

FILIGRAN

LASER

CUT

» Das Lasern von Papier ermöglicht selbst die feinsten Geometrien mit höchster Präzision. Sogenannte Laserpunkte* dienen als Passer für einen Kameraabgleich zwischen Software und Laser.

Vorbereitung für den LaserCut



» So gehts

- Legen Sie wie gewohnt Ihre Druckdatei in Ihrem Layout- oder Grafikprogramm an (z.B. Adobe InDesign).
- Legen Sie innerhalb Ihres Layoutprogramms eine zweite Ebene an, in der Sie Ihre Laserstanzdatei aufbauen:
 - » die Stanzlinie wird in RGB-Rot (R=255, G=0, B=0) in einer Konturstärke von 0,001 mm angelegt.
- Legen Sie innerhalb Ihres Layoutprogramms eine dritte Ebene an, in der Sie vier Laserpunkte* platzieren:
 - » die Laserpunkte werden in RGB-Schwarz (R=0, G=0, B=0) mit einem Durchmesser von 6 mm und einer Konturstärke von 0,001 mm angelegt und außerhalb des Druckbogens in den Ecken (oben/unten links, oben/unten rechts) in einem Abstand von 3 mm zum Druckbild platziert.

» Wir benötigen drei Dateien (PDFs)

- Ansichts-PDF mit Druckbild und Laserstanzung
- Druck-PDF mit Laserpunkten*
- PDF der Laserform mit Laserpunkten*

Denken Sie bei der Ausgabe Ihrer PDFs daran, den Anschnitt so anzulegen, dass die Laserpunkte* mitgedruckt werden. (Beschnitt = mind. 15mm)

Das maximale Druckbogenformat ist 813 x 508 mm.

Selbstverständlich übernehmen wir auch die Aufbereitung Ihrer Laserform. Am Besten Sie rufen einfach an. Wir beraten Sie gerne.

* Positionierungspunkte die als Passer für den Abgleich zwischen Laser und gedrucktem Material fungieren (werden mitgedruckt).



WARLICH
MEDIENGRUPPE
Warlich Druck RheinAhr

Warlich Druck RheinAhr GmbH & Co.KG
Bunsenstraße 9
50997 Köln (Godorf)
Tel. +49 2236 96228-0

Nach Sichtung Ihrer Ansichts-PDF können wir Ihnen ein unverbindliches Angebot erstellen.
Anfrage an: buero.koeln@warlich.de



LASERPUNKTE (werden mitgedruckt)
RGB-Schwarz (R=0, G=0, B=0)
Durchmesser von 6 mm
Konturstärke von 0,001 mm (R=0, G=0, B=0)

Abstand 15 mm

Abstand 3 mm

