

Übersicht Registerschnitte



Winkelschnitt 90° - Typ A *Standard-Schnittform*
Schnitttiefe variabel 4–40 mm



Winkelschnitt 90° - Typ B 10 *Spezialmesser*
Schnitttiefe fix 10 mm



Winkelschnitt 90° - Typ B 12 *Spezialmesser*
Schnitttiefe fix 12 mm



Winkelschnitt 90° - Typ B 15 *Spezialmesser*
Schnitttiefe fix 15 mm



Winkelschnitt 110° - Typ C *Spezialmesser*
Schnitttiefe variabel 4–30 mm



Winkelschnitt 135° - Typ F 10 *Spezialmesser*
Schnitttiefe fix 10 mm



Winkelschnitt 135° - Typ F 12 *Spezialmesser*
Schnitttiefe fix 12 mm



Fingerhohlschnitt ø 16 mm - Typ H 16 *Standard-Schnittform*
Variable Schnitttiefe bis max. 8 mm
Variable Schnitthöhe bis max. 16 mm



Fingerhohlschnitt ø 18 mm - Typ H 18 *Standard-Schnittform*
Variable Schnitttiefe bis max. 9 mm
Variable Schnitthöhe bis max. 18 mm



Fingerhohlschnitt ø 20 mm - Typ H 20 *Standard-Schnittform*
Variable Schnitttiefe bis max. 10 mm
Variable Schnitthöhe bis max. 20 mm

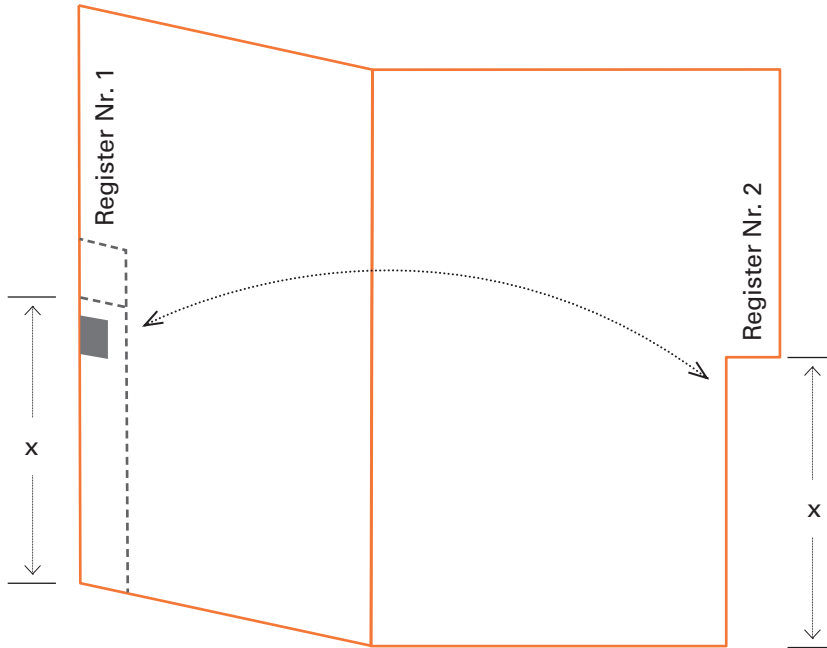


Fingerhohlschnitt ø 22 mm - Typ H 22 *Standard-Schnittform*
Variable Schnitttiefe bis max. 11 mm
Variable Schnitthöhe bis max. 22 mm

Anbringen von Stanzmarken


Stanzmarken/Suchhilfen

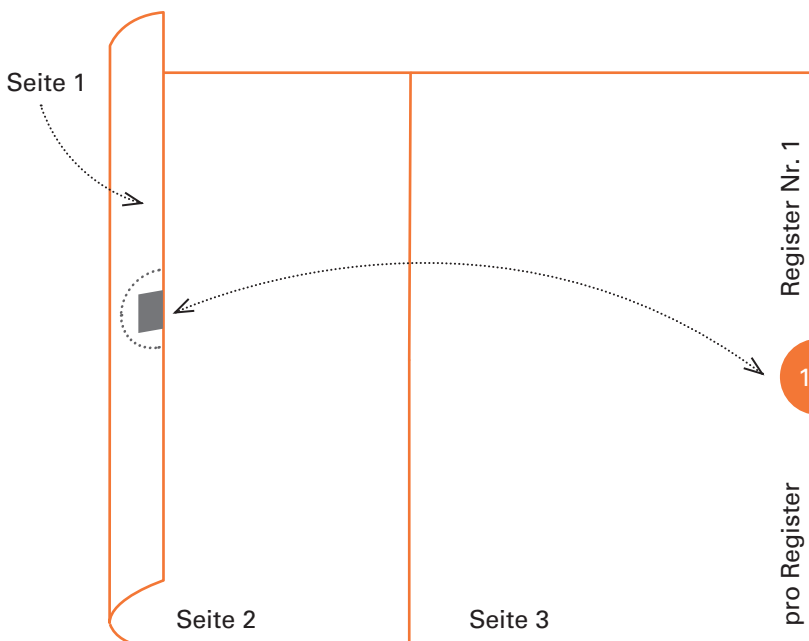
- erforderlich bei mehr als 1 Blatt
- min. 5 mm hoch
- randabfallend gedruckt
- Anzahl Marken = Anzahl Schnitte



Für Winkelregister:

- Stanzung erfolgt von Hinten nach Vorne > Marken müssen daher auf der Rückseite platziert werden
- Markierung auf der vorhergehenden Seite > vor dem Register-eindruck
- Für den ungestanzten Teil braucht es auch eine Stanzmarke > auf der letzten gestanzten Seite

 Stanzmarken/Suchhilfe
mind. 5 mm hoch



Für Hohlschnitte:

- Stanzung erfolgt von Vorne nach Hinten > Marken müssen daher auf der Vorderseite platziert werden
- Markierung auf der Vorderseite des vorhergehenden Blattes > auf exakt gleicher Höhe wie der Register-eindruck
- Für den ungestanzten Teil braucht es auch eine Stanzmarke > gleiche Position wie vorletzte Stanzmarke