

Hinweise zur Erstellung von Daten sowie bei Veredelungsaufträgen für die Arbeitsvorbereitung

Daten:

1. Falls nicht anders spezifiziert: Farben bitte immer als Vollton anlegen, überflüssige Farben löschen. Halbtöne sind bei Reliefdruck, Heissfolienprägung, Blindprägungen und Stahlstichprägdruck zu vermeiden.
Eine Anlage der Farben im RGB-Modus macht bei unseren Druckverfahren nie, Farben im CMYK-Modus nur selten Sinn.
Bitte definieren Sie genau die gewünschte Farberscheinung nach Pantone U oder C (uncoated und coated) sowie HKS N oder K (Natur oder Kunstdruck).
2. PDF-Daten mit eingebetteten Schriften oder besser noch: vektorisierten Schriften, sind sehr willkommen. Vektorisierte Schriften geben uns die besten Möglichkeiten, kleine Fehler bei der Farbuordnung schnell und sicher zu beheben.
3. Wir verarbeiten Daten aus Photoshop, InDesign, Illustrator und QuarkXpress. Auch Freehand ist (noch) in Betrieb.
4. Sie verwenden Corel Draw? Am sichersten gehen Sie, wenn Sie Schriften in Pfade umwandeln und das Dokument als EPS oder AI-Datei (Adobe Illustrator) abspeichern.
Offene Corel-Daten können wir leider nicht verarbeiten.
5. Daten bitte immer als Endformat liefern. (z.B. eine Visitenkarte mit den Maßen 85mm x 54 mm nicht einfach mittig auf eine A4-Seite). Berücksichtigen Sie ausreichenden Beschnitt bei randabfallenden Motiven von 3mm je Seite. Wir schießen nach eigenen Bedürfnissen, ggf. passend zu vorhandenen Werkzeugen, aus.
6. Denken Sie daran, Schriften, Bilder und Logos mitzuschicken - am besten im selben Ordner wie das Dokument, damit die Bilder nicht aktualisiert werden müssen.
7. Verwenden Sie Sonderfarben, die in verschiedenen Programmen auftauchen, z.B. QuarkXPress und Adobe Photoshop, geben Sie ihnen in allen Programmen den gleichen Namen (Groß- und Kleinschreibung werden unterschieden).
8. Bei Heissfolienprägung bedenken Sie bitte, dass wir auf die Farbvorgaben des Folienmarktes angewiesen sind. Bitte nennen Sie uns hier nach Möglichkeit eine Farbnummer eines Herstellers oder geben ein Prägemuster (möglichst aus unserem Haus!) als Referenz an.

Fertigung/Veredelung:

9. Liefern Sie uns bitte stets eine formatgerechte Standvorlage, mit der wir auch an der Maschine (mit den passenden Marken zum Offset?) den Stand abgleichen können. Das mühsame Herausmessen von Ständen aus einer PDF-Vorlage kostet viel Zeit (Termin?) und Geld.
Anlage: Sollte ein Bogen als Tiegelpackung kalkuliert sein, so ist es wichtig, dass dafür die sogenannte Tiegelanlage unbedingt eingehalten wird. (Die Seitenmarke bitte auf der sogenannten Antriebs- und nicht der Bedienerseite setzen.) Vor dem Papiereinlauf stehend muss die Vordermarke vorn und die Seitenmarke RECHTS sein. Passer können andernfalls nicht eingehalten werden (Papierverzug/Schneidedifferenzen) und im schlimmsten Falle kann die Fertigung gar nicht oder nur auf einer höheren (und wesentlich teureren) Maschinenklasse durchgeführt werden.
10. Denken Sie daran, daß Heißfolienprägungen im allgemeinen deckend aufgebracht werden (Metallic-Töne). Insbesondere bei feiner Typo sollte daher daran gedacht werden, bei der Belichtung der Offsetdaten "überdrucken" für die Folienform anzuwählen. Anders ausgedrückt: Der unterliegende Offsetdruck muß für eine Heissfolienprägung in Metallic-Tönen nicht ausgespart werden. So werden Passerdifferenzen durch falsche Anlage, Papierverzug etc. verhindert. Mindestens ist jedoch eine ausreichende Überfüllung zu berücksichtigen.
Bitte informieren Sie uns bereits bei Ihrer Anfrage über die Verwendung von transparent-, UV-lackierten- oder folienkaschierten Materialien. Bei schön- und widerlackierten Bogen im UV-Lack oder auch beidseitig beschichteten, kaschierten Bogen ist eine ausreichende Lagerzeit vor Weiterverarbeitung mit Heissfolienprägung bei Max Sames unbedingt einzuhalten. Dem Kaschierbetrieb geben Sie bitte den Hinweis, daß nicht "überkaschiert" wird, damit Bogen nicht zusammenkleben können. Insbesondere darf nicht in die Seiten der Anlage (Vorder- und Seitenmarke) hineinkaschiert werden.
11. Bitte denken Sie daran, uns die zu verwendenden Daten rechtzeitig vor Zusendung der zu veredelnden Bogen zukommen zu lassen, da auch die Werkzeugerstellung Zeit in Anspruch nimmt und ggf. Fehler in der Datenerstellung rechtzeitig beseitigt oder besprochen werden können.



Tel 040/655 996-0

Fax 040/655 99 666

Info@MaxSames.de

Postfach 740744

D-22097 Hamburg

Stegerwaldring 27

D-22119 Hamburg