







Stanzkonturen richtig anlegen

Damit das Druckprodukt seine Form erhält, seien es nun abgerundete Ecken, ausgefallene Formen, Rillungen, Perforationen etc. muss in der Datei die Stanzkontur mit angelegt werden.







Bei einem randabfallenden Druckprodukt muss der Hintergrund des Druckproduktes über die Stanze hinauslaufen um sogenannte „Blitzer“ zu vermeiden. Ein „Blitzer“ entsteht dann, wenn der Hintergrund genau auf der Stanzkontur endet. Dann kann es durch minimale Abweichungen schon zu einem unschönen weißen Rand kommen, welchen wir durch einen randabfallenden Druck vermeiden können.

Bitte auf einen Beschnitt/Überfüller von 3 mm rundum achten und einen Haken bei „Kontur überdrucken“ setzen.

Farben und Bezeichnungen für die Linien

 Schneidlinien Cut		schwarz	C:0 M:0 Y:0 K:100
 Rilllinien	Crease	rot	C:0 M:100 Y:100 K:0
 Perforation	Generic Perf	violett	C:100 M:100 Y:0 K:0
 Diverses	Generic Special Rule	blau	C:100 M:0 Y:0 K:0
 Anmerkungen	Annotation	lila	C:50 M:100 Y:0 K:0

Wichtige Kriterien zusammengefasst

-  Immer ganze Linien anlegen (keine strichlierten, gepunkteten, usw.)
-  Strichstärke 0,25 pt oder 0,01 mm anlegen
-  Nur Vektor-Grafiken anlegen (keine eingebetteten Bilder oder Grafiken, usw.)
-  Linien/Ankerpunkte sauber verbinden, geschlossene Pfade
-  So wenige Ankerpunkte wie möglich verwenden
-  Zwischen zwei parallelen Linien müssen mindestens 3 mm Abstand eingehalten werden

Bei der Deaktivierung von Cookies kann die Funktionalität unserer Website eingeschränkt sein.