



Winkelschnitt 90° – Typ A *Standard-Schnittform*

Schnitttiefe variabel 4 - 40 mm



Doppelradiusregister 90° – Typ B 7/8,5/10/12/15 *Spezialmesser*

Schnitttiefe fix 7.0 mm, 8.5 mm, 10 mm, 12 mm, 15 mm



Winkelschnitt 110° – Typ C *Spezialmesser*

Schnitttiefe variabel 4 - 30 mm

innere Ecke leicht gerundet und äussere Ecke spitz



Winkelschnitt 135° – Typ F 10/12/15 *Spezialmesser*

Schnitttiefe fix 10 mm, 12 mm, 15 mm

innere Ecke leicht und äussere Ecke stark gerundet



Fingerhohlschnitt ø 14 mm – Typ H 14 *Standard-Schnittform*

Variable Schnitttiefe bis max. 7 mm

Variable Schnitthöhe bis max. 14 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



Dreieckschnitt 70° – Typ I Spezialmesser
 innerer Winkel 70°
 Schnitthöhe variabel bis max. 15 mm



Dreieckschnitt 75° – Typ I Spezialmesser
 innerer Winkel 75°
 Schnitthöhe variabel bis max. 14 mm



Dreieckschnitt 90° – Typ I Spezialmesser
 innerer Winkel 90°
 Schnitthöhe variabel bis max. 13 mm



U-Schnitt 1 (variabel in der Registerlänge*) Spezialmesser
 Einseitiger Radius 7 mm
 Schnitthöhe 23 mm
 Schnitttiefe bis max. 13 – 21 mm



U-Schnitt 2 (variabel in der Registerlänge*) Spezialmesser
 Beidseitiger Radius 5 mm
 Schnitthöhe 23 mm
 Variable Schnitttiefe bis max. 13 – 21 mm



U-Schnitt 3 (variabel in der Registerlänge*) Spezialmesser
 Beidseitiger Radius 5 mm
 Schnitthöhe 28 mm
 Variable Schnitttiefe bis max. 10 mm



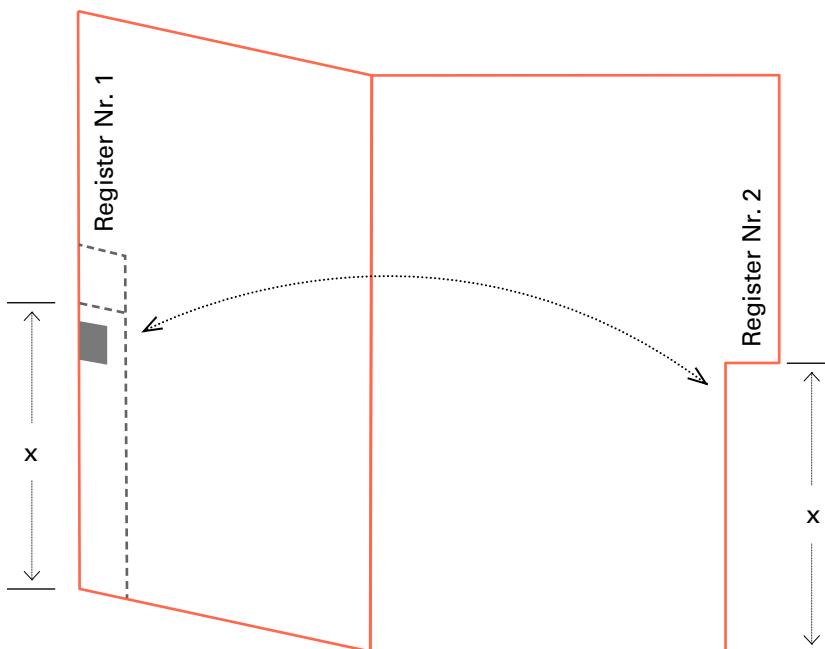
U-Schnitt 4 (variabel in der Registerlänge*) Spezialmesser
 Rechtwinklig
 Schnitthöhe 30 mm
 Variable Schnitttiefe bis max. 10 mm



U-Schnitt 5 130°
 Schnitthöhe 25 mm / 53 mm / 81 mm
 Variable Schnitttiefe bis max. 10 mm

Stanzmarken/Suchhilfen

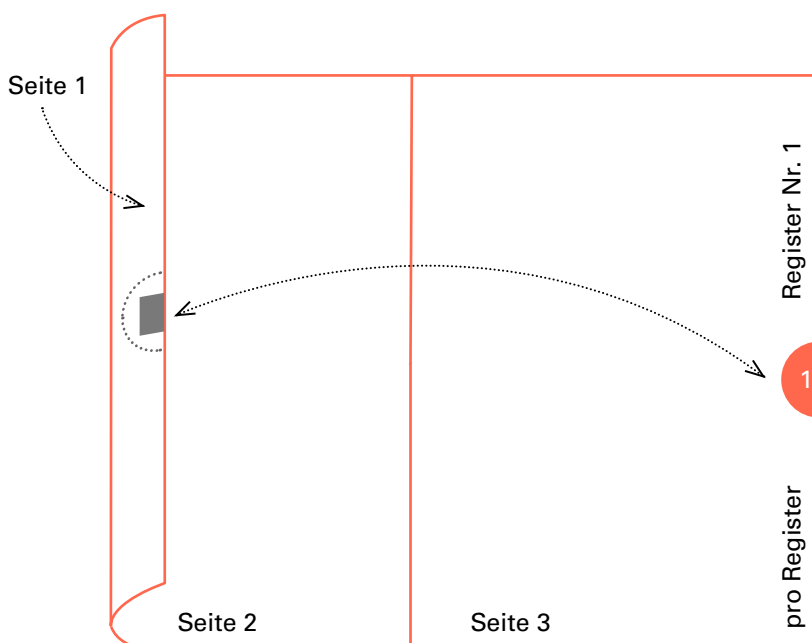
- erforderlich bei mehr als 1 Blatt
- min. 5 mm hoch
- randabfallend gedruckt
- Anzahl Marken = Anzahl Schnitte



Für Winkelregister:

- Stanzung erfolgt von hinten nach vorne, marken müssen daher auf der Rückseite platziert werden.
- Markierung auf der vorhergehenden Seite, vor dem Registereindruck.
- Für den ungestanzten Teil braucht es auch eine Stanzmarke, auf der letzten gestanzten Seite

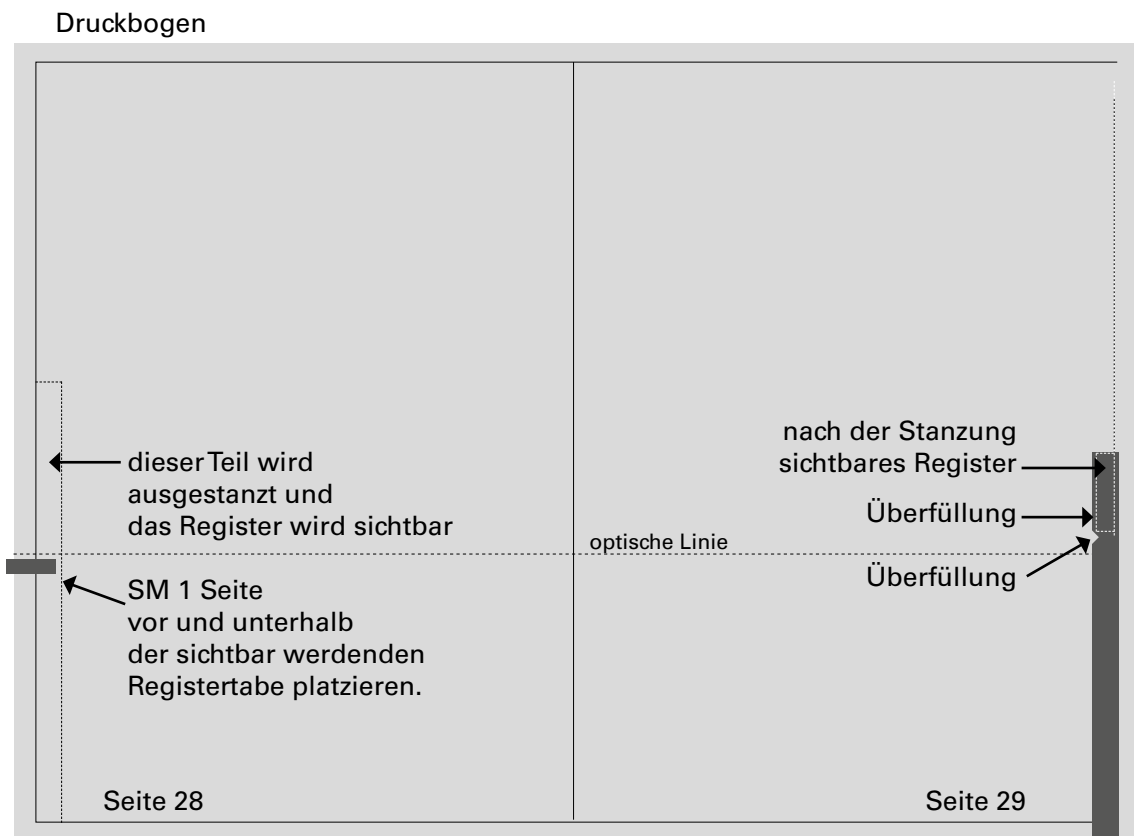
■ Stanzmarken/Suchhilfe
mind. 5 mm hoch



Für Fingerhohlschnitte:

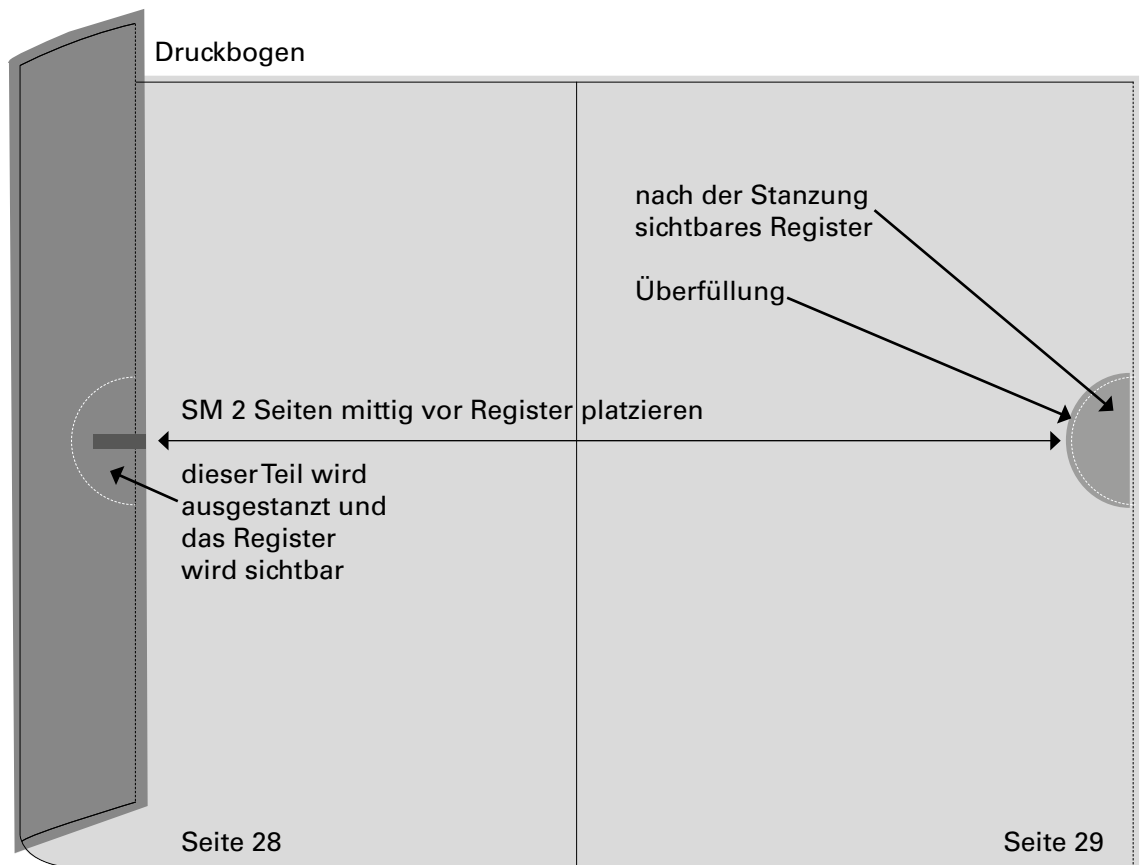
- Stanzung erfolgt von vorne nach hinten, Marken müssen daher auf der Vorderseite platziert werden.
- Markierung auf der Vorderseite des vorhergehenden Blattes, auf exakt gleicher Höhe wie der Registereindruck.
- Für den ungestanzten Teil braucht es auch eine Stanzmarke, auf dem letzten gestanzten Blatt, gleiche Position wie vorletzte Stanzmarke.




1. Beim Stanzen von Winkelregistern zeigt der Titel (U1) nach oben.
2. Die Stanzmarke (SM) bitte mit 50–70 % Raster versehen.
3. Die SM sollte auf der geraden Seite vor dem sichtbar werdenden Register platziert werden.
4. Die SM muss links, d.h. auf den Seiten der geraden Zahlen, innerhalb des Beschnitt liegen.
5. Die SM in der Tiefe so setzen, dass nach dem Dreiseitenbeschnitt eine ca. 5 x 2–5 mm grosse Marke übrig bleibt.
6. In der Höhe muss die SM unterhalb vom freizustellenden Register gesetzt werden.
7. Eine Überfüllung bei Farbflächen, von mind. 2 mm nach oben und zum Bund hin verhindert Blitzer.
8. Eine Überfüllung der farbigen Fläche bei einem Register am unteren linken Rand kann den optischen Eindruck verbessern.
9. Bei Rand abfallendem Bildruck Stanzmarken mit Leuchtfarben (Kontrast gegenüber Druck, damit gut ersichtlich) drucken. Vorab mit Kundenberater absprechen.



- Stanzmarke (SM)
mind. 10 x 2–5 mm
- Stanzmarkenbeschnitt
- Stanzmarke sollte nach dem Dreiseitenbeschnitt halbiert werden bzw. ca. 5 x 2–5 mm gross sein!

1. Beim Stanzen von Fingerhohlschnittregistern zeigt der Titel (U1) nach unten.
2. Die Stanzmarke (SM) ist mit 50–70 % Rasterung zu versehen.
3. Die SM muss zwei Seiten vor dem aufgedruckten, sichtbar werdenden Register platziert werden (auf der ungeraden Seiten).
4. Die SM muss rechts im Beschnitt liegen.
5. Die SM in der Tiefe so setzen, dass nach dem Dreiseitenbeschnitt eine ca. 5 x 2–5 mm grosse Marke über bleibt.
6. In der Höhe muss die SM mittig vor dem entsprechenden Register platziert werden.
7. Eine Überfüllung von mind. 2 mm um die Register verhindert Blitzer.
8. Bei freiliegenden Daumenregistern sollte ein Steg von mind. 4 mm zwischen den Registern stehen bleiben.



-  Stanzmarke (SM)
mind. 10 x 2–5 mm
-  Stanzmarkenbeschnitt
-  Stanzmarke sollte nach dem Dreiseitenbeschnitt halbiert werden
bzw. ca. 5 x 2–5 mm gross sein!

Produkt-Endbeschnitt

< T >

<p>Bitte liefern Sie uns immer eine Register-Visualisierung. Damit alles klar definiert ist, benötigen wir folgende Informationen:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schnittart: Winkelschnitt 90° – Typ A • Endformat beschnittenes Produkt 160 x 235 mm • Schnittlänge = L1, L2, L3, - LX • Schnitttiefe = T 	^		
	L1	1	
	^	^	
	L2	2	
	^	^	
	L3	3	
	^	^	
	L4	4	
	^	^	
	L5	5	
^	^		
L6	6		
^	^		
L7	7		
^	^		
L8	8		
^	^		
L9	9		
^	^		
L10	10		
^			