya biselados.



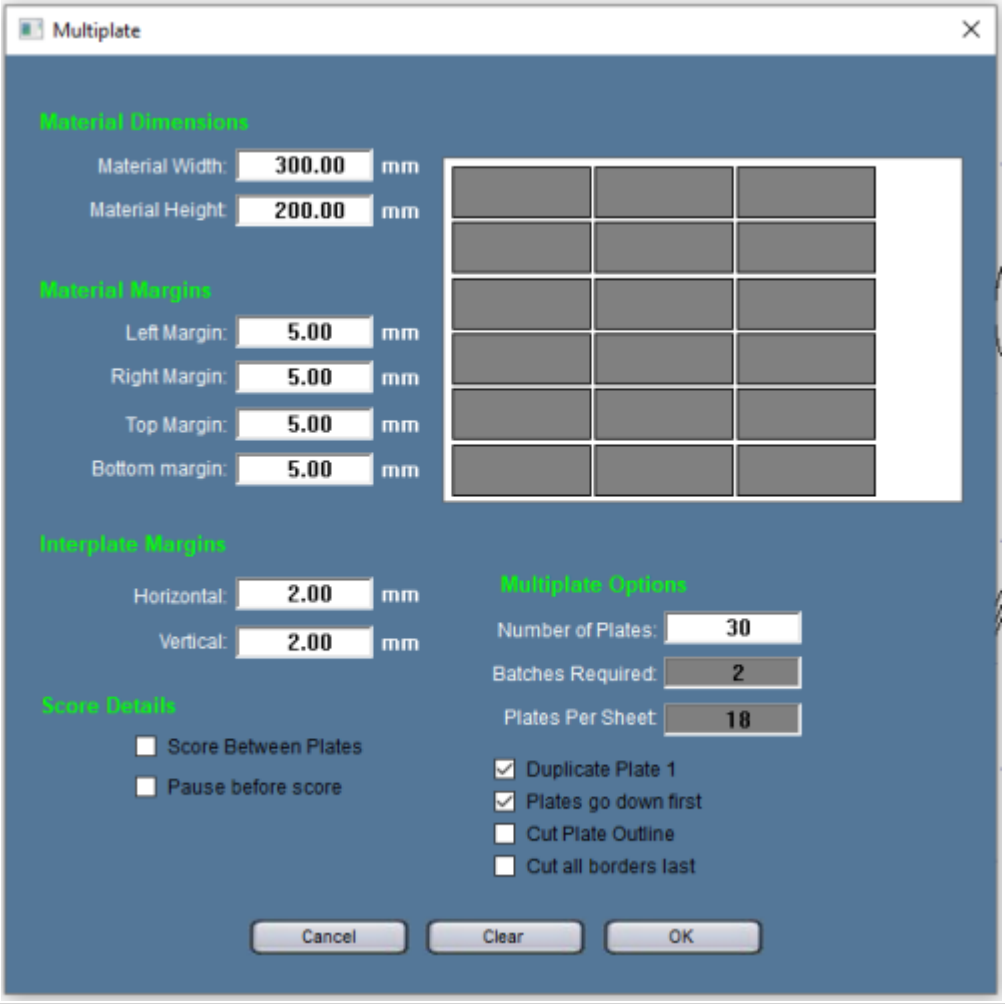
Procedimiento de funcionamiento

Antes de ver en detalle la pantalla de Multiplaca, le guiaremos a través del método básico de cómo crear Multiplacas.

1. El primer paso será crear (o abrir) un diseño para una etiqueta individual que desee crear. La forma más fácil de crear un trabajo sería a través de **Autoplate**. De esta manera, usted
    - decidir el tamaño de tu etiqueta
    - especificar el número de líneas de texto y sus respectivas alturas
    - elegir un tipo de letra
    - añadir un logotipo, etc.
2. El siguiente paso, que también facilitará la visualización del resultado final, es introducir los textos. Una vez hecho esto, es posible que desee guardar la etiqueta individual para su uso posterior.
3. Una vez que esté completamente satisfecho con el aspecto de su etiqueta individual -puede que incluso quiera grabar una muestra para enseñársela a los demás- abra la ventana **Multiplaca** y convierta su trabajo inicial en una Multiplaca introduciendo el tamaño del material que va a utilizar, los márgenes, el número de placas que quiere grabar y algunas otras opciones.
4. Guarde su trabajo y comience a grabar.

Esquemáticamente

Paso 1 y 2	**Un único diseño con texto**
	

Paso 1 y 2	Un único diseño con texto
Paso 3	La ventana Multiplaca 

Ventana Multiplaca



■ Dimensiones del material

- **Anchura del material**
- **Altura del material**

La altura y anchura originales mostradas se han tomado de la altura y anchura de su diseño original de placa única. Usted introducirá la altura y anchura de la pieza de material que va a utilizar.

■ Márgenes de Material

* **Margen Izquierdo**
* **Margen derecho**
* **Margen Superior**
* **Margen Inferior**

El ajuste estándar será de 0,00 mm o 0,0 pulgadas. Le aconsejamos que fije siempre un cierto margen, por varias razones:

1. La mayoría de las máquinas de grabado están equipadas con losas parachoques. En circunstancias normales, las losas parachoques no sobresaldrán por encima de la superficie del material. Sin embargo, cuando estas losas sobresalen por encima de la superficie de la chapa y su grabado se realiza con la ayuda de la nariz del regulador de profundidad, la nariz del regulador de profundidad podría golpear las losas parachoques al acercarse demasiado al lateral de la chapa. Si ese es el caso, el **Margen de material** en estos lados debe ser mayor que el radio de la nariz de su regulador de profundidad. Debe introducir un valor de al menos 8 mm o 0,2 pulgadas.
2. Si se ajusta correctamente, la altura de las losas del parachoques permite que sobresalgan por encima de la superficie de la mesa de la máquina, pero por debajo de la superficie del material. Incluso si este es el caso, podría suceder que la parte más ancha de su herramienta cónica tocara las losas parachoques al grabar o “rayar” demasiado cerca de ese lado del material.
3. Cuando se establece un **Margen del material** de 0 mm donde no hay planchas de tope, la opción Multiplaca permitirá a su máquina posicionar la línea de corte exactamente en el lado del material, o incluso fuera del material, cuando las dimensiones reales del material sean ligeramente menores que las **Dimensiones del material** introducidas en Multiplaca. Como consecuencia, sólo los bordes interiores de sus planchas tendrán un lado biselado (o inclinado). El margen se asegurará de que la línea de corte se haga correctamente en el material.

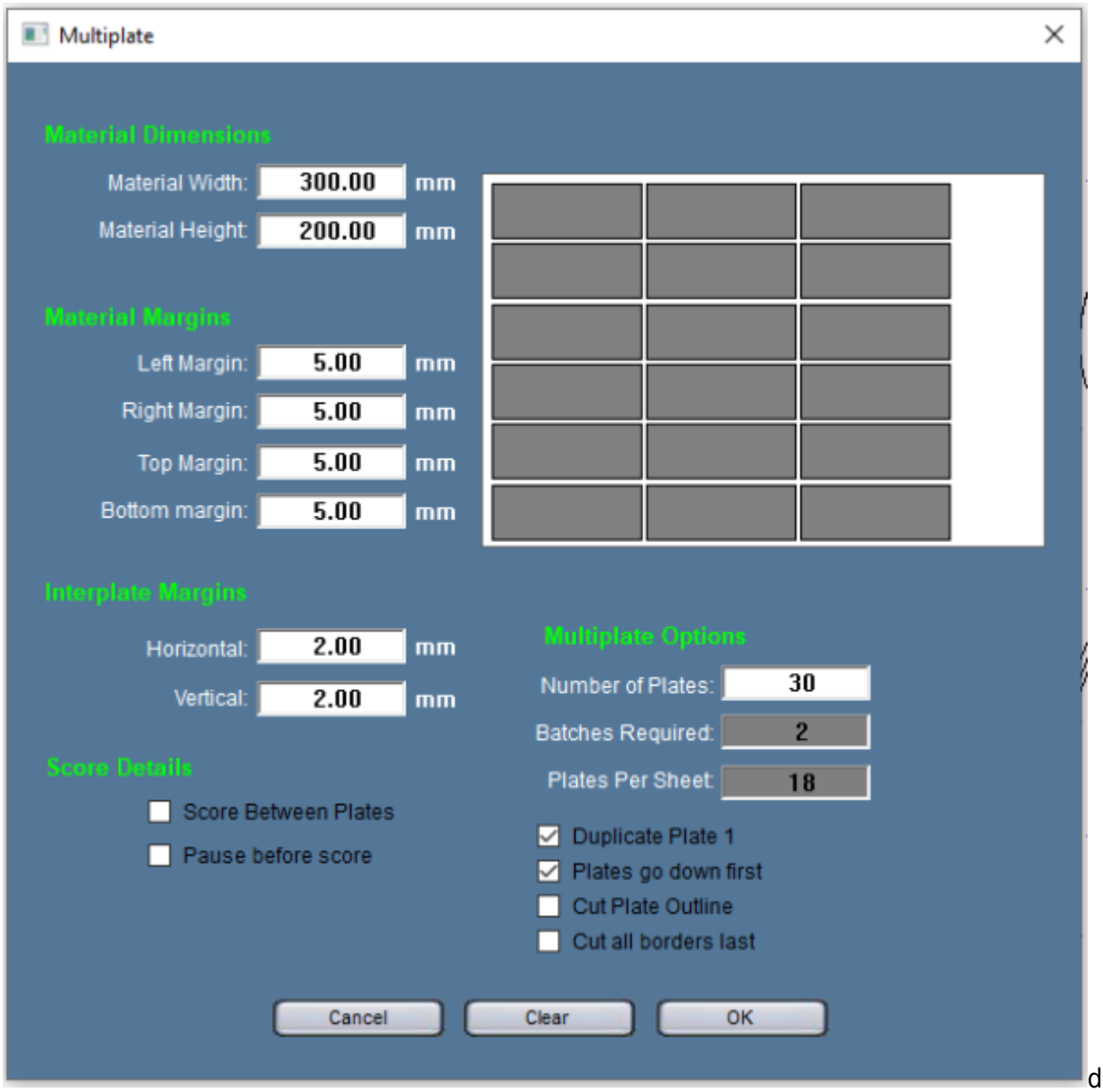
■ Márgenes Interplaca

- **Horizontal**
- **Vertical**

El ajuste estándar es de 0,00 mm o 0,0 pulgadas. Si las placas de identificación individuales no se van a cortar en la máquina utilizando **Margen entre placas**, sino con una sierra circular, querrá añadir un margen entre placas que compense la anchura de su hoja de sierra.

■ Detalles de Corte

- **Recortar entre placas** le pedirá a la máquina que corte una ranura entre y alrededor de las placas individuales (o etiquetas) después de haber grabado los textos y logotipos.
- **Pausa antes de marcar** pedirá a la máquina de grabado que haga una pausa después de haber grabado todos los textos y logotipos. Permite al operario sustituir la fresa de grabado por una fresa de incisión, cuya punta tiene una geometría específica, con una profundidad de corte preestablecida de tal manera que su material será parcialmente cortado con una ranura en forma de V. Esto le permite separar fácilmente las placas o etiquetas individuales. Ya sea que necesite cambiar los cortadores o no, puede reiniciar su máquina



después de la pausa levantando la pausa a través del teclado de la máquina.

■ Opciones Multiplaca

- **Número de placas**
- **Lotes requeridos**
- **Placas por hoja**

La única de las tres casillas que puede modificar el operario es el **número de placas**. Los otros parámetros, **placas por hoja** y **lotes necesarios** (cuántas hojas necesita) se calcularán en función del tamaño de las placas individuales, las dimensiones del material y el número de placas que necesite.

- **Duplicar plancha 1**: Cuando la primera plancha que vaya a reproducir contenga líneas con texto, estos textos se copiarán en las líneas correspondientes de las demás planchas. La otra opción es crear una serie de placas en blanco que tendrán que ser rellenadas con texto, ya sea escribiendo los textos o utilizando el **Asistente para combinar texto**.

* **Las placas bajan primero**: Cuando esta opción no está seleccionada, las placas se grabarán de izquierda a derecha y luego de arriba abajo, es decir, fila a fila. Con esta opción seleccionada, la máquina grabará las placas primero de arriba a abajo, antes de comenzar con la siguiente columna de placas. El ejemplo de abajo a la izquierda muestra el resultado cuando la casilla de verificación "**Las placas bajan primero**" estaba marcada, el ejemplo de la derecha muestra el mismo trabajo Multiplaca, pero con "**Las placas bajan primero**" sin marcar.
\\

- **Cortar el contorno de la placa.**
- **Cortar todos los bordes por último**

Vitrinas

- *[showcase_multiplate_1|Gafetes para el personal ejecutivo de Anthromax]** El personal ejecutivo de Anthromax, compuesto por 30 personas, necesita gafetes para sus apariciones públicas y reuniones corporativas.

From:
https://manuals.cyborg-engravers.com/ - **cyborg-engravers**

Permanent link:
https://manuals.cyborg-engravers.com/doku.php?id=es:symmetry:option_multiplate&rev=1689012644

Last update: **2023/07/10 20:10**