

Spezifikation Anlieferung von Lackschnitten

Die **Schnittgeometrie** (Start Lead-In, End Lead-Out) hat nach den Vorgaben der DIN IEC für die gewünschte Größe und Medium zu erfolgen.

7mm vor Beginn der Einlaufrille müssen mindestens 5 Umdrehungen einer unmodulierten Rille geschnitten werden, damit wir bei der Eingangskontrolle den Störabstand dieses Schnittes bewerten können, ohne die Produktion abspielen zu müssen. Fehlt diese Testrille, trägt das zuliefernde Masteringstudio die Verantwortung für mögliche Probleme während der Pressung, die auf einen unsauberen Schnitt zurückzuführen sind.

Die **Schnitttiefe** sollte so minimal wie möglich sein, um die Platte bestmöglich auspressen zu können.

Welcher Hersteller momentan die am besten zu verarbeitenden Master anbietet, erfahren Sie von unserem Kundenservice.

Bitte vermerken Sie auf dem Lieferschein:

- für welchen Kunden wurde der Schnitt erstellt (komplette Anschrift incl. Telefon)
- wann erfolgte der Schnitt
- wann erfolgte der Versand
- Katalognummer
- Anzahl der Seiten
- Hersteller der Masterfolie
- Telefonnummer für Rückfragen wegen des Masterings

Bitte gravieren Sie in die Auslaufrille des Masters die Katalognummer und den Namen der Seite, z.B. A, B, C usw.