



REGISTERSTANZUNG

Anleitung

Einfach
beeindruckend.

Weitere Infos finden Sie auf unserer Webseite:

www.mediaprint.de

© mediaprint solutions GmbH Version 02 Februar/2025

Registerstanzung

Register allgemein.

Veredeln Sie Ihre Kataloge und Broschüren mit einem Register, denn durch das Ausstanzen werden wichtige Informationen sichtbar, die sonst verdeckt bleiben. Zum Beispiel werden in einem Telefonbuch, Kalendarium oder einem Katalog bestimmte Kategorien freigelegt, die eine gezielte Navigation durch das gebundene Werk ermöglicht, ohne das man lange suchen muss.

Man unterscheidet zwei Registergruppen:

Winkelregister

Bei Winkelregister wird das Register mittels Langschnitt bis zum Fuß des Druckproduktes freigelegt, so dass auch die nachfolgenden Register sichtbar werden.

Daumenregister

Beim Daumenregister, wird auch Fingerholschnitt genannt, wird die Registertabe aus dem Block freigestanzt. Diese Verfahren lassen sich Voll- oder Halbautomatisch ausführen.

Sinnvoll ist ein gestanztes Register überall dort, wo sich Leser einen schnellen Überblick verschaffen möchten. Ein gut durchdachtes Register beinhaltet jedoch nicht nur einen praktischen Aspekt, sondern besitzt auch eine taktile Komponente durch das Registergreifen sowie eine visuelle Facette durch Formgebung und Farbwahl.

schaffen Ordnung, helfen Suchen, machen aufmerksam
werten Ihr Angebot auf
übersehen nichts und zeigen alles schnell und übersichtlich
machen aus Ihrem gebundenen Stapel Papier einen verkaufsfördernden Katalog
erschaffen ein unverzichtbares Nachschlagewerk

Registerarten und Möglichkeiten

Winkelregister.

Das Winkelregister ist die gängigste Registerform.

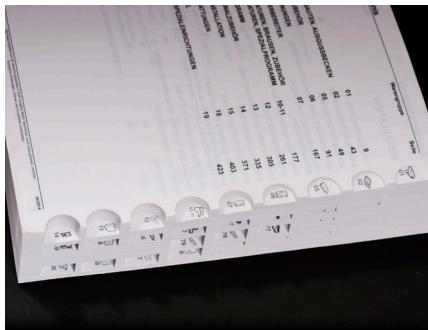
Bei diesem Register beträgt der Ausschnittswinkel 90°, der Innenradius 3 mm und es können Schnitttiefen von 4-26 mm gefertigt werden. Schnitttiefen über 26 mm sind generell möglich. Bei Tablängen von 6 mm und mehr kann man in einem Ablauf beliebig viele Register auf der Länge einer DIN A4 Seite fertigen.



Registerart

Fingerhohl- oder Daumenregister.

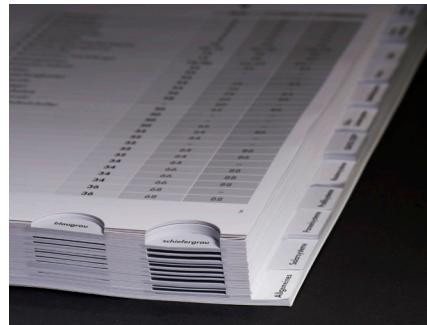
Das Fingerhohl- oder Daumenregister wird jeweils vom Deckblatt bis zur ersten Seite des jeweiligen Registers durchschnitten, wobei der Durchmesser von 16-25 mm frei wählbar ist. Wie bei allen anderen Registerformen wird auch hier Ihr Produkt in einem Durchlauf gefertigt.



Möglichkeit

Kombination.

Der Kreativität sind keine Grenzen gesetzt. Alle Stanztechniken sind untereinander kombinier- und wiederholbar.



Registerart

Wannenregister.

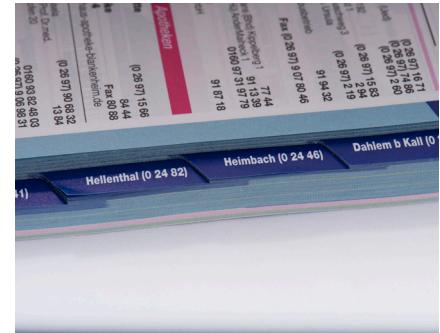
Beim Wannenregister wird ähnlich wie beim Daumenregister ein Ausschnitt ausgestanzt. Es sind Winkel von 90°, 120° und 135° möglich, wobei die inneren Ecken, wie beim Winkelregister, gerundet sind. Die maximale Schnitttiefe beträgt in jedem Fall 15 mm und es ist eine bestimmte Messerlänge zu beachten.



Registerart

Fahnenregister.

Das Fahnenregister hat im Gegensatz zum Winkelregister abgerundete Ecken. Dadurch gewinnt es an Stabilität und wird gefälliger, was es zur idealen Wahl für qualitativ hochwertige Produkte macht.

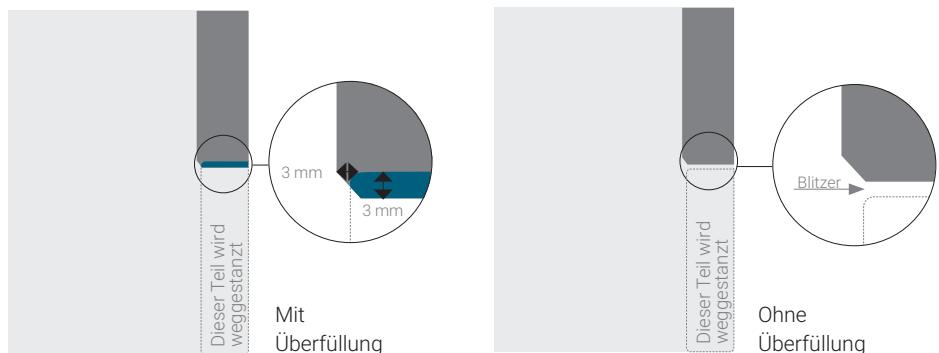


Überfüllung.

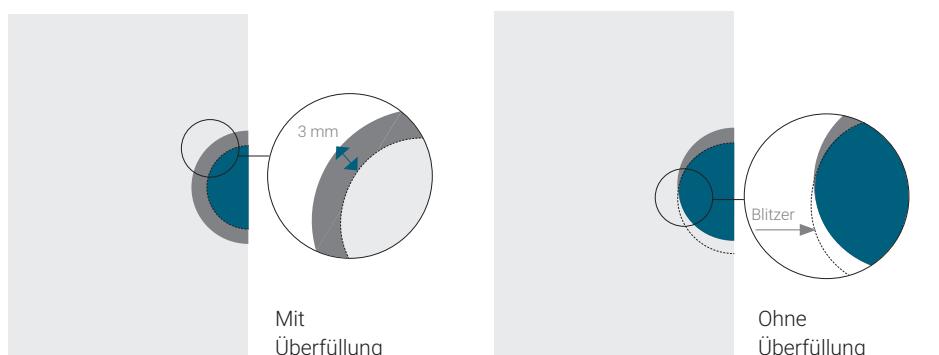
Um Falsztoleranzen auszugleichen ist es ratsam verschiedene Farben mit einer Überfüllung (engl. Trapping) zu drucken. Dazu werden die Farbflächen so angeordnet, dass sie sich geringfügig überlappen. Ohne eine ausreichende Überfüllung besteht die erhöhte Gefahr, dass Blitzer an der Grenzlinie zweier Farbflächen entstehen.

Achten sie auch hier bei angeschnittenen Farbflächen auf eine ausreichende Überfüllung. Bei der Registerstanzung ist es im Falle einer farblich abgesetzten Tabenfläche wichtig, dass eine Überfüllung von min. 3 mm rundherum eingeplant wird.

Überfüllung beim Winkelregister

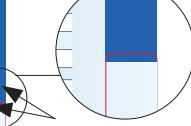


Überfüllung beim Daumenregister



Dokumentanlage.

Stanzlinie in Sonderfarbe



Überfüllung
Stanzlinie in Sonderfarbe

Ausstanzung

Ausstanzung



Stanzmarken.

Stanzmarken, auch Suchhilfe, Register-, Griff- und Stanzmarke genannt, sind gut sichtbare Markierungen, die es dem Registerstanzer ermöglichen die zu stanzenen Seiten zweifelsfrei und schnell zu finden. Sie muss in der Druckvorstufe im Layout des Produktes berücksichtigt werden. Bei manueller Produktion blättert bzw. fächert ein Mitarbeiter den Buchblock auf und greift die im Beschnitt sichtbar werdende Stanzmarke, separiert den auszustanzenden Bereich am Produkt und löst den Schneidprozess aus. Die Stanzmarke wird mit dem Prozess des Stanzens weggescchnitten.

Vollautomaten produzieren Ausschussmengen, die zum Teil manuell nachgearbeitet werden können. Dafür werden dann die Stanzmarken gebraucht. Für jedes freizulegende Register darf nur eine Stanzmarke gesetzt werden. Das bedeutet nicht jedes Blatt wird markiert, außer jedes Register besteht aus exakt einem Blatt.

Stanzmarke sollte gut sichtbar im Seitenbeschnitt gedruckt werden. Die Höhe und Breite der Stanzmarke ist abhängig von der Stanztiefe und -höhe. In der Regel ist eine Größe von 2 x 5 mm optimal, ca 40 % grau.

Stanzmarken sind nicht exakt an der Position zu setzen, an der der Schnitt erfolgt, denn dann könnte ein Rest der Marke sichtbar bleiben. Die genaue Position des Registerschnitts ergibt sich vielmehr durch die Farbgebung oder Beschriftung der freizulegenden Tabenfläche. In der Regel befindet sich die Registerbeschriftung gut lesbar in der Mitte der Registratäbe.

 Stanzmarke 10 x 5 mm

 Stanzmarkenbeschnitt

 Stanzmarke sollte nach dem Dreiseitenbeschnitt halbiert werden bzw. ca. 5 x 5 mm groß sein

Rückschnitt ja oder nein?

Stufenförmige Einschnitte an den Vorderkanten der (Buch-)Seiten zu schnelleren Aufschlagen einzelner Abschnitte. Ein Register kann auch als gedruckte und ange schnittene Markierung ausgeführt sein, die dadurch am Vorderschnitt sichtbar ist.



Stanzmarken

Winkelregister.

Die Stanzmarke wird in 40% Raster angelegt

Stanzmarke erfolgt von Hinten nach Vorne, daher müssen die Marken auf der Rückseite platziert werden

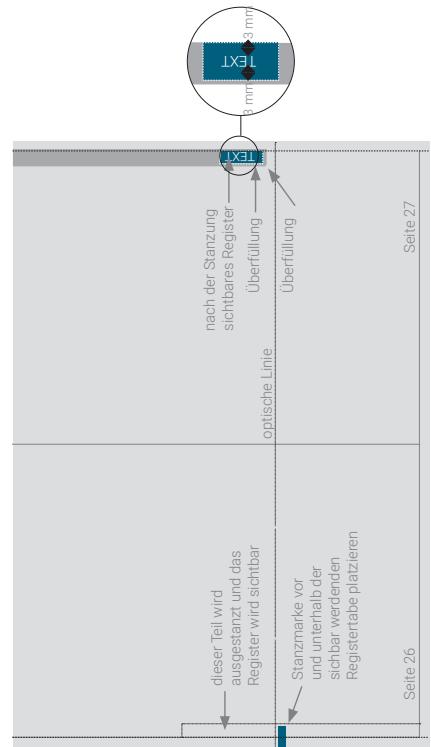
Die Stanzmarke muss links, d.h. auf den Seiten der geraden Zahlen, innerhalb des Beschnitts liegen

Die Stanzmarke in der Tiefe so montieren, dass nach dem Dreiseitenbeschnitt eine ca. 5 x 2-5 mm grosse Marke stehen bleibt

In der Höhe sollte die Stanzmarke unterhalb vom freizustellenden Register gesetzt werden

Markierung auf der vorhergehenden Seite, vor dem Registereindruck

Für den ungestanzten Teil braucht es auch eine Stanzmarke, auf der letzten gestanzten Seite



Stanzmarken

Daumenregister

Stanzung erfolgt von Vorne nach Hinten > Marken müssen daher auf der Vorderseite platziert werden

Markierung auf der Vorderseite des vorhergehenden Blattes, auf exakt gleicher Höhe wie der Registereindruck

Für den ungestanzten Teil braucht es auch eine Stanzmarke > auf dem letzten gestanzten Blatt > gleiche Position wie vorletzte Stanzmarke

Bei freiliegenden Daumenregistern sollte ein Steg von mind. 4 mm zwischen den Registern stehen bleiben

Die Stanzmarke in 40 % Raster anlegen

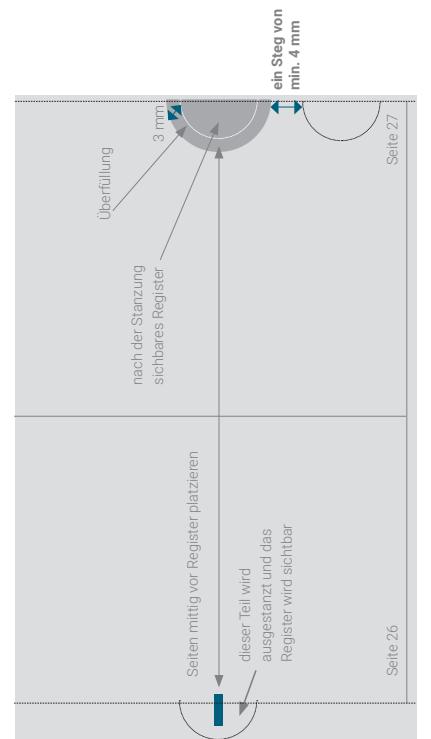
Ein Steg von min. 4 mm ist einzuhalten

Die Stanzmarke muss exakt 1 Seite vor dem aufgedruckten, sichtbar werden- den Register platziert werden

Die Stanzmarke muss links im Beschnitt liegen.

Die Stanzmarke in der Tiefe so setzen, dass nach dem Dreiseitenbeschnitt eine ca. 5 x 2-5 mm grosse Marke überbleibt.

In der Höhe muss die Stanzmarke mittig vor dem entsprechenden Register platziert werden



Registerstanzung

Voll- oder Halbautomatisch?

Es gibt zwei verschiedene Produktionsverfahren, zum einen halbautomatische Registerstanzmaschinen und zum anderen vollautomatische Maschinen. Die halbautomatische Maschine wird von einer Person bedient und die Blätter werden händisch gezählt und geschnitten. Die Vollautomaten sind größer und einzelne Blätter werden automatisch über einem Zählwerk gezählt.

Die Wahl der Maschine und somit das Produktionsverfahrens hängt von der Wirtschaftlichkeit und der benötigten Geschwindigkeit der Fertigung ab.

	Halbautomat	Vollautomat
Maschine	Typ Remat > ? Maschinen verfügbar	REGA 4 und REGA 5 von Durrer ? Maschinen verfügbar
Formate	Länge: bis 320 mm Breite: 90 - 350 mm	Länge: 90 - 320 mm Breite: 75 - 250 mm
Produkte	Softcover + Hardcover	Softcover + Hardcover
Blockstärke	Grundsätzlich: je größer das Produkt, desto dicker darf es sein. bei DIN A4 bis 70 mm bei DIN A5 bis 50 mm	bis 20 mm wirtschaftlich bis 60 mm möglich
Schnitttiefen	bis 150 mm (abhängig v. Produktgröße u. Registerform)	REGA 5: bis 30 mm
Grammatur	alle gängigen Grammaturen	REGA 5: ab 60 g/m ²
Anzahl /Abläufe	mehrere Abläufe hintereinander	mehrere Abläufe hintereinander
Messerformen	sämtliche Messerformen möglich, fast alle verfügbar	sämtliche Messerformen möglich, eingeschränkt verfügbar
Ausschuss	< 1 % Bei komplizierten Produkten (viele Register, mehrere Abläufe, Beihefter, fehlende Stanzmarken...) kann sich der Ausschuss erhöhen. zzgl. Binde- und Falzfehler	< 1 % produktabhängig zzgl. Binde- und Falzfehler
Vorteile	Zusätzliche Qualitätskontrolle – Einzelkontrolle, durch die Binde- und Druckfehler aussortiert werden.	Zusätzliche Qualitätskontrolle – Einzelkontrolle, durch die Binde- und Druckfehler aussortiert werden.
Fertig		

mediaprint solutions GmbH

Eggertstraße 28 · 33100 Paderborn

T +49 (0) 5251 522-300

info@mediaprint.de

Einfach
beeindruckend.



mediaprint®
solutions

Ein Unternehmen der mediaprint Gruppe · www.mediaprint.de

© mediaprint solutions GmbH, Vervielfältigung und Veröffentlichung (auch in Auszügen)
nur mit schriftlicher Genehmigung.