

Checkliste für Rollenkonfektion

Kunde: Datum/Zeichen:

Farbbandqualität: Farbe:
Rollenabmessung:	Breite: mm Länge: mtr.
Bestellmenge: Rollen
Druckertyp: max. möglicher Rollendurchmesser: mm max. Druckbreite: mm max. verarbeitbare Rollenbreite: mm <input type="checkbox"/> near/corner edge <input type="checkbox"/> Standard/flat head
Spulrichtung:	<input type="checkbox"/> inkside in <input type="checkbox"/> inkside out
Kernart:	<input type="checkbox"/> Pappkern <input type="checkbox"/> Kunststoffkern <input type="checkbox"/> 1 " <input type="checkbox"/>
Kern-Nut:	<input type="checkbox"/> ohne <input type="checkbox"/> 1 Nut <input type="checkbox"/> 2 Nuten <input type="checkbox"/> A-Seite <input type="checkbox"/> B-Seite <input type="checkbox"/> A- und B-Seite
Zusatzkern:	<input type="checkbox"/> ohne <input type="checkbox"/> Pappkern <input type="checkbox"/> Kunststoffkern <input type="checkbox"/> 1 " <input type="checkbox"/> ohne Nut <input type="checkbox"/> 1 Nut <input type="checkbox"/> 2 Nuten <input type="checkbox"/>
Wicklung:	<input type="checkbox"/> bündig <input type="checkbox"/> mittig (konstante Kernlänge: mm) <input type="checkbox"/> asymmetrisch mm von Seite (konstante Kernlänge: mm) s. untenstehende Zeichnung
Vorlauf:	<input type="checkbox"/> Standard, 300 mm lang
Nachlauf:	<input type="checkbox"/> ohne <input type="checkbox"/> Standard, 300 mm lang

