Bio-Kaffeebecher mit Druck PLA – 300cc / 12oz

Stanzvorlage

Schritt für Schritt

1. Gestalte dein Design

Ändere das Format nicht und gestalte dein Design in der Ebene **„Design“**.

2. Beachte die Richtlinien

Beachte bei der Gestaltung die Richtlinien im Dokument **„Gestaltung & Datenanlieferung“**, das zu dem von dir gewählten Produkt gehört.

3. Reiche deine Datei ein

Speichere die Datei als PDF ohne Schnittmarken oder zusätzliche Beschnittzugabe. Überprüfe dein PDF, bevor du es einreichst.

Zusätzliche Informationen

Arbeitest du nicht mit Adobe Illustrator? Entferne dann alles, was nicht gedruckt werden soll, sowie die Ebenen **„Template“** und **„Informatie“**.

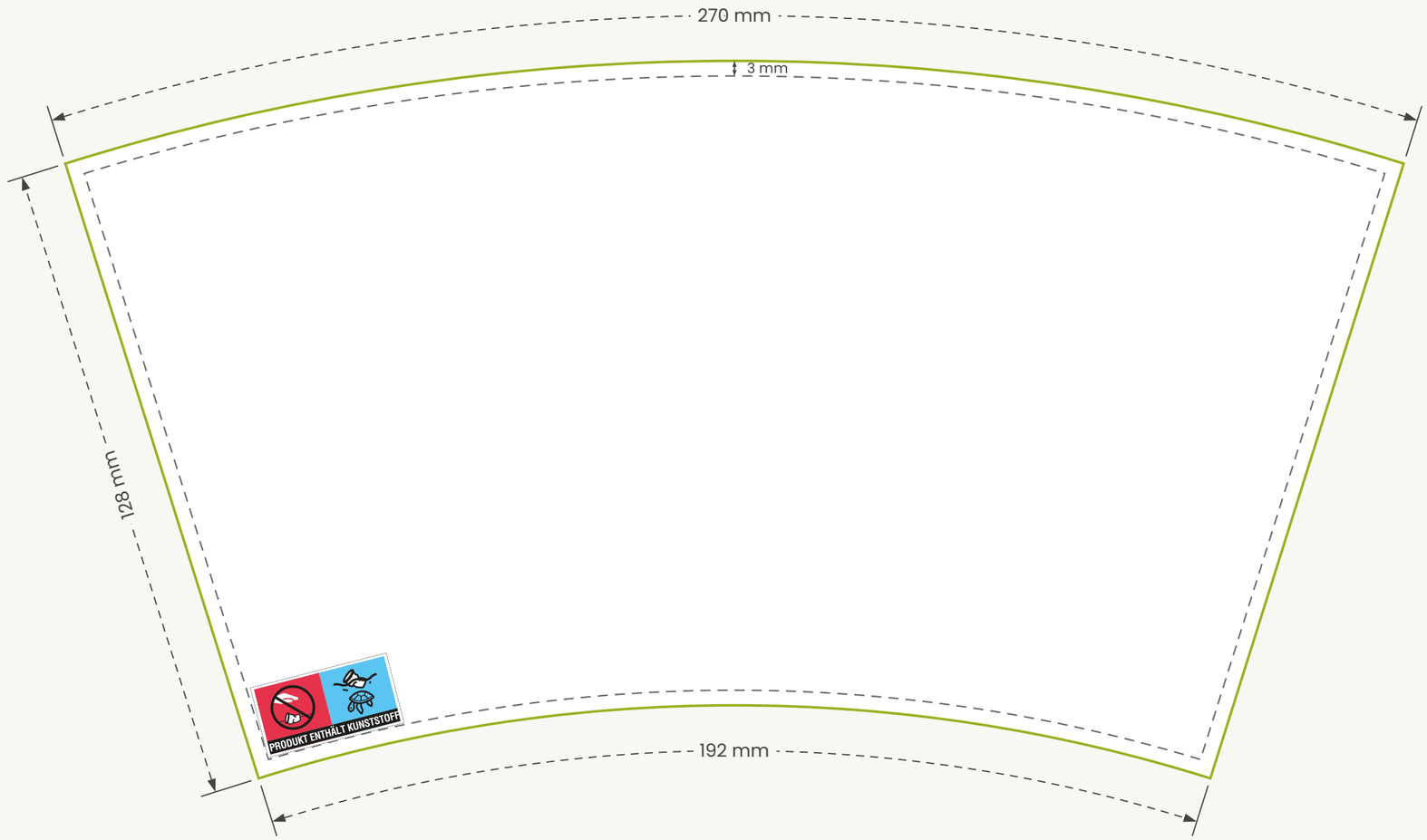
Verwende keine Farbfelder aus der Stanzvorlage. Objekte mit **„DwD“** im Farbnamen werden möglicherweise entfernt.

Reiche die Datei als in der Form dieser Stanzvorlage (**oberer Rand 270 mm, unterer Rand 192 mm, Höhe 128 mm**) ein.

Legende

- Stanzlinie für den Becherwickel (oberer Rand 270 mm, unterer Rand 192 mm, Höhe 128 mm)
- Sicherheitsabstand 3 mm rundherum (wichtige Informationen innerhalb dieser Linie platzieren)
- SUP-Kennzeichnung (Kunststoff im Produkt, DE), 28 × 14,44 mm (wird über dem Design platziert)

Konstruktion: Radius des oberen Randes 443,08 mm, Radius des unteren Randes 315,08 mm, Öffnungswinkel 34,91°. Außenmaße 265,84 × 142,51 mm.



Achtung!

Das Logo für Einwegkunststoff ist gesetzlich vorgeschrieben und wird über dem Design platziert. Berücksichtige das bei der Gestaltung.

Kontrollmaß 50 mm. Miss diese Linie nach dem Drucken bei 100 %, um den Maßstab zu überprüfen.