

ALLGEMEINE HINWEISE ZU DRUCKDATEN

Einwandfreie Druckdaten verkürzen die Bearbeitungszeit und sorgen für eine sichere und schnelle Abwicklung Ihrer Aufträge. Die folgenden Informationen sollen Ihnen helfen die Daten bestmöglich aufzubereiten.

Grafik-Datenblätter, Standskizzen und Standvorlagen

Alle Maßangaben zur Druckvorlagen-Erstellung für die einzelnen Produktmodelle sind auf den Grafik-Datenblättern aufgeführt. Zum korrekten Anlegen der Daten empfehlen wir Ihnen die Verwendung unserer maßstabsgetreuen Standvorlagen oder Standskizzen.

Datenbereitstellung

Die Übertragung Ihrer Daten ist wie folgt möglich:

- Upload im Partner-Cockpit
- per E-Mail an Ihren zuständigen Kundenbetreuer/in
- per Download-Link (z.B. WeTransfer)
- per FTP: Zugangsdaten erhalten Sie auf Anfrage

Datenformate

Bitte senden Sie uns **PDF/X-4-Dateien**. Sowohl Endformat (Trim Box) als auch Datenformat (Bleed Box) sind im PDF-Dokument zu definieren.

Standzeichnungen aller Art dürfen in der Druckdatei nicht enthalten sein.

Nachfolgende Dateiformate können zwar angenommen werden, deren Prüfung und Wandlung in druckoptimierte PDF-Dokumente ziehen jedoch Mehrkosten und eine verlängerte Produktionszeit nach sich: .ai/.eps/.indd/.idml/.jpeg/.tif/.psd

Folgende Dateitypen werden mangels Eignung als Druckvorlagen nicht angenommen: CorelDraw (.cdr), MS-Office-Dateien (.doc/.xls/.ppt)

Allgemeine Datenanforderungen

Bilddaten

Wir empfehlen eine Bildauflösung von 300 dpi. Bilder mit geringerer Auflösung verlieren zunehmend an Detailschärfe. 1-Bit-Bilder sollten als Ausnahme eine Auflösung von 1.200 dpi vorweisen.

TIPP: Die Auflösung von Bilddaten verändert sich durch Skalierung in einem Layoutprogramm. Folglich kann die Auflösung des Originalbildes gegenüber des Bildes im druckfertigen Layout erheblich abweichen. Vermeiden Sie zudem eine starke JPEG-Komprimierung, die sichtbare Komprimierungsartefakte entstehen lässt. Des Weiteren führt das Interpolieren („Hochrechnen“) von Bildern in der Regel zu keiner Verbesserung im Druckergebnis und sollte daher vermieden werden.

Farben im Digital- und Offsetdruck

Für den Druck werden Daten im CMYK-Farbmodus benötigt. Auftretende Farbabweichungen, die aus RGB-Daten resultieren, können nicht beanstandet werden. Eine veränderte Farbwiedergabe ist insbesondere bei stark gesättigten Farbtönen möglich. Abhängig vom Bedruckstoff empfehlen wir Ihnen folgende CMYK-Ausgabepprofile:

Kartonprodukte:

ISOcoated_v2_eci.icc

Bilderdruckpapier (Cover-Star-/Bookcover-Einbände, Werbeseiten):

PSOcoated_v3.icc

Naturpapier (Haftnotizen, Schreibpapier, Vor- und Nachsatz):

PSOuncoated_v3_FOGRA52.icc

Recycling-Produkte:

PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc

Alle Profile sind erhältlich unter www.eci.org

Der Gesamtfarbaufrag (Summe aus allen Farbkanälen) darf 330 % nicht überschreiten. Vermeiden Sie Farbwerte mit weniger als 4 % Farbdeckung.

TIPP: Vermeiden Sie graue Farbflächen im Buntaufbau anzulegen. Beim Buntaufbau setzen sich graue Grafikelemente aus Cyan, Magenta und Gelb zusammen. Dieser Farbaufbau ist anfällig für Farbschwankungen, die Grafik bekommt einen Farbstich. Es empfiehlt sich die Graufächen in einem Unbuntaufbau anzulegen, d.h. die Farbfläche größtenteils aus Schwarz aufzubauen. So können Sie einen neutralen Grauwert sicherstellen.

Sonderfarben (HKS/PANTONE)

Sowohl die Menge der Sonderfarben als auch deren Bezeichnung in den Druckdaten muss mit den tatsächlich gewünschten Sonderfarben in der Auftragsbestellung übereinstimmen. Wir empfehlen die Verwendung der vordefinierten Sonderfarbenbibliotheken in Ihrem Layoutprogramm.

Im 4C-Quality Digital- und Offsetdruck können Sonderfarben nur annähernd mit den Prozessfarben CMYK simuliert werden. Es muss daher, abhängig von der jeweiligen Sonderfarbe, mit einer abweichenden Farbwiedergabe gerechnet werden.

Beschnittzugabe/Überfüllung

Alle Grafikelemente, die bündig zur Endformatkante stehen sollen, müssen über das Endformat hinaus erweitert werden. Diese Beschnittzugabe bei randabfallenden Elementen dient als Spielraum für Schneidedifferenzen in der Produktion und hilft weiße Seitenränder zu vermeiden. Der Beschnitt wird während der Produktion von uns entfernt. Bei Druck auf Hardcover-Bezüge sind 15 mm Überfüllung rundum erforderlich, damit die Bildkante nicht auf der Innenseite des Buchdeckels zu sehen ist. Genaue Angaben zur Beschnittzugabe und Überfüllung entnehmen Sie bitte den produktbezogenen Grafik-Datenblättern.

ALLGEMEINE HINWEISE ZU DRUCKDATEN

Schriften/Text

Schriften sind vollständig im PDF einzubetten oder in Pfade umzuwandeln. Stand- und Maßtoleranzen bis zu +/- 2 mm sind technisch unvermeidbar. Das gilt insbesondere bei zusammengetragenen, gestanzten oder aufgeklebten Produkten. Texte und Logos sind daher für eine einwandfreie Lesbarkeit innerhalb der Safe area zu positionieren. Konkrete produktbezogene Angaben zur Safe area sind in den jeweiligen Grafik-Datenblättern hinterlegt.

Schriftgröße und Linienstärke

Digital- und Offsetdruck:

Schrift*: mind. 5 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien (Vollton): mind. 0,1 pt

Damit auch minimale Fehlpasser beim Druck nicht sichtbar werden, empfehlen wir Ihnen einen Farbaufbau mit nur einer Druckfarbe bei Schriftgrößen von weniger als 8 pt und Linien mit Strichstärken von weniger als 0,5 pt. Sehr feine Linien sollten zudem nicht in Halbtönen angelegt werden, da diese durch die Rasterung nicht mehr sauber realisierbar sind.

Lasergravur:

Schrift*: mind. 8 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 0,5 pt

Prägung mit Magnesium-Stempel:

Schrift*: mind. 10 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 1 pt

Prägung mit Messing-Stempel (ab einer Auflage von 1000 Büchern):

Schrift*: mind. 6 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 0,5 pt

Relieflack:

Schrift*: mind. 12 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 2 pt

Siebdruck/Siebdruck-Digital:

Schrift*: mind. 6 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 0,5 pt

3D-Motivprägung:

Schrift*: mind. 45 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 4 pt

Spotlack:

Schrift*: mind. 10 pt

Linienstärke von Gestaltungslinien: mind. 1 pt

*stellvertretend für eine serifenlose Schrift mit regulärem Schriftschnitt

Alle Werte zu Schriftgröße und Strichstärke beziehen sich auf Positiv-Druck (Schrift und Linien drucken). Bei Negativ-Druck (Schrift und Linien ausgespart) müssen die Angaben mit dem Faktor 1,5 multipliziert werden. In Einzelfällen können die Werte durch bestimmte Material-/Farb-Kombinationen abweichen. Wir informieren Sie entsprechend im Anschluss an die Datenprüfung.

Hinweis zum Anlegen von Schreiblinien und Karo-Raster:

Kleine und mittlere Auflagen werden in Sammelformen produziert. Schreiblinien und Karo-Raster sind dabei 1-farbig anzulegen. Hellere Linien entstehen durch das Verringern der Deckkraft der Prozessfarbe. Beachten Sie jedoch, dass bei abnehmender Farbdeckung das Druckraster zunehmend sichtbar wird und eine saubere Linienbildung verhindert.

Beispiele:

0,5 pt-Linie in 40 % Schwarz:

Linienbildung zufriedenstellend

0,25 pt-Linie in 40 % Schwarz:

Linienbildung wird durch sichtbare Rasterpunkte gestört

TIPP: Eine Punktlinie (in InDesign als japanische Punkte bezeichnet) mit einer Strichstärke von 0,15 pt in 100% Schwarz erzeugt eine saubere, durchgehend erscheinende Linie, die optisch einem mittleren Grau entspricht.

Bei großen Auflagen empfehlen wir Ihnen für Schreib- und Karo-Linien Sonderfarben in Vollton zu verwenden.

Ergänzende Datenanforderungen und Informationen einzelner Druckverfahren

Color-Farbschnitt

Der Color-Farbschnitt wird an den Kanten der Buch- oder Haftnotizblocks in Wunschfarbe aufgebracht. Gewünschte Farbe bitte als 4C-Ton (im CMYK-Modus wie z.B. 0-100-100-0) im Auftrag angeben. Der Farbschnitt wird mit lasierenden (nicht deckenden) Farben aufgebracht. Angeschnittene Druckbilder bei Haftnotizblocks bleiben an den Kanten sichtbar.

Einzelnamensprägung

Namenslisten werden nur in Form unserer standardisierten Excel-Tabelle angenommen. Erhältlich unter [Namensliste Einzelnamen.xls](#). Einzelnamen werden in der Schriftart CompatilFact geprägt. Zur Wahl stehen drei verschiedene Schriftgrößen: 12 pt, 20 pt und 36 pt. Weitere Informationen zu den darstellbaren Zeichen und der maximalen Zeichenanzahl erhalten Sie unter [Standardschriften Einzelnamensprägung.pdf](#).

Lasergravur

Für eine Lasergravur benötigen wir Daten als 1-farbige Vollton-Vektorgrafik in Schwarz.

MagicPix

Namenslisten werden nur in Form unserer standardisierten Excel-Tabelle angenommen. Erhältlich unter [Namensliste MagicPix.xls](#). Unsere MagicPix-Motive können folgende Zeichen darstellen:

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 - ! & ' , . ? @ + A Á Â Ã Ä Å Æ B C Ç D Æ È É Ê Ë Ì Í Î Ï J K L M N Ñ Ò Ó Ô Õ Ö Ø Æ P Q R S T U Ú Û Ü V W X Y Z

Zeichen, die nicht aufgeführt sind, führen zu Fehlern in der Bildberechnung. Sollten nicht darstellbare Zeichen in Ihrer Namensliste vorhanden sein, informieren wir Sie im Anschluss an die Datenprüfung.

ALLGEMEINE HINWEISE ZU DRUCKDATEN

Prägung

Um einen Prägestempel herstellen zu können, benötigen wir Daten als 1-farbige Vollton-Vektorgrafik in Schwarz. Pixelbilder sind nicht verwendbar. Messing-Prägestempel werden aus einem Messingblock geätzt. Das harte Material ermöglicht detailreiche Motive und bis zu 100.000 Prägungen. Auch bei wattierten und voluminösen Einbänden und bei strukturierten Oberflächen werden Motive konturenscharf geprägt. Magnesium-Prägestempel sind eine preiswerte Alternative zu hochwertigen Messing-Stempeln. Diese werden im Ätzverfahren hergestellt und sind für einfache Motive und bis ca. 1.000 Prägungen geeignet. Das Prägen von mehreren Farben übereinander oder nebeneinander angrenzend ist nicht möglich, ebenso eine randabfallende Prägung über das Endformat hinaus. Ergänzende Informationen zu den Stempelarten finden Sie unter [Infoblatt Praegestempel.pdf](#).

3D-Motivprägung

Für eine 3D-Motivprägung benötigen wir 4-farbige Vektordaten im CMYK-Farbmodus. Pixelbilder sind nicht verwendbar. Für die passende Prägung ist kein separater Datensatz notwendig. Dieser wird aus dem 4-farbigem Motiv generiert. Das Zusammenspiel von Siebdruck-Digital und Tiefenprägung wird in einem Kontroll-PDF für Sie visualisiert.

Siebdruck-Digital

Für einen digitalen Siebdruck benötigen wir 4-farbige Daten im CMYK-Farbmodus. Um bei farbigen und dunklen Einbänden eine farbgetreue Wiedergabe des Druckmotivs zu gewährleisten, wird eine Weißunterlegung vorgenommen. Eine qualitativ gute Weißunterlegung ist nur mit Vektordaten möglich.

TIPP: Bei einer Weißunterlegung gilt die Regel: Überall dort, wo ein CMYK-Farbwert in beliebiger Größe vorhanden ist, wird automatisch Weiß in 100% hinterlegt. Das bedeutet, dass Bereiche, die nur Weiß erscheinen sollen, einen Mindestfarbwert in CMYK aufweisen müssen. Beispiel: Eine Fläche mit 1% Gelb angelegt, wird mit 100 % Weiß hinterlegt. Das sichtbare Ergebnis ist eine weiße Fläche, die 1% Gelb sind zu vernachlässigen und nicht sichtbar.

Für eine Einzelnamenspersonalisierung legen Sie bitte in Ihren Druckdaten einen Musternamen in gewünschter Schrift und Größe an. Die Namen für die Personalisierung sind in unsere standardisierte Excel-Tabelle [Namensliste_Einzelnamen.xls](#) einzutragen.

Siebdruck

Aufgrund des groben Druckrasters im Siebdruck empfehlen wir nur Farben in Vollton (100% Farbauftrag) zu drucken. Für einen kantenscharfen Druck empfehlen wir die Verwendung von Vektordaten. Bei dunklem Untergrund kann es, in Abhängigkeit der Druckfarbe, zu einer Farbtonverschiebung kommen. Um dem entgegenzuwirken, bietet sich insbesondere bei hellen Farben eine Weißunterlegung an. Wir informieren Sie im Anschluss an die Datenprüfung, ob eine Weißunterlegung notwendig ist.

Spot- und Relieflack

Für eine Lackierung benötigen wir Daten als 1-farbige Vollton-Vektorgrafik in Schwarz. Bitte stellen Sie uns dazu eine separate Datei mit allen Elementen, die lackiert werden sollen.