

— PRÄGETRANSFERDRUCK

TECHNISCHE RICHTLINIEN

BOGENFORMATE

Flach-Flach	min. 10,5 x 14,8 cm; max. 75,0 x 106,0 cm
Rund-Flach	min. 24,0 x 28,0 cm; max. 63,0 x 89,5 cm
Rund-Rund	min. 30,0 x 42,0 cm; max. 73,0 x 103,0 cm

VEREDELUNGSFORMATE/FOLIENBREITE

Flach-Flach	max. 73,0 x 103,0 cm
Rund-Flach	max. 62,0 x 84,0 cm
Rund-Rund	max. 70,0 x 101,0 cm

GREIFERRAND/FABRIKATIONSRAND

Prägeanfang min. 15 mm, übrige Ränder umlaufend 10 mm

DATEN- UND FILMANLIEFERUNG

- seitenrichtiger Positivfilm mit Stand- und Schnittmarken zum Einpassen der Prägung sowie PDF-Daten mit den enthaltenen Prägeobjekten als Einzelnutzen und Ganzseitenaufbau (Druckbild sowie Prägeform)
- alle Prägeobjekte müssen auf Überdrucken stehen, d.h. sie dürfen im Druck nicht ausgespart werden
- Sonderfälle (Rillung etc.) im Vorfeld abstimmen

— FÜR MESSINGWERKZEUGE

- PDF-Daten mit ausschließlich enthaltenen Vektordaten (auch Schriften in Pfade wandeln)
- Prägeobjekte als Vollton und mit eindeutiger Farbbezeichnung definieren
- Pfadüberschneidungen entfernen (Pathfinder in Illustrator)
- Prägeobjekte in 100% Flächendeckung anlegen

— FÜR MAGNESIUMWERKZEUGE

- PDF-Daten können gerastert sein (Sägezahneffekt vermeiden)
- Prägeobjekte als Vollton und mit eindeutiger Farbbezeichnung definieren
- Prägeobjekte in 100% Flächendeckung anlegen

Bei reiner Datenanlieferung entstehen zusätzliche Kosten für einen Standfilm (Ganzseitenfilm).

WERKZEUGERSTELLUNG

Magnesium ca. 1 – 2 Tage; Messing ca. 2 – 3 Tage. GRÄFE übernimmt keine Garantie für die Haltbarkeit der Prägwerkzeuge.

LIEFERZEIT PRÄGEFOLIEN

- abhängig vom Folientyp 4 Tage bis zu 6 Wochen
- Sonderfolien bis 14 Wochen bei einer Mindestabnahme von 3.000 m²

PAPIER UND KARTON

80 – 500 g/m², abweichende Grammaturen auf Anfrage

MOTIVE UND STRICHSTÄRKEN

Prägarbeit abhängig von Material und Motiv – bitte anfragen.

DRUCKFARBEN ANGELIEFERTER BOGEN

- durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht
- Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen
- keine Wachse, Scheuerschutzpasten oder Silikone einsetzen
- als Ersatz für Druckpulver können auch Primer (Haftvermittler) mit verklebbarer Oberfläche eingesetzt werden
- Säurewert beim Offsetdruck beachten: pH-Wert nicht unter 5
- Einsatz von UV-Lack eventuell erst nach dem Prägetransferdruck

AUSSCHUSSVORBEHALT

- technisch bedingter Ausschuss ca. 2 – 5%
- Kleinauflagen unter 100 Bogen bitte separat anfragen

ERGÄNZENDE HINWEISE

Hoch-/ Tiefprägungen in Kombination mit Folienprägung sind häufig nur in 2 Durchgängen möglich. Bitte informieren Sie uns über besondere Weiterverarbeitungen, hohe Belastungen, sowie Einsatz von Sonderfarben und -materialien.

Informationen, die wir zur Angebotserstellung benötigen: Titel, Bogengröße/ -menge, Grammatatur, Nutzenanzahl/ -größe, Folienfarbe (Hersteller falls möglich), Ausführung (Plan-, Relief-/ Schnittprägung), Fracht

Gerne können Sie sich jederzeit an uns wenden:

GRÄFE Druckveredelung GmbH

Eckendorfer Straße 82 - 84 · 33609 Bielefeld

Fon 0521 97205-0 · Fax 0521 97205-50 · info@graefe-dv.de

Ansprechpartner

Dirk Rehse 0521 97205-14

Dirk Kornfeld 0521 97205-15

Dirk Puls 0521 97205-19

— PRÄGETRANSFERDRUCK

TIPPS UND TRICKS

DATEN FÜR PRÄGEWERKZEUGE

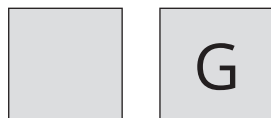
Jedes Prägewerkzeug wird individuell angefertigt und an das Prägemaschinensystem angepasst. Aus diesem Grunde und um unnötige Kosten bei der Werkzeugherstellung und Maschineneinrichtung zu vermeiden, sollte möglichst früh mit uns abgestimmt werden, welcher Bedruckstoff, welche Prägeart und welche Prägefolie zum Einsatz kommen.

Die Anfertigung der Prägewerkzeuge sollte daher dem ausführenden Betrieb überlassen werden. Optimal aufbereitete Prägedaten sind die Basis für die Herstellung der Prägewerkzeuge. Bevorzugt werden Vektordaten (.eps, .ai, .pdf). Das heißt, zu prägende Motive sollten in einem vektorbasierten Programm wie Freehand oder Illustrator erstellt sein und als Flächen dargestellt werden. Dazu müssen die Motive in saubere, nicht verdeckte Pfade gewandelt werden.

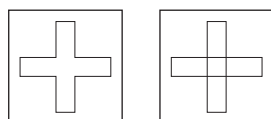
Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emuliertes) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi benötigt. Diese Daten werden von unserem Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeuges liefert.

DAS ANLEGEN VON PRÄGEDATEN

- zu prägende Objekte auf Überdrucken stellen
- Fond unter der Prägung NICHT aussparen (Prägefolien sind 100 % deckend)



- als Volltonfarbe anlegen
- Schriften in Pfade wandeln
- Pfadüberschneidungen entfernen:

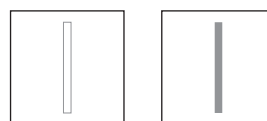


richtig

falsch

— LINIEN UND STRICHSTÄRKEN

- auch Linienstärken müssen als Konturlinien angelegt sein (Pfadansicht in Illustrationsprogrammen ist ausschlaggebend).

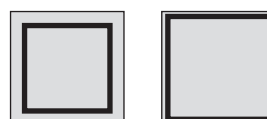


richtig

falsch

— RANDELEMENTE

- geprägte Elemente, wie z.B. Rahmen, sollten nicht zu dicht am Rand bzw. der Beschnittkante oder dem Riller platziert werden. Passertoleranzen fallen sonst sofort ins Auge.



richtig

falsch

— PASSERTOLERANZEN

- Da Papier arbeitet und sich aufgrund von Temperatur und Luftfeuchtigkeit verändert, sind bei größeren Bogenformaten genaue Passer schwierig. Legen Sie die Prägung so an, dass nur einseitig ein genauer Passer notwendig ist.
- Zu überprägende Flächen müssen unter der Prägung mittig aneinander stoßen. Passgenaues Prägen auf einer Farbkante ist nicht möglich.



richtig

falsch

— GERASTERTE VORLAGEN

- müssen gewandelt und interpretiert werden, z.B. gehen feine Details bei zu niedrigen Tonwerten verloren. Nach Möglichkeit vermeiden.
- Objekte als Vollton anlegen
- Erstellung eines Magnesiumwerkzeuges über Film

— BENÖTIGTE DOKUMENTE

- immer in Originalgröße – 100%
- Einzelnutzen des zu prägenden Objektes (zur Werkzeugherstellung)
- Bogenaufbau / Mehrfachnutzen (wird als Film ausbelichtet und zur Standermittlung und zur Bestimmung der Folientaktung, sowie der Bestellung verwendet)