

## Leitfaden zur Datenanlieferung für Stanzformen

Damit wir Ihre Werkzeuge termingerecht fertigen können, müssen die Voraussetzungen für die Datenanlieferung beachtet werden. Nachfolgend einige Hinweise, die Ihnen helfen können.

### Das Datenformat: PDF, EPS, DXF und CF2 als Vektoren

Grundsätzlich verarbeiten wir ausschließlich Vektor-Daten; d. h. keine hochauflösten digitalen Druckbögen, oder gepixelte Dateien, sondern nur die reine Stanzkontur

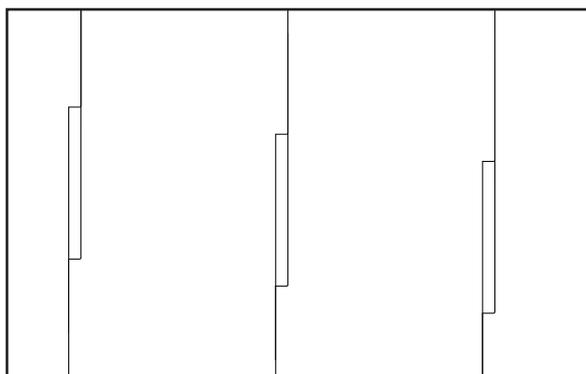
### Die Dateistruktur

Wir benötigen den digitalen Bogenaufbau mit Beschnittmarken und **Bogenformat**.

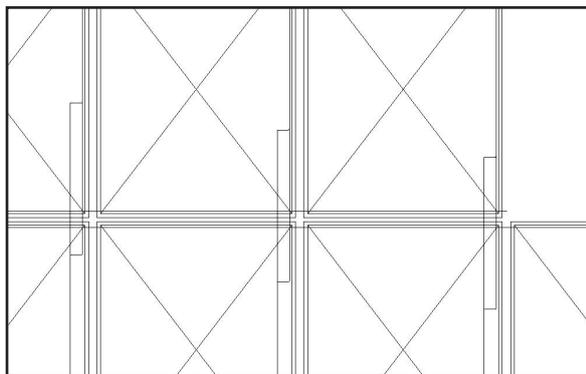
**WICHTIG!**: Nicht das Druckplattenformat!

### Dateifehler

Bitte prüfen Sie in einem entsprechenden Programm (z.B. Adobe Illustrator mit der Kombination Strg+Y, bzw. Apfel+Y) in der Vektor-Ansicht, ob wirklich alle nicht erforderlichen Elemente gelöscht sind. Andernfalls erhöhen sich der Aufwand, die Kosten und das Risiko, falsche Elemente zu löschen.



PDF-Dokument, in der Ansicht scheinbar sauber



Vektoransicht derselben Datei mit störenden Elementen

### Greiferkanten und Zwischenschnitte

Für unsere Stanzautomaten benötigen wir am Greifer mindestens 15 mm.

Umschlage-Bogen müssen in der Mitte mindestens 30 mm berücksichtigen, da wir die Bogen mittig teilen und dann

dort wieder mindestens die 15 mm erreichen müssen. Sprechen Sie den Druckbogenaufbau im Vorfeld gern mit uns ab, bzw. lassen Sie sich von uns den Aufbau vorgeben; Sie bekommen dann ein PDF, EPS oder eine DXF-Datei.

### Wichtige Material-Infos für uns

Materialinformationen Ihres Kartons sind für uns unerlässlich, damit wir die richtige Kombination von Stanzmessern und Rill-Linien verbauen können. Entscheidend dabei ist nicht das Gewicht, oder die Bezeichnung, sondern die Dicke des Materials.

Pertinax-Rillzurichtungen schaffen ein optimales Rill-Ergebnis bei kurzer Rüstzeit. Für ihre Programmierung müssen wir zwingend die **Materialdicke** von Ihnen erfahren.

### Der Holzrand für das Werkzeug

OHT- und OHZ-Werkzeuge werden in der Regel mit gering möglichem Holz umlaufend produziert. Wenn es einmal sehr knapp sein muss, geben Sie bitte konkrete Maße vor.

### Filigrane Konturen als Stanzblech

Wenn Ihre Konturen für den konventionellen Werkzeugbau zu filigran werden, dann weichen wir in der Regel auf ein geätztes Stanzblech aus und produzieren auf einem Magnetfundament.

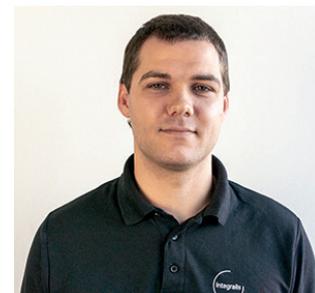
Wenn Sie mit einem Stanzblech stanzen möchten, aber über kein Magnetfundament verfügen, dann können wir Ihnen einen Sandwich-Unterbau herstellen, so dass die Messerhöhe annähernd bei 23,7 mm zum Anstanzen und 23,8 mm zum Ausstanzen ist.

Für weitere Rückfragen stehen wir Ihnen selbstverständlich gern zur Verfügung.



Rainer Hoffmann

hoffmann@integralis-gruppe.de  
0511-924799-33



Jasper Wilharm

wilharm@integralis-gruppe.de  
0511-924799-55