

Abformzeit: 10 s / 10 mm
Kunststoffformel wählen für die Vorlage
Abformzeit:

Abformdruck: 10 bar
Druck und Zeit erhöhen, um bessere und
verformungsarme Abformergebnisse zu erzielen
und Abformzeit verkürzen zu können.

Für eine optimale Qualität der Druckformungen sind für die eine verbleibende Druckzeit als PCF. Diese für weitere Druckzeiten festgelegt als
Bilddatei zu wählen, sollte diese mindestens 100 dpi aufweisen. Alle Elemente, die gedruckt werden sollen, müssen in 100% Schwarzdruckfarbe
sein.
Wichtige Informationen zum aktuellen Modellstatus sind z.B. Name zum Herstellen, Informationen festlegen.
• Minimale Schriftgröße ist immer nicht 1 pt, stattdessen Schriftgröße 2 pt
• Keine grafischen Effekte wie z.B. Hintergründe, Muster, Transparenzen, Schlagschatten nutzen
• Linien müssen mit mind. 1 pt angelegt sein.
• Keine Flächen verwenden.
Darstellung von Pfeilen, Kreis usw. Schwarzdruckfarbe ist nicht darstellbar und können zu ungewollten Lücken in der Darstellung
führen.

VORLAGE ZUR GESTALTUNG VON HOLZ-FLASCHENÖFFNER

(Format: 90 x 10 mm)
Format des fertigen Druckproduktes