



**BOLD +
BRIGHT**

FRÄS- UND SCHNEIDTEILE (DATENBLATT)

Buchstaben, Logos und Freiformen – geschnitten und gefräst auf der Zünd

Seite 1 von 3

WAS WIR BRAUCHEN

Zwei Dinge in EINER Datei: das Druckmotiv und den Schneidweg.
Beides im selben PDF, gleiche Größe, gleiche Lage – dann passt der Schnitt auf den Druck.

Kommt der Schneidweg getrennt, sag es dazu. Wir legen ihn dann an, aber wir raten nicht, wo er verlaufen soll.

DER SCHNEIDWEG – VIER REGELN

1. VOLLTONFARBE – im Programm auch „Sonderfarbe“ oder „Separation“ – mit dem passenden Namen, im CMYK-Modus angelegt.
Üblich ist 100 % Magenta als Farbwert.
2. EIGENE EBENE, nur der Schneidweg darin. Das Motiv bleibt darunter.
3. VEKTOR: ein geschlossener Pfad. Keine gemalte Fläche, kein Bild.
4. AUF ÜBERDRUCKEN, sonst sticht der Weg das Motiv aus.

Export als PDF/X-4 mit Ebenen. Dann liest unsere Schneidsoftware den Weg direkt aus.

Auch bei freier Form braucht das Motiv seine Zugabe – sie läuft dann über die Kontur hinaus statt über eine gerade Kante. Endet das Motiv genau auf der Kontur, steht an der Schnittkante ein weißer Rand.

CutContour	Kontur schneiden
Route	fräsen
Drill	bohren
V-Cut	Nut zum Falzen

der Normalfall
dicke Materialien, Innenformen
Löcher zur Befestigung
damit sich eine Platte sauber kanten lässt

WAS AUF DEN TISCH PASST

Unsere Zünd G3 3XL schneidet und fräst auf 3,2 × 3,2 Metern und arbeitet auf drei Hundertstel Millimeter genau. Starre Materialien bedrucken wir bis 3,2 × 2 m und bis 5 cm Stärke.





FRÄS- UND SCHNEIDTEILE (DATENBLATT)

Seite 2 von 3

WAS GEOMETRISCH GEHT – UND WAS NICHT

Ein Fräser ist rund. Wir fahren einen mit 4 mm Durchmesser.
Daraus folgt: Jede Innenecke wird rund, mit mindestens 2 mm Radius.
Zeichnest du eine scharfe Innenecke, bekommst du eine gerundete.

Außenecken bleiben scharf – dort läuft der Fräser vorbei.

Innenradius	mindestens 2 mm
Bohrung	ab 3 mm
Teilegröße	ab etwa 10 × 10 cm

Fräser 4 mm, halber Durchmesser
kleiner geht, ist aber aufwendig
darunter mit Stegen oder per Laser

KLEINE TEILE – WARUM SIE AUFWENDIG SIND

Ein Teil ab etwa 10 × 10 cm liegt beim Fräsen sicher. Kleiner geht auch, dann müssen wir es aber mit STEGEN im Material halten, sonst wandert es unter dem Werkzeug. Die Stege werden später weggetrennt und nachgearbeitet – das ist Handarbeit und kostet entsprechend.

Bei vielen kleinen Teilen ist der LASER oft der bessere Weg: Er berührt das Material nicht und schiebt deshalb nichts weg.

Die Einschränkung dabei: Der Laser kann nur Acrylglas, Holz und Holzwerkstoffe. Für Dibond, Alu oder PVC bleibt es beim Fräsen. Dafür gibt es ein eigenes Datenblatt.

FALZEN UND SCHRÄGSCHNITTE

Soll eine Platte gekantet werden, fräsen wir eine Nut auf der Rückseite – dann lässt sie sich sauber knicken statt zu brechen. Unser V-Cut-Werkzeug schneidet in sieben Winkeln von 0° bis 45°. Typisch für dreidimensionale Aufbauten aus Karton, Hartschaum oder Wabenplatte.

Für saubere 45°-Schrägschnitte – etwa Passepartouts – haben wir ein eigenes Werkzeug. Es arbeitet in Karton und Kunststoff bis 5 mm.

Sag uns beim Anlegen dazu, WO gefalzt werden soll und in welche Richtung. Die Nut kommt auf die Seite, die innen liegt.





**BOLD +
BRIGHT**

FRÄS- UND SCHNEIDTEILE (DATENBLATT)

Seite 3 von 3

SO PRÜFST DU ES SELBST

Acrobat: Werkzeuge ▢ Druckproduktion ▢ Ausgabevorschau.

Der Schneidweg muss dort als eigener Farbkanal stehen. Blende CMYK aus – dann siehst du genau die Linie, die geschnitten wird.

Und zoom auf die Innenecken: Was dort spitz aussieht, wird rund.

Der Farbwert des Schneidwegs wird nie gedruckt. Er dient nur dazu, dass du ihn siehst.

Fehlt dir etwas? Schick die Daten trotzdem – wir sehen sie uns an und melden uns.

Stand 07.09.2026 · Fassung 2026-08

Fragen zu Druckdaten? Ruf an: +49 7123 973 81 90

www.bold-and-bright.de/druckdaten.html

BOLD+BRIGHT GMBH

Industriestraße 27

72585 Riederich

T +49 (0) 7123 / 973 81 90

E info@bold-and-bright.de