

Hinweise zur Registerstanzung

Register werden am fertig gebundenen und beschnittenen Produkt gegenüber dem Bund gestanzt. Dazu muss der Rücken des Produktes gerade, glatt und rechtwinkelig sein.

Bei sammelgehefteten Produkten ist unbedingt der Bundzuwachs (Verdrängung) zu berücksichtigen. Das heißt, dass die Inhaltsseiten beim Layouten oder beim Ausschließen entsprechend zum Bund hin verschoben werden müssen. Zur Fertigung von Aufträgen mit Rückendrahtheftung und Registerstanzung wird deshalb unbedingt ein Blindmuster oder ein Vorprodukt in identischer Ausführung benötigt! Achtung, weist das Layout überlaufende Elemente auf, ist die Berücksichtigung des Bundzuwachses in unserer Produktion (beim Ausschließen) nicht möglich.

Fallmarken

Die Fallmarken werden von der Vorstufe FROMM gesetzt.

Bei Stufenregistern werden die Fallmarken (ca. 8 x 5 mm) auf der letzten **linken** Seite des auszustanzenden Registers mittig auf der Höhe der nachfolgenden Registertabe 3 mm randablaufend platziert.

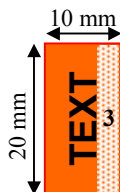
Bei Daumenregistern werden die Fallmarken auf der letzten **rechten** Seite des **vorhergehenden** Kapitels/Stanzabschnitts mittig in die Ausstanzung und 3 mm ablaufend gesetzt.

Gestaltung der Registertaben

Aufgrund von Fertigungstoleranzen (drucken, falzen, klebebinden, bzw. sammelheften, schneiden) schwankt das Druckbild und damit die Position der Drucktabe seitlich und in der Höhe. Durch die Überfüllung der Drucktabe können diese Schwankungen ausgeglichen werden.

Es ist unvorteilhaft, Gestaltungselemente zu verwenden, die als optische Begrenzung der Registertabe wirken (z. B. weiße Linien zwischen den Taben), da an diesen Stellen Fertigungstoleranzen besonders schnell sichtbar würden.

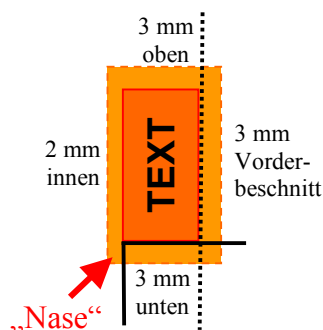
Anlage der Drucktaben bei späterer Registerstanzung am Beispiel einer 90°-Registerstanzung mit 10 mm Stanztiefe für eine rechte Seite:



Nettoformat Drucktabe (dunkle Fläche): 10 x 20 mm

Druckende Elemente in der Nettofläche zentriert platzieren.

Unterlängen bei Texten vermeiden (keine Kleinbuchstaben) und 3 mm Abstand bis zum Vorderbeschnitt berücksichtigen.



Zur Vermeidung von „Blitzern“ muss um die Drucktabe Beschnitt, bzw. Überfüllung angelegt werden:

- grundsätzlich oben, unten und seitlich nach außen je 3 mm
- eventuell auch 2 mm seitlich nach innen (dient der Vermeidung von „Blitzern“ in Richtung Bund bei Betrachtung der Draufsicht des Registerablaufes. Nachteil: „Nasen“, da nicht die komplette Tabenbreite ausgestanzt wird)

→ **Abstimmung mit dem Kunden erforderlich!**

Bruttoformat Drucktabe (helle Fläche): 15 x 26 mm

Die durchgehenden schwarzen Linien visualisieren die Ideallinie der Registerstanzung (90°, innen nicht abgerundet), die unterbrochene schwarze Linie zeigt den Seiten-/Vorderbeschnitt, der bei der Klebebindung oder Sammelheftung erfolgt.