

## Datenleitfaden Printdaten



KEDAWO arbeitet in erster Linie mit einem PDF Workflow. Andere Datenformate können selbstverständlich auch verarbeitet werden, dies ist allerdings mit mehr Aufwand verbunden.

Um ein schnelles und problemloses produzieren Ihrer Produkte zu gewährleisten, werden folgende Ansprüche an Ihre PDF Daten gestellt.

### Farbraum:

CMYK

KEDAWO arbeitet nach dem aktuellen Druckstandard Fogra 39.

Intern wird ausschließlich mit dem CMYK Profil ISOcoated\_v2 gearbeitet.

Gelieferte RGB Daten werden in das ECI-RGB Profil gewandelt und dann nach CMYK konvertiert.

Für eventuelle Farbverfälschungen durch das Konvertieren der RGB-Daten kann keine Gewähr übernommen werden.

### Sonderfarben:

Volltonfarben aus dem Pantone oder HKS Farbsystem können simuliert werden.

Dazu muss die entsprechende Pantone oder HKS Farbe als solche im PDF Dokument angelegt sein.

Das Farbmanagementsystem behandelt Pantone- und HKS-Farben gesondert, dadurch ist es möglich ein genaueres Ergebnis zu erzielen.

Es empfiehlt sich also Pantone und HKS Farben nicht in CMYK zu wandeln.

### Auflösung:

Um ein gutes Druckbild zu erhalten und die Datei möglichst klein zu halten, werden Daten mit einer Auflösung von mindestens 150 dpi und maximal 300 dpi bei Originalgröße benötigt.

Um LFP Daten nicht durch zu hohe Auflösung unnötig groß zu rechnen, empfiehlt es sich auf die folgende Formel zurück zu greifen:

$$\frac{150 \text{ dpi}}{\text{Betrachtungsabstand (m)}} = \text{erforderliche Auflösung (dpi)}$$

### Beschnitt:

Um eventuelle Schnittdifferenzen und Materialschwankungen auszugleichen muss umlaufend 3mm Beschnitt angelegt sein.

### Schrift/Bilder:

Schriften sollten entweder in Pfade konvertiert oder vollständig im PDF eingebunden sein.

Bilder müssen ebenfalls in das PDF eingebunden sein.

kleinste Schriftgröße UV-Druck: 6pt

kleinste Schriftgröße Solvent-Druck: 4pt

kleinste Schriftgröße Latex-Druck: 6pt

Für kleinere Schriften kann keine Gewähr auf Lesbarkeit gegeben werden.

## Datenleitfaden Printdaten



### Schnitt/Rill Linien:

Bei rechteckigen Zuschnitten reicht es Beschnittmarken an der Trim Box hinzuzufügen.

Komplexere Schnitt-, Rill- und sonstige Bearbeitungspfade (zwingend Vektorpfade) müssen als separate Sonderfarben (Stanze, Rill, etc.) mit dem Attribut „Überdrucken“ angelegt sein.

### Weißdaten:

Weißdaten müssen als Vektordaten angelegt sein.

Die Weißdaten müssen über den 4C Daten als Sonderfarbe (Spot1) angelegt und auf „Überdrucken“ gesetzt werden.

Als Darstellungsfarbe sollte möglichst ein Farbton gewählt werden, der sich von den 4C Daten stark abhebt.

### Weißverläufe:

Für Weißverläufe muss ein Graustufen-Tiff (eingefärbt mit der Sonderfarbe Spot1) angelegt werden.

### Beidseitige Drucke:

Für beidseitige Drucke muss ein mehrseitiges PDF erzeugt werden.

Auf Seite eins muss immer die Vorder- und auf Seite zwei immer die Rückseite ausgeschossen sein.

Vorder- sowie Rückseite müssen immer das gleiche Dokumentenmaß haben und sich zentriert auf dem Dokument befinden.

### Angelieferte Druckprodukte:

Um Druckprodukte maschinell weiterverarbeiten zu können, müssen spezielle Registerpunkte, die sogenannten „Regmarks“, angelegt sein.

### Anlegen der Regmarks zur Weiterverarbeitung:

Ein „Regmark“ ist ein gefüllter Kreis mit 5mm Durchmesser.

Die „Regmarks“ müssen sich in der Druckdatei sowie in der Schnittdatei an der selben Position befinden.

Die angelegten „Regmarks“ müssen folgende Eigenschaften aufweisen:

- Farbe: schwarz auf weiß oder weiß auf schwarz
- Durchmesser: 5mm
- Anzahl Pro Bogen/Nutzen: min. 5 Stück
- Abstände zueinander: ca. 200mm
- Abstand zum Druckbild: min. 5mm

### Wichtig:

*Die Regmarks sollten asymmetrisch auf dem Druck verteilt sein um eine eindeutige Ausrichtung zu ermöglichen.*

## Datenleitfaden Nonprintdaten



KEDAWO  
MEDIA PRODUCTION

Daten die ausschließlich für Schnitt, Plott, Fräsung oder ähnliches gedacht sind, sollten folgende Formate haben:

.pdf, .ai, .cdr, .eps

### Schriften:

Schriften müssen in Pfade umgewandelt sein.

Die minimale Größe einer Schrift ist von der Bearbeitungsart abhängig.

### Folienplot:

Die kleinste Schriftgröße für den Folienplotbereich beträgt: 16pt

Für Folien mit einem aufkaschiertem Laminat: 21pt

*Die angegebenen Schriftgrößen sind lediglich Richtwerte. Die tatsächlich verwendbare Schriftgröße ist von der gewünschten Schriftart und Folie abhängig.*

### Fräsungen:

Maßgebend für die Fräsbarkeit der Daten ist die schmalste Stelle des zu fräsenden Objektes.

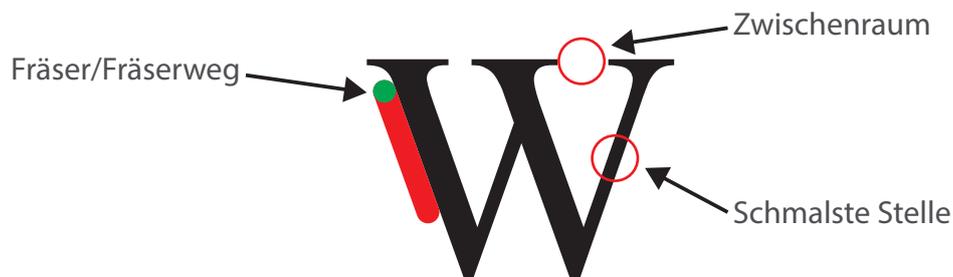
In der folgenden Tabelle ist in Relation zur Materialstärke die Mindeststärke eines zu fräsenden Objektes beschrieben.

<b>Materialstärke:</b>	1-3mm	4-5mm	6-10mm	11-30mm
<b>Schmalste Stelle:</b>	1mm	2mm	3mm	5mm

Desweiteren ist darauf zu achten, dass die Zwischenräume des zu fräsenden Objektes groß genug sind um den benötigten Fräserdurchmesser verwenden zu können.

<b>Materialstärke:</b>	1-3mm	4-5mm	6-10mm	11-30mm
<b>Zwischenraum min.</b>	2,1mm	3,1mm	3,1mm	6,1mm

*Die angegebenen Werte sind lediglich Richtwerte. Die tatsächlich verwendbaren Werte sind vom gewünschten Material abhängig.*



### Wichtig:

Bei einigen Programmen kann es passieren das Konturpfade als Flächen ausgegeben werden, die dann nicht verwendet werden können.