



Checkliste – Technische Richtlinien

Bogenformate:

Flach-Flach: min. 10,5 x 14,8 cm; max. 75,0 x 106,0 cm
Rund-Flach: min. 35,0 x 50,0 cm; max. 72,0 x 104,0 cm
Rund-Rund: min. 50,0 x 70,0 cm; max. 72,0 x 104,0 cm

Prägeformate:

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

Greifferrand:

Prägeanfang 15 mm, übrige Ränder umlaufend 10 mm

Daten / Film:

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

Messingwerkzeugeherstellung:

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

Magnesiumwerkzeugeherstellung:

- PDF-Daten können gerastert sein (Sägezahneffekt vermeiden)
- Prägeobjekte als Vollton anlegen
- Prägeobjekte in 100 % anlegen

Bei reiner Datenanlieferung entstehen zusätzliche Kosten für einen Standfilm

Stempelerstellung:

Magnesium: ca. 1–2 Tage

Messing: ca. 2–3 Tage

Gräfe übernimmt keine Garantie für die Haltbarkeit der Prägestempel

Lieferzeit Prägefolien:

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

Papier / Karton:

90–500 g/m² – abweichende Grammaturen auf Anfrage

Motive / Strichstärke:

Prägbarkeit abhängig von Material und Motiv – bitte anfragen

Druckfarben:

- durchgetrocknet und nach DIN 16524 lösemittel- und alkaliecht
- Oberflächenspannung sollte > 35mN/m betragen
- keine Wachse, Scheuerschutzpasten oder Silikone einsetzen
- als Ersatz für Druckpuder 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 Prägefolien- druck

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.

Wichtige Informationen für eine Angebotserstellung:

- Titel
- Bogengröße
- Grammatur
- Nutzenanzahl
- Nutzengröße
- Folienfarbe (Hersteller, falls möglich)
- Ausführung (Plan-, Relief-/ Schnittprägung)
- Fracht

Profitieren Sie von unseren Erfahrungen, Kenntnissen und Möglichkeiten. Wir beraten Sie gern.

Die vorliegenden Angaben entsprechen unserem aktuellen Stand der Erkenntnisse, sind aber nicht als Erweiterung der in unseren Lieferbedingungen festgelegten Garantieleistungen, insbesondere aber nicht als zugesicherte Eigenschaften zu verstehen. Aufgrund der Unterschiedlichkeit von Bedruckstoff- und Arbeitsbedingungen können wir mit diesem Merkblatt lediglich unverbindlich beraten. Vor Beginn des Auflagendrucks ist in jedem Fall zu prüfen, ob die Ware für den vorgesehenen Zweck geeignet ist.

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 Prägearart 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.

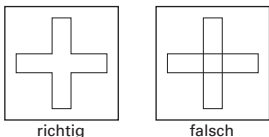
Für Reliefmotive werden Graustufenbilder als (nicht emulierte) Tiff oder Bitmap mit mindestens 600 dpi benötigt. Diese Daten werden von unserem Werkzeughersteller vektorisiert und anschließend in ein CAD-Programm eingelesen, das die Grundinformation zur Fräsung des Prägewerkzeugs liefert.

Das Anlegen von Prägedaten

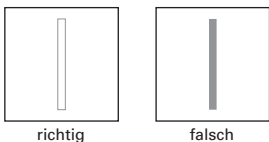
- zu prägende Objekte auf Überdrucken stellen
- Fond unter der Prägung NICHT aussparen (Prägefolien sind 100 % deckend)



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

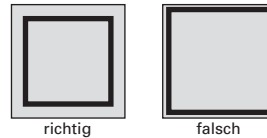


Das Anlegen von Linien und Strichstärken



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

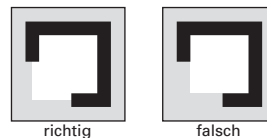
Das Anlegen von Randelementen



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

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.

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 (wird zur Werkzeugherstellung verwendet)
- Bogenaufbau/Mehrfachnutzen (wird als Film ausbelichtet und zur Standermittlung und zur Bestimmung der Folientaktung, sowie der Bestellung verwendet)