



Papier-Feinstanzungen mit Laser Möglichkeiten und Vorgaben

www.kremo.de

Mit der Lasertechnik können filigrane und feinste Ausstanzungen aus Papier und Karton und Gravierungen vorgenommen werden, welche bisher technisch mit herkömmlichen Stanzmethoden nicht möglich waren.

Verwendung bei dünneren Materialien, ca. 40g – 400g /qm

Von der Visitenkarte angefangen über Einladungs- oder Speisekarten, Werbebroschüren, Briefbogen, Briefumschläge, Mailings, Streulogos, Geschäftsberichte, Bewerbungsmappen, hochwertige Verpackungen, Weinetiketten, Sammelkarten bis hin zu fälschungssicheren Eintrittskarten, Zertifikaten und Urkunden, – sehr vieles ist möglich und verleiht dem Produkt eine individuelle Note.
Haftpapier für Aufkleber wird bis zum Trägerpapier geschnitten.

Format Druckbogen:

Formate sind von der kleinformatischen Visitenkarte bis zum Druckbogen ca. 70x100 cm möglich.

Die zu *verarbeitende Laserfläche* liegt bei ca. 330x300mm und kann je nach Motiv nach Absprache auf ca. 480 mm erweitert werden. Somit ist es möglich auch Bogen zu mehreren Nutzen in diesem Laserbereich zu verarbeiten.

Auch ist die Verarbeitung in großen Bogen mit mehreren Durchgängen möglich, sofern das Motiv dies zulässt.

Verwendung bei dickeren Materialien

Karton, Pappe, Buchdeckel (auch bei fertig gebundenen Büchern) bis ca. 3 mm Stärke, Modellbau (Sperrholzplatten), Acrylglas bis ca. 8mm, Leder, Kork, Pappe, dünnes Holz, Moosgummi, Schaumstoffe.

Puzzleteile mit individuellen Fotopuzzles, bezogen auf Pappe.

Zusätzlich zu den hier genannten, können eine Vielzahl anderer Materialien verarbeitet werden. Der Einsatz PVC-haltiger Materialien ist nicht möglich.

Format: bis 46x80 cm verarbeitende Laserfläche, Material kann nach Absprache größer sein.

Ritzen in Karton ist ebenfalls möglich (nicht Nuten)

Gravuren

Jede Papier- und Kartonart lässt sich gravieren, auch unterschiedlich tief. Die Gravurfarbe entsteht nur durch die Materialbeschaffenheit, der Laser hat dabei keinen Einfluss.

Bei eloxiertem Aluminium (Blechdosen, Schilder) oder beschichtetem Metall wird die Oberfläche abgetragen und hierdurch eine Beschriftung ermöglicht.

organische Materialien wie Leder (z.B. Umschläge, Lederbälle), Holz (z.B. Kleiderbügel, Stifte, Schachteln) sogar Gravuren auf Äpfel, Spiegel (Rückseite) und viel mehr, sogar Palmblätter.

Ideal Für persönliche Give-Aways. Auch 3D-Gravuren sind möglich.

Personalisierung

Beim Laservorgang kann eine individuelle Personalisierung vorgenommen werden (z.B. Kundennamen). Für Gutscheine etc. können auch fortlaufende Nummern beschriftet oder geschnitten werden. Hierzu werden die Daten separat als Textdatei benötigt.

Verarbeitung

Die filigrane, rechnergestützte Schneidetechnik lässt sich mit der Beschriftungstechnik in einem Arbeitsgang kombinieren. Design individueller Stanzungen nach Ihren Vorstellungen durch digitale Verarbeitung.

Das **Ausbrechen** der Stanzreste entfällt durch eigens erstellte Vorrichtungen bei fast allen Motiven.

Microperforationen in verschiedenen Punktabständen sind ebenfalls möglich und bei bestimmten Objekten praktisch anzuwenden.

Ein **Anritzen** des Papiers ist für dünne Materialien kann als Rill-Ersatz eingesetzt werden.

Positionierung mit Druck: Die Passeranlage muss bei Übereinstimmung der Stanzung mit dem Druck gegeben sein. Aufgrund einer passgenauen Anlage beim Laserstanzen können Differenzen beim Digitaldruck nur beschränkt ausgeglichen werden.

Auflage

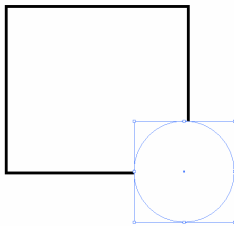
Durch die digitale Verarbeitung sind wir flexibel und können von Auflage 1 bis 100.000 alle Mengen realisieren.

Dateivorgaben

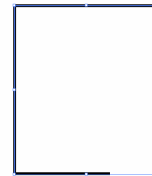
Zur Verarbeitung der Stanzung: Vektordaten im PC-Format als Illustrator (bis CS3), EPS, Freehand, CorelDraw (bis Version 11) oder auch im Format DXF und HPGL. Gravuren als JPG-Format bis 300 dpi.

Die zu stanzenden Formen müssen ausschließlich als Pfade vorhanden sein. Anders als Beim Druck dürfen keine überlappenden Formen vorhanden sein. Es sollten keine Druckdaten und unsichtbaren Elemente in der Datei vorhanden sein. Datenlieferung per E-Mail oder Datenträger.

Falsch: unsichtbares Element
Liegt über dem Objekt.



Richtig: Objekt besteht
Aus einer oder mehreren Linien



Abstände

Wichtig ist der Abstand zwischen den filigranen Elementen. Der Laserstrahl hat eine Schnittstärke von ca. 0,2mm. Beim Anlegen der Daten sollten bei einem beidseitigen Beschnitt daher ca. 0,6mm Abstand vorhanden sein. Da von beiden Seiten Material abgetragen wird. Die Stabilität ist vom Material abhängig. Je höher die Grammatur, desto stabiler die Elemente.

Bei Schriften ist darauf zu achten, dass die inneren Bereiche z.B. im A, B, O oder P durch kleine Stege gehalten werden (ca. 0,6 mm), damit die Innenteile nicht herausfallen können. Dies ist notwendig für alle geschlossenen Formen wie z.B. Kreise und Rechtecke

Kosten

Die Kosten für Laserarbeiten sind vorwiegend von dem Motiv abhängig als auch von den verarbeiteten Materialien und der Auflagenhöhe. Bei Anfragen benötigen wir darum detaillierte Angaben für den Kostenvoranschlag (Motivansicht per E-mail oder Fax).

Kremo Laser-Papierfeinstanzungen · Odenwaldstraße 19 · 74821 Mosbach
Fon: 06261-14805 · Fax: 06261-18471 · info@kremo.de · www.kremo.de

©Copyright bei Kremo Laserstanzungen.
Jegliche Veränderungen und Veröffentlichungen sind nur nach Absprache erlaubt.