

Datenblatt **Plattendirektdruck - Fräsungen/Zuschnitt nach Outline**

Damit wir Ihre Daten schnellstmöglich in unserem Workflow umsetzen können, bitten wir Sie folgende Hinweise bei der Erstellung Ihrer Druckdaten zu berücksichtigen:

Dateibeschaffenheit

Grundsätzlich bitten wir um die Anlieferung von druckoptimierten PDF/X4 Dateien. Nach Rücksprache können Sie uns offene Daten anliefern. Stellen Sie bitte hierbei sicher, dass alle benötigten Schriften und Bilder mitgeschickt werden. Allerdings bitten wir Sie in diesem Fall **unbedingt um Rücksprache** um anfallende Mehrkosten zu vermeiden. Wir arbeiten mit der aktuellen Version der CS-Reihe von Adobe®. Andere Programme nur auf Anfrage.

- Maßstab 1:1 (max. 5,0 m) sonst 1:10
- Bitte die Beschnittzugaben unter den "Maschinen Merkmalen" beachten
- Keine Schnitt- bzw. Passmarken noch andere Druckinformationen anlegen
- Schriften müssen eingebettet sein
- Daten grundsätzlich in CMYK anlegen (Ausgabebedingungen hierbei ISO Coated V2 von der ECI)
- EPS oder TIFF immer mit Komprimierung absichern (TIFF -> LZW, EPS -> JPEG Komprimierung mit max. Qualität)
- Dateien mit Vektor- und Bildverknüpfungen müssen im gleichen Farbraum angelegt sein (CMYK)
- Verwenden Sie kurze, aussagekräftige Dateinamen, z.B.: Abteilung_Name_Breite x Höhe in mm
- Das Produktionsformat muss im Dateinamen enthalten sein (mm)
- Ihre Überdrucken-Einstellungen werden von uns unverändert übernommen. Sollte sich aufgrund einer falschen Voreinstellung das Druckergebnis als fehlerhaft erweisen, können wir in diesem Fall leider keine Haftung übernehmen.

Schneidkontur

Konturen zum Schneiden bzw. Fräsen müssen überdruckend als geschlossener Vektorpfad in einer Sonderfarbe „CutContour“, „Cut“ oder „Decoupe“ angelegt werden. Zulässige Sonderfarbnamen für Rillungen sind „Rillung“ oder „Rainage“. Schneidkonturen, die als Fläche angelegt wurden, können nicht berücksichtigt werden!

Farbkonvertierung

Sonderfarben wie HKS, Pantone oder RAL können im Digitaldruck nicht als Sonderfarben wiedergegeben werden. Die Farben werden aus dem zur Verfügung stehenden CMYK Farbraum gemischt und somit der im Druck entsprechenden Vorgabe annähernd wiedergegeben. Wenn Sie Pantone oder HKS Töne verwenden, belassen Sie diese als Vollton. Unsere Drucksoftware errechnet den optimalen Farbwert zum Drucken über entsprechende Konvertierungstabellen.

Qualitätssicherung

Um zu kontrollieren, ob der Stand des Layouts korrekt ist, bitten wir um einen standverbindlichen Ausdruck bzw. eine Ansichts-PDF. Sollte ein besonderes Augenmerk auf die Farbigkeit zum Original gewünscht werden (sofern technisch möglich), ist ein farbverbindlicher Proof vorzulegen. Gern bieten wir Ihnen auch die Möglichkeit gegen Verrechnung einen Andruck auf Originalmaterial zu fertigen.

Datenträger

Mögliche Datenträger sind CD, DVD, USB-Stick, SD-Card, externe USB-Festplatten. Für angelieferte Datenträger können wir jedoch leider keine Haftung übernehmen. Auf Anfrage senden wir Ihnen auch gern unseren Zugang zum FTP-Server.

Maschinenspezifische Merkmale

Druckformat

Die maximale Druckbreite bei Rollenware beträgt 1520 mm. Das maximale Druckformat bei Plattendirektdruck auf starren Materialien ist 3100 x 1600 mm. Falls die Arbeitsbreite überschritten wird, geben Sie bitte die gewünschte Teilung an.

Beschnittzugabe

Der Beschnitt sollte gleichmäßig umlaufend mindestens 5 mm bei Ausgabegröße betragen. Handelt es sich um beidseitig bedruckte Produktionen, dann mindestens 10 mm.

Dateigrößen bei Pixeldaten im Maßstab 1:1

- Bis A0 Format 150 dpi
- Ab 1 qm ca. 120 dpi Scanauflösung ca. 80 MB/qm
- Ab 4 qm ca. 50 dpi Scanauflösung ca. 15 MB/qm
- Scans **nicht** hoch- oder runterskalieren (z.B. 3 MB -> 30 MB)

Stanz und Rilldaten

Bitte legen Sie für den Faltdisplay- und Verpackungsdruck ihre Stanz- und Rilldaten auf unterschiedlichen Ebenen an. Stanz- und Rillpfade müssen unbedingt auch unterschiedlichen Sonderfarbkanälen zugeordnet sein. Sollten unterschiedliche Rillwerkzeuge auf einer Form benötigt werden, müssen diese auch unbedingt eindeutig voneinander getrennt werden. Bedenken Sie bitte, dass nur Kartonagen (z.B. Displaykarton oder Doppelwellen-Mikrowellenkarton) gerillt werden können. DiBondplatten aus denen Displays, Kästen oder ähnlichen Formen gebaut werden sollen, bekommen eine V-förmige Fräsung rückseitig an der später gefalzt werden kann, dazu benötigen wir wiederum eine gesonderte Ebene.

Datenanlage für den Spotlackdruck

Zur Verwendung der partiellen Spotlackoption legen Sie die Daten, die den Glanzeffekt aufweisen sollen, auf einer extra Ebene an und sparen Sie hierzu die darunter liegenden Bildteile aus. Somit entstehen 2 Druckformen die auch in 2 Druckdurchgängen gedruckt werden. Alle feinen Texte und Geometrischen Figuren werden nur im Mattdruckmodus gedruckt, die partiellen Spotlackflächen müssen Bilddaten oder Farbflächen enthalten und kein Weiß, da nur Farbdaten glänzend gedruckt werden können.

Nutzenbogen anlegen

Bei Formaten unter A2 bitten wir um Nutzenanlage auf Vollbogenformat, dazu muss das Bogenformat je nach Material mit der Produktion abgestimmt werden. Der Nutzenbogen wird mit Zwischenschnitt angelegt, der Abstand zwischen den Zuschnittspfaden sollte möglichst min. 10 mm betragen. Zur Datenanlage für den Zuschnitt beachten sie das anhängende Informationsblatt und das Beispiellayout.

