



Technische Informationen Hoch-/Tiefprägung

Datenanlieferung:

Eine Vektorgrafik für die Veredelungsdatei ist unbedingt erforderlich. Bei mehrstufigen Werkzeugen muss für jede Prägestufe eine separate Vektorgrafik angelegt werden. Gerasterte oder pixelige Daten können nicht zur Werkzeugherstellung genutzt werden.

Werkzeug:

Die Prägewerkzeuge werden vorwiegend aus Messing gefertigt. Der dazu benötigte Film der Veredelungsdatei wird von uns angefertigt. Abgewinkelte Prägeflanken, abgerundete Prägeflanken (ballige Werkzeuge) oder mehrstufige Werkzeuge sind möglich. Werkzeuge werden auf die jeweilige Materialstärke gefertigt. Eine Weiterverwendung von Werkzeugen auf anderen Materialstärken (Kaliber) ist nur bedingt möglich. Wir beraten Sie gerne.

Besonderheiten:

Prägungen erfolgen in einem separaten Arbeitsgang nach dem Druck, dadurch sind geringe Passertoleranzen unvermeidbar. Bei einer Hochprägung wird eine Linien-, Schriftbalkenstärke vom 2-fachen des Kalibers benötigt. Wird dieser Wert unterschritten, besteht das Risiko eines unzureichenden Prägebildes, da durch das Material geprägt wird. Da bei einer Tiefprägung unmittelbar auf die Oberfläche geprägt wird, sind auch feine Details gut umzusetzen. Hier muss die Materialstärke nicht berücksichtigt werden. Mehrstufige oder spezielle Prägeflanken sind möglich. Prägungen die über Falzungen oder Rillungen angelegt sind, werden von uns in diesem Bereich abgeflacht, um ein Aufplatzen des Materials zu vermeiden. Dieses kann auch notwendig sein, wenn Prägungen in den Beschnitt laufen. Auf diese technisch notwendigen Maßnahmen wird bei der Auftragsdurchführung nicht gesondert hingewiesen.

Kombinationen:

Hoch-/Tiefprägungen lassen sich mit weiteren Veredelungen kombinieren, wie z. B. Folienprägung oder Konturenlack. Über die Möglichkeiten von Kombinationen beraten wir Sie gerne.

Prägetiefen:

Unser Ziel ist ein maximales Prägeergebnis. Insbesondere bei der Hochprägung ist die Prägetiefe z. B. von Materialstärken, Oberflächen und Faserlänge abhängig. Der Prägedruck hat seine Grenzen erreicht, wenn eine Beschädigung der Oberfläche droht.

Tipps:

Vermeiden Sie zu flächige Prägungen. Ein möglichst lebendiges, abwechslungsreiches Prägebild hat einen deutlich höheren Aufmerksamkeitswert. Unser Standardmaterial (300g GC1) hat ein Kaliber von 0,474 mm, Mindeststrichstärke ist also ~ 1 mm. Bei Unterschreitung der Mindeststrichstärke muss das Artwork individuell beurteilt werden. In diesem Fall sollte eine Anprägung erfolgen.