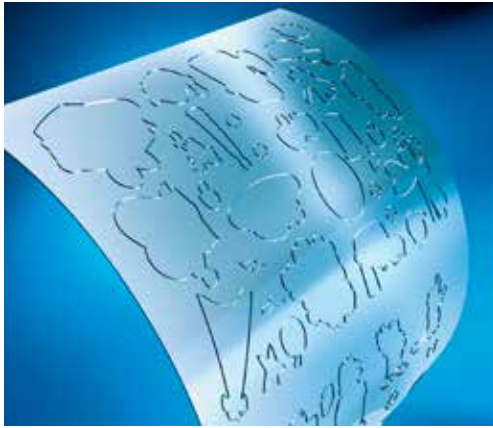
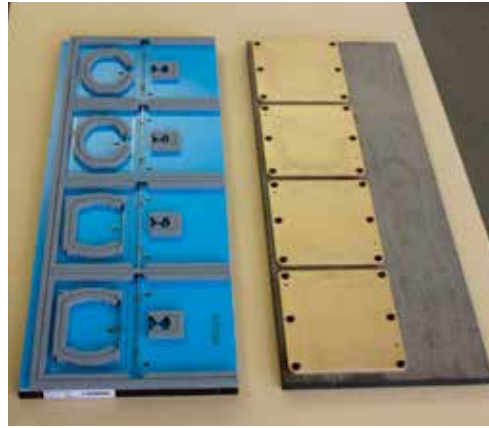


DURCHBLICK BEIM DURCHBLICK



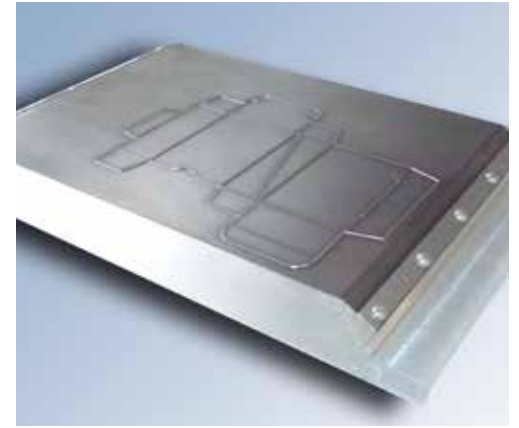
01

01 Stahlblech für diverse
Etikettenformen (Drohmann)



02

02 links: Bandstahlschnitt,
rechts: Prägeform



03

03 Stanzblech auf Trägersystem
Easyflat (Drohmann)

04 Bandstahlschnitt mit maximaler
Flächenausnutzung (Oswald)

05 Briefpapier MPA, Ausstanzung
erfolgte mit Stanzblech



04



05

Die Geschäftsausstattung von MPA, gestaltet von dem Münchner Designkollektiv Ansicht.Sache, besticht auf der Rückseite des Briefpapiers und der Grußkarten durch einen munteren Motiv- und Farbmix. Das ausgestanzte Logo aber ist das gestalterische Element, das alles zusammenhält. Für diese Umsetzung war Lasercut oder Stanzen unser erster Gedanke. Entweder – oder. Doch nach gründlicher Recherche stellte sich heraus, daß ein Sowohl-als-auch die preisgünstigste Lösung darstellte.

LASERCUT ODER STANZUNG?

Filigrane Umsetzungen, scharfe Ecken, saubere Linien ohne Haltepunkte, keine Werkzeugkosten – das sind die großen Pluspunkte, die für die Lasertechnik sprechen. Anders als beim Stanzen reduziert sich der Stückpreis jedoch kaum mit steigender Auflage. Ist das Motiv stanztauglich, vergleiche ich daher gern die Kosten.

Beim Stanzen gibt es prinzipiell zwei Verfahren, die sich durch die Art des Werkzeugs unterscheiden: Bandstahlschnitte oder Stanzbleche. Letztere sind weniger bekannt, obwohl sie für manche Umsetzungen vorteilhafter sind.

Doch nun erst einmal zum Klassiker Bandstahlschnitt (BSS) und den zuvor erwähnten Halte-

punkten. Die braucht es nämlich, wenn mit Zylinder, also rund auf flach, gestanzt wird, damit das Ausgestanzte nicht in die Maschine fällt und den Stanzer zum Fluchen bringt. So bleibt alles schön beieinander und muß dafür im Anschluß von fleißigen Händen Blatt für Blatt ausgebrochen werden. Die Haltepunkte hinterlassen allerdings kleine Nasen, die man bei genauem Hinsehen sieht, und das gefällt nicht jedem. Wollen Sie das vermeiden, gibt es mehrere Möglichkeiten: Es kann statt mit Zylinder im Tiegel gestanzt werden. Hier wird flach auf flach gearbeitet. Falls das Motiv es zuläßt, kann alternativ auch gelasert oder ein Stanzblech verwendet werden. Stanzblech – das hört sich erst einmal windig an, dem ist aber nicht so. Diese Werkzeuge werden aus gehärtetem Edelstahl gefertigt und die Stanzkonturen herausgeätzt. Das ganze Werkzeug ist also ein stabiles Stück.

STANZBLECHE CONTRA STAHLSCHNITT

Viel mehr Möglichkeiten bieten aufgrund ihrer Machart die Stanzbleche, zudem sind damit feinere und aufwendigere Motive umsetzbar. Der Grund ist, daß beim BSS die Linien zusammengesetzt werden und die Linienstärke eines BSS bei circa 0,7 mm liegt. Es liegt auf der Hand, daß

Stahl in dieser Stärke einfach nicht so filigran formbar ist.

Interessant ist auch, daß gleichzeitiges An- und Durchstanzen mit Stanzblechen möglich ist. Das kann man sich sinnvoll bei Sandwichmaterialien wie beispielsweise Etiketten zunutze machen. Der BSS dagegen punktet, wenn dicke Materialien zu stanzen sind. Abhängig vom Material sind Stärken bis zu 3 mm mit Bandstahlschnitten stanztbar, Stanzbleche erreichen ihre Grenze bei etwa 1,3 mm.

Für manchen Einsatzzweck spielt es auch eine Rolle, daß Stanzbleche aufgrund ihrer Machart absolut identisch reproduzierbar sind. Vergleicht man die reinen Werkzeugkosten, muß man wegen der aufwendigeren Art der Herstellung für ein Stanzblech etwa 50 Prozent höhere Kosten anlegen als für einen BSS. Die Einrichte- und reinen Stanzkosten sind dagegen vergleichbar. Im Fall der Geschäftsausstattung von MPA hatten wir ein Motiv, das für ein Stanzblech prädestiniert war. Alternativ kam nur Lasercut in Frage. Wegen der höheren Auflage war das Stanzblech für das Briefpapier und die Grußkarten die beste Lösung; die Visitenkarten dagegen wurden kostengünstiger gelasert. Vergleichen lohnt sich also!

Aktuelle Mustersammlungen quer durch die Branche zu ausgesuchten Themen wie Metall, Natur, Stein, Holz oder Tierisches sowie Hilfestellung bei Printprojekten erhalten Sie bei Sylvia Lerch, Material & Produktion, www.sylvialerch.de