

Optimale Daten für optimale Prägewerkzeuge

Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Druckmaschinensystem angepasst. Aus diesem Grunde und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Einrichtung der Druckmaschine zu vermeiden, sollte möglichst früh mit dem Prägefoliendruckbetrieb abge-

stimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägearart und welche Prägefolie zum Einsatz kommen. Die Beschaffung der Prägewerkzeuge sollte daher dem ausführenden Betrieb überlassen werden. Optimal aufbereitete Druckdaten sind die Basis für die Herstellung der Prägewerkzeuge.

Bevorzugt werden Vektordaten (.eps, .ai). Das heißt, zu prägende Motive sollten in einem vektorbasierten Programm wie Freehand oder Illustrator erstellt sein und als Flächen dargestellt werden. Dazu müssen die Motive in saubere, nicht verdeckte Pfade gewandelt werden.

Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emulierte) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi verlangt. Diese Daten werden vom Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeugs liefert.

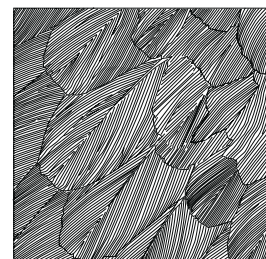
Beispiel 1

Kombination Relief mit Textur
1 Vektordatei
Schwarz=Relief rund
Rot=Textur H313
2 Prägewerkzeug mit Patritze



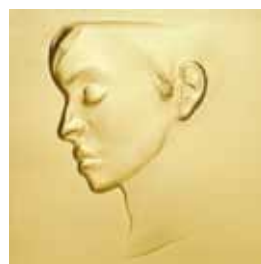
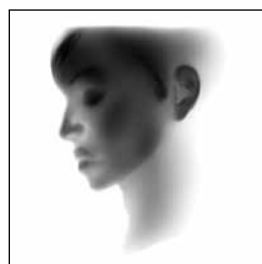
Beispiel 2

Individuelles Microembossing
1 Bildmotiv Federn
2 Vectorzeichnung
3 Prägewerkzeug

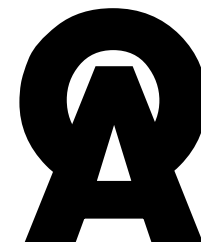
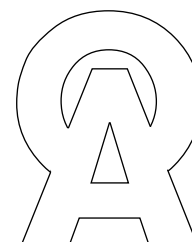
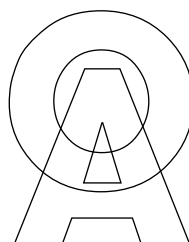


Beispiel 3

Skulpturiertes Relief
1 Graustufenbild
2 3D Simulation zur Kontrolle
3 Prägewerkzeug



Für Texturen und Microembossing sind Musterkarten unter sales2@hinderer-muehlich.de erhältlich.



Daten mit überlappenden Linien oder Flächen können nicht verwendet werden. Die Informationen für den Fräsvorgang müssen eindeutig sein.

Geschlossene Pfade ohne Überschneidungen sind die optimalen Voraussetzungen für ein perfektes Prägewerkzeug

Datei als Fläche füllen und als .eps, .ai oder .pdf abspeichern. Exakte Maßangaben sind zur Kontrolle der Datei unerlässlich.



Weitere Informationen unter

www.look-and-feel.net