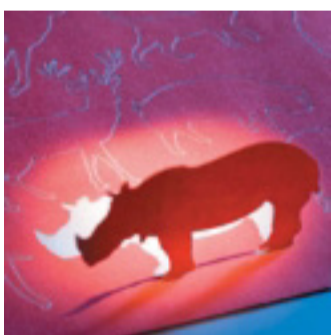


Prägen und Stanzen S. 2



Folien prägen S. 2



Feinlaser S. 4



Online-Shop S. 4

Stanzbleche für Buchdruckautomaten

Universell für alle Materialien einsetzbar



Stanzblech für OAZ mit Spanntuch

Betriebe, die täglich Stanzarbeiten zu erledigen haben, sind beim Einkauf ihrer Stanzbleche oft in Unsicherheit über die Qualität dieser Bleche. In der Praxis stellt sich dann sehr bald heraus, dass die Lebensdauer der Bleche nicht so hoch ist, wie man es eigentlich erwartet hat. Folglich muss nach kurzer Zeit wieder ein neues angeschafft werden.

Die von uns angebotenen Stanzbleche haben eine Härte, die fast so hoch ist, wie die der Schneid- und Perforierlinien, was den Vorteil hat, dass sich die Linien nicht, oder kaum in das Stanzblech einsetzen.

Einige weitere Vorzüge:

- Höhere Standzeiten.
- Keine Gratbildung, dadurch saubere Stanzarbeiten
- Leichtes Spannen der Bleche durch eine hinten im Spanntuch eingearbeitete Stahlschiene
- Das Blech liegt gut im Zylinder an, somit ist es hervorragend geeignet zum Anstanzen von Etiketten
- Die Stanzbleche sind für alle Stanz-, Nut-, Präge- und Perforierarbeiten geeignet.
- Es lassen sich alle Papier-, Karton-, sowie viele Folienarten darauf verarbeiten.

Durch die vielseitige Verwendbarkeit und lange Nutzungsdauer können die Kosten in diesem Bereich gesenkt werden. Diese Stanzbleche werden in allen Größen für sämtliche zum Stanzen verwendeten Buchdruckautomaten gefertigt. Sonderanfertigungen sind kein Problem.

Die Preise richten sich nach Größe, Härtegrad und Blechstärke; auf Anfrage teilen wir sie Ihnen gerne mit!

Die Stanzbleche für folgende Maschinen sind standardmäßig mit einer Lieferzeit von etwa einer Woche lieferbar:

Maschinentyp	Format [mm]	Maschinentyp	Format [mm]	Maschinentyp	Format [mm]
Original Heidelberg Tiegel	260 x 380	Zylinder	460 x 640	Grala	580 x 750
	340 x 460		540 x 720	Präsident	720 x 1000
			560 x 770		
Original Heidelberg Zylinder	380 x 520		570 x 770	Condor	710 x 1010
	400 x 570		570 x 820		
	400 x 585		640 x 890		
	460 x 585		640 x 900		

Blindprägung

Diese Papierveredelung liefert ein Relief. Sie ist lediglich durch die Erhöhung oder Vertiefung auf dem Druckgut festzustellen. Der Blindprägedruck kann allein oder mit anderen Prägedruckverfahren angewendet werden.

Beliebte Anwendungen sind das Veredeln von Visitenkarten und das Blindprägen von Briefpapieren, Titelseiten von Jahresberichten, Präsentationsmappen und Verpackungen.

Der Darstellungsbereich reicht von feinsten Details bis zu großflächigen Objekten. Als Prägewerkzeug dient eine 7 mm dicke Messingplatte, die je nach Motiv mechanisch bearbeitet wird. Das zu prägende Material wird zwischen der Gravur und einer Gegenform gepresst. Je nach Papier- oder Kartondicke wird die Tiefe der Gravur / Prägung definiert. Die Höhe der Prägung ist also abhängig von Materialdicke und -qualität.



Prägewerkzeug mit Patrize



Blindprägung

Folienprägung

Der Folienprägung zeichnet sich zumeist durch metallischen Glanz aus. Aber auch andere glänzende Effekte außer Gold und Silber, können erreicht werden. Für Spezialeffekte werden auch nichtmetallisierte Mattfolien eingesetzt, zum Beispiel weiße Folien auf dunkel eingefärbtem Karton oder Matt- und Glanzfolien in



Folienprägung

Kombination. Als Prägestempel fungiert auch hier eine Gravur aus spanend bearbeitetem 7mm dickem Messing. Bei der Folienprägung löst der erhöhte Teil der erwärmten Gravur [100° - 200° je nach Maschine] den wirksamen Folienfilm

vom Trägermaterial und presst ihn gleichzeitig auf das Druckgut. Für eine einwandfreie Haftung der Folie auf verschiedenen Oberflächen stehen diverse Folientypen zur Verfügung.



Prägung in Blindenschrift

Prägung von Blindenschrift

Gesetzliche Vorgaben machen es erforderlich, Verpackungen mit Blindenschrift zu versehen. Folgende kostengünstige Lösung halten wir bereit: Wir liefern Ihnen einen Messingprägestempel mit allen möglichen Lochkombinationen für die korrekte Blindenschrift. Auftragsbezogen liefern wir

dazu eine Patrize, die die notwendigen Kombinationen zur Erstellung des gewünschten Schriftzuges aktiviert. Man hat also nur die einmaligen Kosten für den „Standardstempel“ und anschließend lediglich die weitaus geringeren Kosten für eine Schriftzug gebundene Patrize.

Vom Prägen und Stanzen in einem Arbeitsgang

Prägen und Stanzen in Papier waren über Jahrzehnte hinweg zwei völlig separate Arbeitsgänge.

Die Auflage musste zweimal durch die gleiche Stanz- bzw. Buchdruckmaschine. Zuerst mit dem Prägewerkzeug und anschließend mit einer Stanzform. Da beide Werkzeugarten Fertigungstoleranzen aufwiesen, war es lange Zeit nicht möglich eine kombinierte Präge-/Stanzform in der nötigen Präzision zu fertigen. Ein Problem ist die

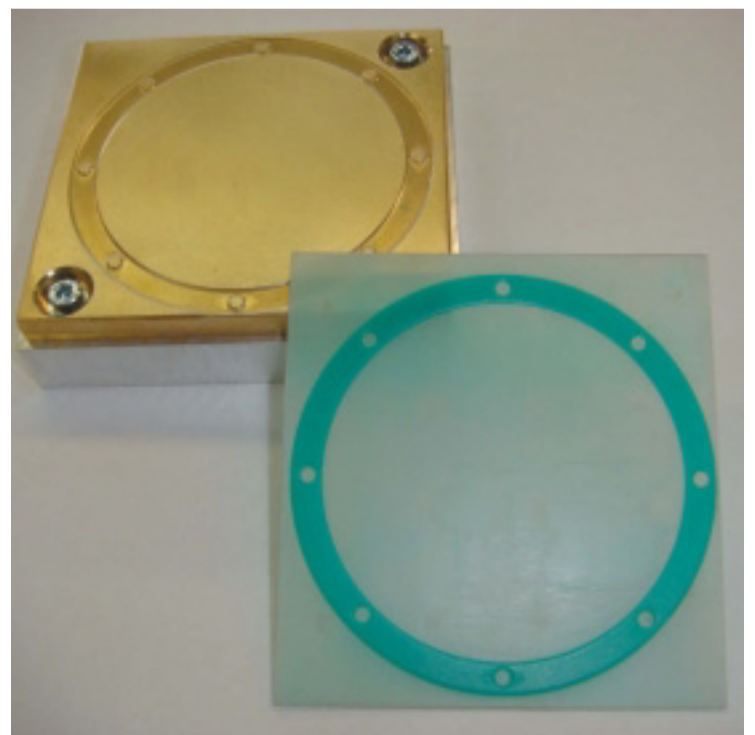
exakte Positionierung zueinander und ein zweites die gleichzeitige Erzeugung des richtigen Präge-/Stanzdruckes. Dies erfordert eine exakte Höhenabstimmung.

Dies ist mittels innovativer Laser und CNC Frästechniken möglich. Auch die Positionierung ist durch die Verwendung identischer digitaler Daten präziser geworden.

Diese Voraussetzungen ermöglichen es uns, Stanzformen mit integrierten Prägewerkzeugen zu liefern. Hierbei wird

der Prägestempel passgenau in den Holzgrundkörper der Stanzform platziert. Die richtige Höhe der Prägung wird durch einen Aluminiumgrundkörper eingestellt. Geringe Höhendifferenzen können durch Zurichten des Prägestempels kompensiert werden [identisch wie das Zurichten der Schneidlinien].

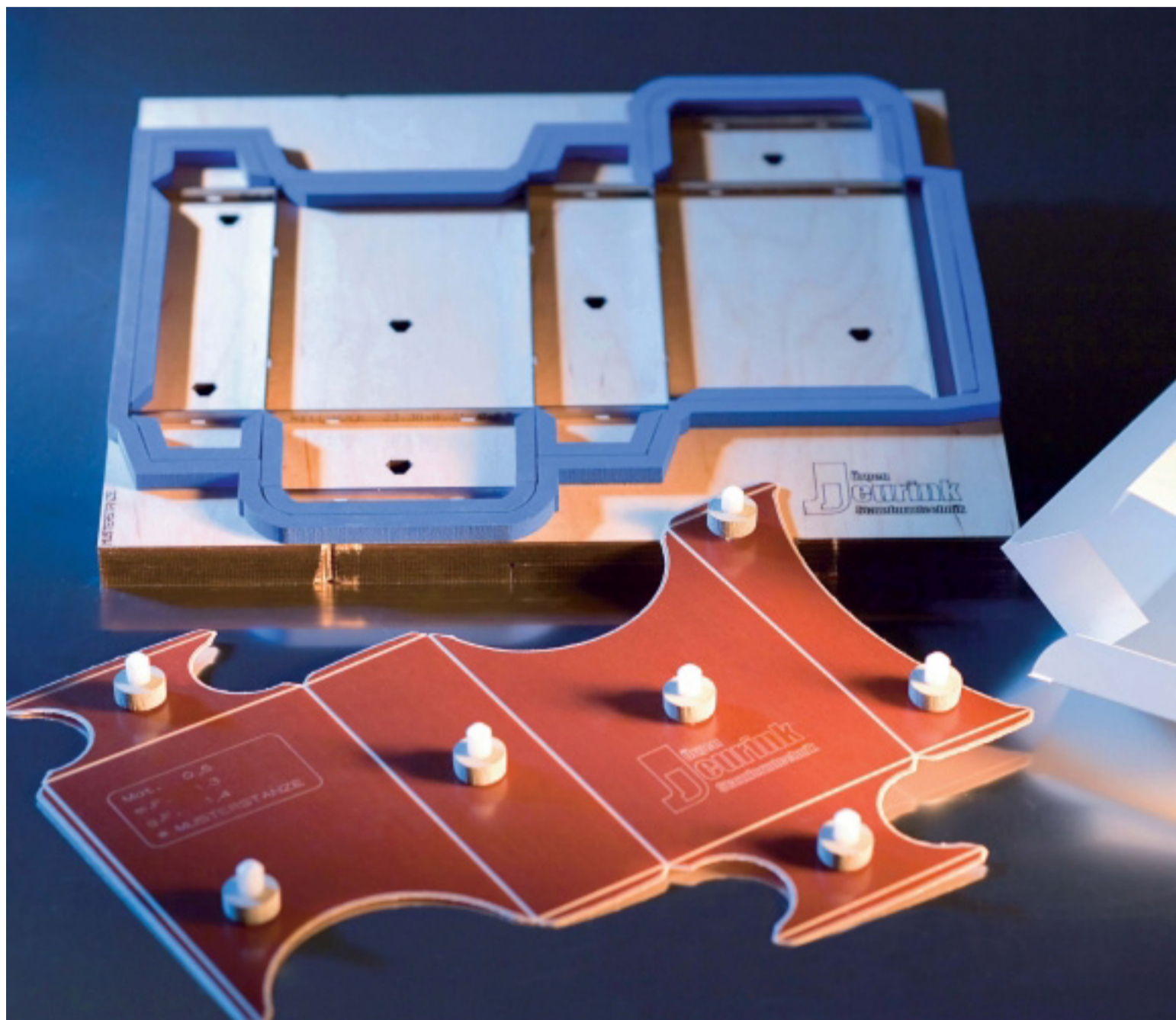
Diese Arbeitsweise erspart Ihnen einen kompletten Arbeitsgang!



Prägeform mit Aluminium-Unterbau und Patrize

Rüstzeiten verkürzen mit Fertigzurichtungen

Fertigzurichtungen oder auch Pertinaxmatrizen werden bei uns im Hause nach dem Datensatz für die Stanzform mit einer speziellen Fräse gefertigt. In eine Pertinaxplatte werden Kanäle, die dem Rillbild der Form entsprechen, eingefräst. Die Matrize und die Stanzform werden außerdem mit Passlöchern versehen, damit der Rüstvorgang problemlos erfolgen kann. Zusätzlich werden die Matrizen am Rand angefast, damit sie sich nicht im Stanzgut abdrücken. Von der Rückseite ist die Matrize mit einer Klebefolie versehen, damit sie auf der Gegenstanzplatte abgesetzt werden kann. Diese Art Gegenzurichtung funktioniert auch im Original Heidelberger Zylinder. Voraussetzung ist allerdings, dass das Stanzblech sehr gründlich gesäubert wird (z.B. mit Citosol), damit die Klebung der Matrize gut hält. Man sollte nach dem Absetzen der Matrize auf dem Blech im Zylinder noch einmal manuell nachpressen, um die Klebung zu verbessern. Mit der Pertinaxmatrize ersparen Sie sich das manuelle Zuschneiden der Kanalnuten und senken die Rüstzeit deutlich!

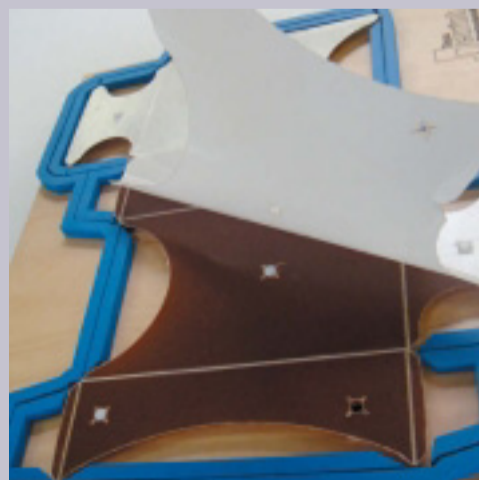


Eine Stanzform wird mit Pass-Stiften und Gummiringen versehen. Die ist eine Vorbereitungsarbeit zum Einrüsten der Pertinaxmatrize. Vorne rechts und oben Bildmitte sieht man zwei Passlöcher, in die noch keine Stifte eingesetzt wurden. An diesen Löchern kann man erkennen, ob die Stanzform auch nachträglich mit einer Pertinaxzurichtung ausgerüstet werden kann. Wenn die Löcher in der Stanzform enthalten sind, dann ist auch die nachträgliche Anfertigung einer Pertinaxmatrize möglich.



Ein Stift mit Gummiring in der Vergrößerung.

Die Pertinaxmatrize wird mit Hilfe der Pass-Stifte in die Stanzform eingepasst. Es gibt einen leichten Klick-Ton, wenn sie auf dem Stift festsitzt.

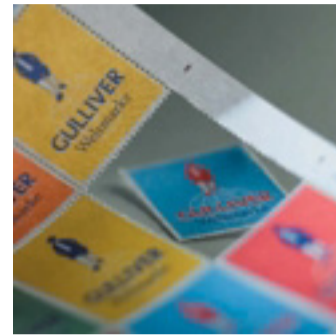


Jetzt wird die Schutzfolie der Klebung abgezogen, und die Matrize kann auf dem Gegenstanzblech abgesetzt werden. Abgesetzt wird sie mit einem Stanzvorgang ohne Bogenzuführung. Beim Absetzen werden die Stifte nach unten gedrückt. Sie können entweder in der Form verbleiben und bei Folgeaufträgen wieder verwendet werden, oder sie werden bei Auftragende herausgenommen und zusammen mit den Gummiringen für andere Stanzformen verwendet.

Bei Fragen zu diesem Thema wenden Sie sich gerne an unsere Auftragsbearbeitung!

Die Feinlasertechnik – und ihre unendlichen Möglichkeiten...

Die Einsatz- und Materialvielfalt wird Sie begeistern



Neben der Herstellung von Stanzformen bieten wir als Dienstleistung die Laserfeinbearbeitung an. Hierbei erfolgt ein berührungsloses Schneiden von Etiketten, Labels und Stickern. Filigranschnitte in Kartonagen und ähnlichen Materialien sind genauso möglich wie die Gravur von diversen anderen Materialien.

Hier die Einsatzmöglichkeiten noch einmal im Überblick:

- **Beschriftung von Werbeartikeln**

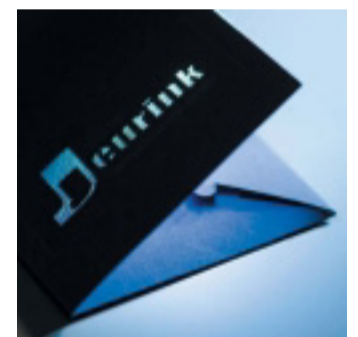
- **Fotogravuren**
- **Karten zu unterschiedlichen Anlässen z.B. Glückwunschkarten, Hochzeitskarten, festliche Karten zu Weihnachten oder Ostern**
- **Schilder, Etiketten, Anhänger oder ähnliches**
- **Originalkennzeichnungen**
- **Stempel**

Als mögliche Materialien sind einsetzbar:

- **Papier**
- **Pappe / Wellpappe**
- **Holz**
- **Stein**
- **Stoffe (Textilien, Jeans etc.)**
- **Leder**
- **Glas**
- **Spiegel**
- **Acrylglas**
- **Kork**
- **Beschichtete Metalle**

- **Einbrennen von Farben**
- **Gummi**
- **MDF-Platten**
- **Kunststoffe (außer PVC)**

Wie man erkennt sind die Möglichkeiten bei der Laserfeinbearbeitung fast unbegrenzt. Auch ganz spezielle Wünsche können nach Prüfung der Machbarkeit ohne weiteres erfüllt werden.



JEURINK SHOP II online

www.Jeurink.eu

Nach der Aktualisierung unserer Homepage unter der neuen web Adresse www.Jeurink.eu steht Ihnen auch unser neuer Onlineshop zur Verfügung. Wie schon bisher, vielfach genutzt, erhalten Sie hier alle Materialien die wir in der

Stanzformfertigung verwenden, aber auch Zubehörmaterial für das Stanzen wie z.B. Cito Kanalnuten, Citosol, Perforier-/Nut-/Schneidlinien, Gegenstanzbleche für Buchdruckmaschinen, Zurichtmaterialien etc.



Sollten Sie etwas benötigen, was wir nicht aufgeführt haben, senden Sie einfach eine Mail an:

Info@Jeurink.eu

Oder rufen Sie unsere Mitarbeiter an. Nicht alle Artikel sind im Shop. In vielen Fällen mit einem Tipp weiterhelfen, wo Sie das gewünschte Produkt erhalten.

Viel Spaß beim Stöbern!

Impressum

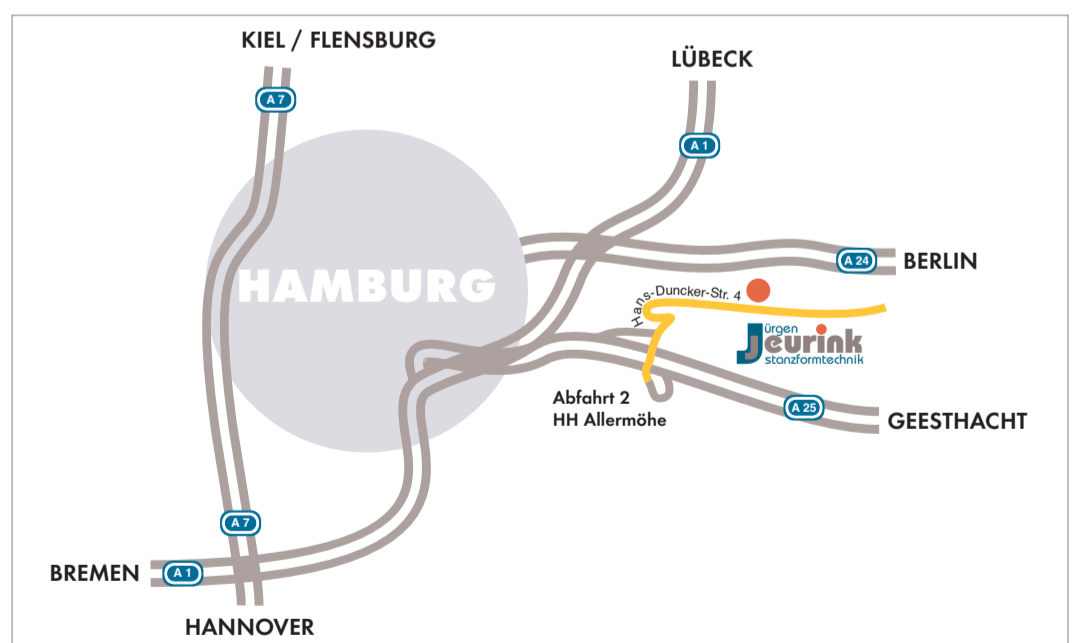
Herausgeber: Jürgen Jeurink GmbH

Fotos: Firma Jeurink, Christian Geisler

Produktion: Lehmann Offsetdruck GmbH

Gestaltung: Jeannette Wintersieg

So finden Sie uns...



Jürgen Jeurink GmbH & Co.KG · Hans-Duncker-Str. 4
21035 Hamburg · Tel. 040/734 777-0 · Fax 040/734 777 77
e-mail: info@jeurink.eu · www.jeurink.eu