



medien  
**WERK**  
momsen

# DRUCKDATENguide

# ÜBERSICHT



medien  
**WERK**  
momsen

## GRUNDEINSTELLUNGEN

- › Dokument anlegen
- › Beschnittzugabe
- › Farbraum

## FARBEN

- › Sonder-/Volltonfarben
- › Schwarz/Tiefschwarz
- › Überdrucken
  - › Überdrucken bei Schrift

## GESTALTUNG

- › Linienstärke
- › Schriftgröße
- › Transparenz
- › Randabfallende Objekte
- › Auflösung

## VEREDELUNG

- › CutContour
- › Perforation
- › Stanzung / Rillung
- › Lackierung

## DATEIFORMAT/PDF AUSGEBEN

- › Profile
- › PDF/X
- › Druckbogen/Einzelseite
- › Komprimierung
- › Marken und Anschnitt
- › Ausgabe

## STANDARD (DIN) FORMATE

## CHECKLISTE

# GRUNDEINSTELLUNGEN

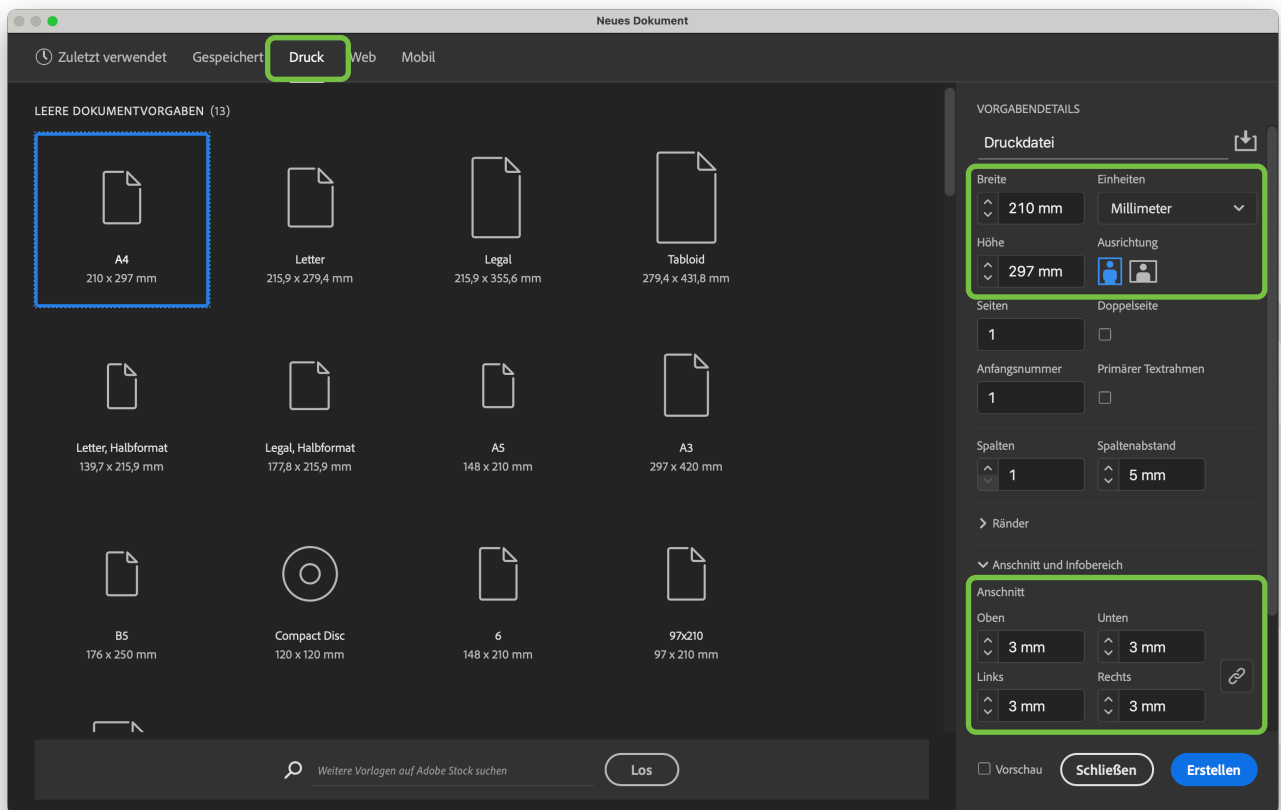
## Dokumente anlegen

Für eine einwandfreie Druckdatei muss das Dokument immer im Endformat angelegt werden. Das Beispiel zeigt die wichtigsten Einstellungen zum Anlegen einer DIN A4-Seite in Adobe InDesign.

Wichtig ist, dass eine Datei für den **Druck** und nicht etwa Web oder Mobil angelegt wird.

Breite und Höhe werden in der entsprechend ausgewählten Maßeinheit angegeben, hier DIN A4, also 210 × 297 mm.

Bitte trägt in den Feldern für den **Anschnitt jeweils 3 mm** ein. Nur so kann ein randabfallendes Motiv fehlerfrei gedruckt werden. Mehr zum Anschnitt auf S. 9 und S. 13.



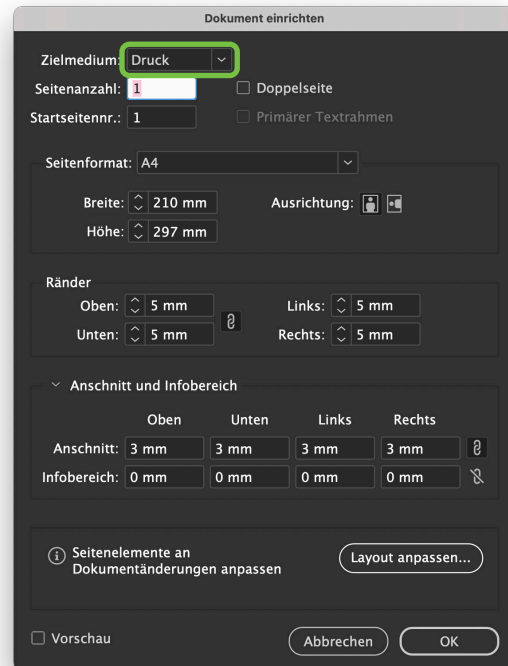
# GRUNDEINSTELLUNGEN

## Farbraum

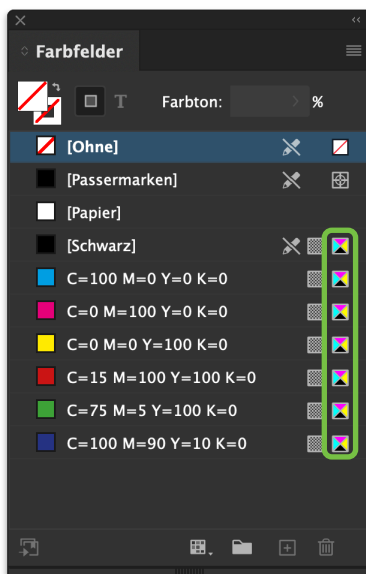
Um ein Design vom Bildschirm auf's Papier zu bringen, müssen die Daten im korrekten Farbraum angegeben werden. Im Druck werden sogenannte **CMYK-Daten** benötigt. Achtet darauf, dass die Daten NICHT im RGB-Farbraum angegeben sind. Das ist in der Regel bei Bildformaten wie png oder jpg der Fall.

Solltet ihr mit InDesign arbeiten und euch nicht sicher sein, wie euer Dokument angelegt ist, könnt ihr über **Datei > Dokument einrichten** überprüfen, ob unter „Zielmedium“ **Druck** ausgewählt ist. Hier kann gleichzeitig überprüft werden, ob der Anschnitt von 3mm angelegt ist.

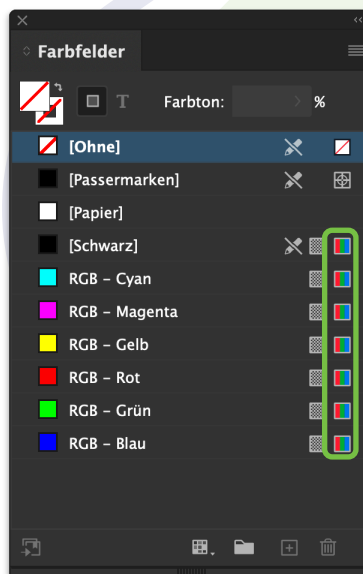
Ob im korrekten Farbraum gearbeitet wird, ist auf einen Blick im Fenster „Farbfelder“ zu erkennen. Neben der Farbbezeichnung, welche die Werte für CMYK beinhaltet, ist zusätzlich ein Symbol abgebildet, welches sofort anzeigt, ob es eine CMYK- oder RGB-Farbe ist. Inkorrekt angelegte Farben werden automatisch umgewandelt und können zu unerwünschten Abweichungen bzw. Farbverschiebungen führen.



## Richtig: CMYK



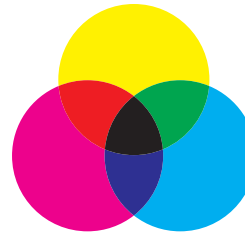
## Falsch: RGB



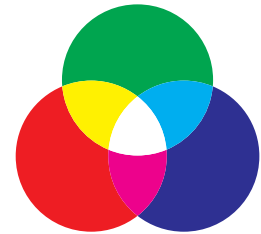
## Farbraum

Wie bereits beschrieben ist es wichtig, dass Druckdaten stets im CMYK-Farbraum ausgegeben werden, da alle gedruckten Farben aus den einzelnen Komponenten Cyan, Magenta, Yellow und Black zusammengesetzt werden. Das Prinzip kennt man von dem Drucker zu Hause, dem Fotodrucker einer Drogerie oder auch aus dem Tuschkasten.

Die zu vermeidenden RGB-Farben sind ausschließlich für die Darstellung an Bildschirmen ausgelegt und müsste für den Druck übersetzt werden. Hier kann es schnell passieren, dass die Ergebnisse von dem Bild am Monitor abweichen und weniger leuchtend erscheinen.



**Richtig:**  
CMYK für Druck



**Falsch:**  
RGB für Bildschirme

## Sonderfarben

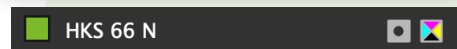
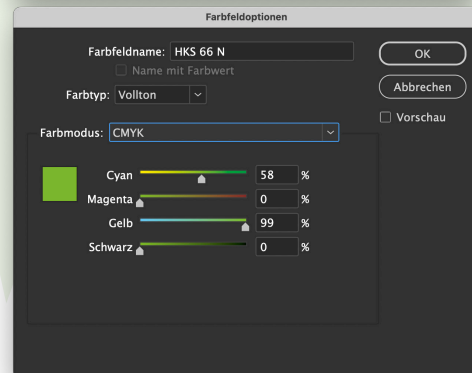
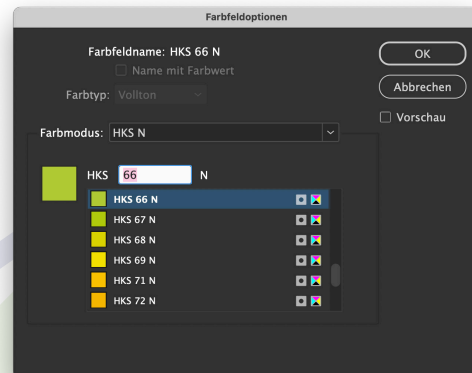
Um seinem Druckprodukt den letzten Schliff zu verleihen, kann man außerdem sogenannte Sonder- bzw. Schmuckfarben wie z. B. Pantone- oder HKS-Töne zurückgreifen. Das sind Farbtöne, die nicht durch die Kombination der CMYK-Farben dargestellt werden können. Oft handelt es sich hier um metallische oder besonders leuchtende (Neon-)Farben.

Wenn ihr Volltonfarben zu eurem Dokument hinzufügen möchtet, geht ihr über das Menü im Farbfeld-Bedienfeld auf **Neues Farbfeld**. Hier werdet ihr aufgefordert, zwischen Vollton und Prozess auszuwählen. Unter Farbmodus habt ihr dann die Möglichkeit, einen Ton aus der bereits in InDesign gespeicherten Palette auszuwählen oder alternativ im CMYK-Modus einen anderen Ton darzustellen, welcher der Zielfarbe besonders nahe kommt.

Diese Möglichkeit ist auch immer dann relevant, wenn eine CutContour oder andere Veredelungen als Sonderfarben angegeben werden sollen (vgl. S. 10).

**Achtet in jedem Fall darauf, dass die Farben stets eindeutig benannt sind!**

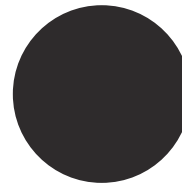
Ob eine Farbe als Sonderfarbe angelegt ist, erkennt ihr an dem Quadrat mit innenliegendem Kreis direkt vor dem CMYK-Symbol.



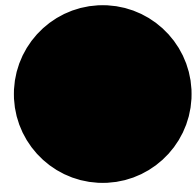
## Schwarz

Die Farbe Schwarz wird in der Regel durch die CMYK Werte ( 0 | 0 | 0 | 100 ) erlangt. Sollte es sich um eine größere schwarz zu druckende Flächen handeln, empfiehlt sich das Hinzumischen weiterer Farbanteile, ohne einen Gesamtfarbauftrag von 300% zu überschreiten. Für eine neutrale Darstellung wären die Werte ( 60 | 50 | 40 | 100 ), mit einem Farbauftrag von insgesamt 250% empfehlenswert.

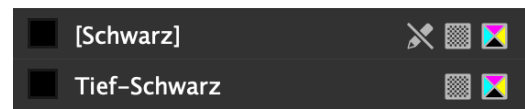
Die Farbe **[Schwarz]** kann nicht bearbeitet werden und ist „überdruckend“. Damit wird bei der Verwendung in Fließtexten eine unsauberes Druckbild, aufgrund von Übereinanderlegen der Farbanteile vermieden. Das heißt im Umkehrschluss auch, dass **Texte nicht in Tief-Schwarz** angelegt werden sollten.



**Schwarz**  
( 0 | 0 | 0 | 100 )



**Tiefschwarz**  
( 60 | 50 | 40 | 100 )

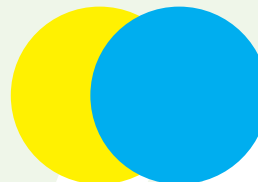
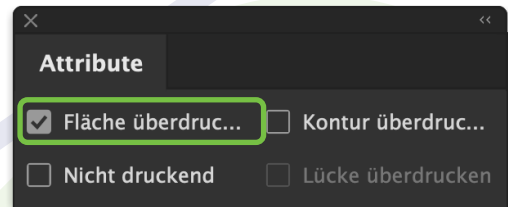


## Überdrucken

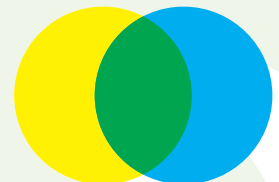
Wie bereits erwähnt können Farben bzw. einzelne Elemente die Eigenschaft „Überdrucken“ aufweisen. Erkennbar im Fenster **Attribute**.

Ist das Häkchen an der Stelle gesetzt, bedeutet es, dass die im Hintergrund befindlichen Flächen mitgedruckt werden und die Vordergrundelemente transparent sind und den Hintergrund durchscheinen lassen. Durch Deaktivieren der Eigenschaft, wird die Hintergrundfläche ausgespart und tatsächlich unsichtbar.

Üblicherweise sind die Farben und Elemente **nicht** auf Überdrucken gestellt. Sollte man nach dem Export unsicher sein, kann man im Acrobat unter **Druckproduktion > Ausgaben-vorschau** „Überdruck simulieren“ auswählen und sich ansehen, wie das Dokument nach dem Druck aussehen würde.



**ohne**  
**Überdrucken**



**mit**  
**Überdrucken**

## Linienstärke

Um ein scharfes und deutlich erkennbares Druckbild zu produzieren, müssen Elemente in erkenn- und abbildbaren Größen und Stärken angelegt sein. Bei **positiven** Linien – also dunklen Linien auf hellem Grund – sollte die Strichstärke mindestens bei **0,25 pt** sein. Das entspricht 0,09 mm.

Für **negative** Linien – also helle Linien auf dunklem Grund – gilt eine Mindeststrichstärke von **0,5 pt** einzuhalten. Das entspricht einer Stärke von 0,18 mm.

|         |  |         |
|---------|--|---------|
| 0,25 pt |  | 0,25 pt |
| 0,50 pt |  | 0,50 pt |
| 1,00 pt |  | 1,00 pt |
| 2,00 pt |  | 2,00 pt |
| 4,00 pt |  | 4,00 pt |

## Schriftgröße

Für die Wahl der Schriftgröße gilt im Grunde die gleiche Regel wie bei der Linienstärke: Je kleiner die Größe, desto schwerer die Abbildbarkeit.

Die Schriftgröße sollte je nach Verwendungszweck **mindestens 6 pt** entsprechen, um lesbar zu bleiben. Untenstehend einige Beispiele bzw. Richtwerte, wie Schriftgrößen zu verwenden sind. Die allgemeine Schriftgröße für Texte liegt bei etwa 10 pt – 12 pt. Je größer das Druckprodukt, desto größer auch der Leseabstand und dementsprechend größer ist der Wert zu wählen.

|     |       |
|-----|-------|
| Abc | 8 pt  |
| Abc | 10 pt |
| Abc | 16 pt |
| Abc | 24 pt |
| Abc | 32 pt |
| Abc | 48 pt |
| Abc | 64 pt |

- 6 – 8 pt:** bei normalem Leseabstand:  
Visitenkarten, Fußnoten
- 9 – 12 pt:** allgemeine Lesegröße bei Fließtexten:  
Bücher, Zeitschriften, Geschäftsdrucksachen
- 12 – 48 pt:** „Schaugröße“  
Überschriften, auffallende Elemente
- ab 48 pt:** bei hohem Leseabstand  
Plakat- und Displayschriften

## Transparenz

In den meisten Fällen stellen Transparenzen im Druck kein Problem dar, sofern alle Einstellungen korrekt vorgenommen worden sind. Folgende Vorkehrungen sollten vorgenommen werden, um zu vermeiden, dass ein unsauberes Druckbild entsteht.

### Transparenzreduzierung

Für ein gutes Druckbild ohne Kanten und Haarlinien wird das Motiv in einzelne Stücke geteilt und auf eine Ebene heruntergebrochen. Die Motivteile werden also in Segmente unterteilt, welche neu eingefärbt werden. Es findet quasi eine Umwandlung von transparenten zu opaken Objekten statt. Man findet die Einstellung unter **Bearbeiten > Transparenzreduzierungsvorgaben > Hohe Auflösung**. Das kann beim Exportieren als PDF/X-3 auch noch mal überprüft werden unter **Erweitert > Transparenzreduzierung > Vorgabe**.

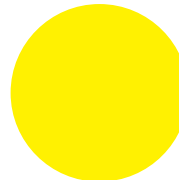
### Transparenzen und Volltonfarben

Jegliche Füllmethoden, welche Transparenzen enthalten, können **nicht auf Volltonfarben** angewendet werden. Das liegt daran, dass Vollton- bzw. Sonderfarben eine zusätzliche Farbebene abbilden, welche bei der Transparenzreduzierung nicht in die CMYK-Werte eingerechnet werden können. In der Gestaltung ist also darauf zu achten, dass transparente Elemente in Sonderfarben vor dem Export gerastert – also **in den CMYK-Farbraum umgewandelt** werden.

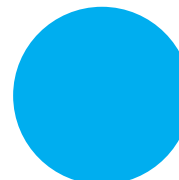
### Transparenzfüllraum

Es ist stets darauf zu achten, dass innerhalb der Dokumente keine unterschiedlichen Farbräume angegeben sind. Man findet die Einstellung unter: **Bearbeiten > Transparenzfüllraum > CMYK**.

### Bildschirmdarstellung



+



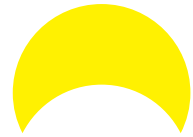
+

*fx*

=



### Druckbild



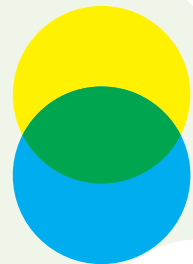
+



+



=



## Randabfallende Elemente

Wie unter **Dokument anlegen** (S.3) beschrieben, benötigen wir für ein einwandfreies Druckerzeugnis stets die sogenannte **Beschnittzugabe von rundum 3 mm**. Diese ist für alle Bilder, Flächen oder sonstige Elemente wichtig, welche bis an den Rand ragen. Die Zugabe wird nach dem Druck abgeschnitten und dient als Toleranz für Schneiddifferenzen, um Blitzer zu vermeiden. Es ist also zwingend notwendig, alle betreffenden Elemente **3 mm über das Endformat** hinausragen zu lassen. Wenn das Dokument wie eingangs beschrieben angelegt wurde, ist in InDesign ein roter Rand erkennbar, der anzeigt, bis wohin das Element platziert sein muss.

Es bringt also nichts, wenn ihr das Dokument mit Beschnittzugabe anlegt, diese aber nicht ausnutzt. Wie das beim Export aussieht, seht ihr hier:



## Auflösung

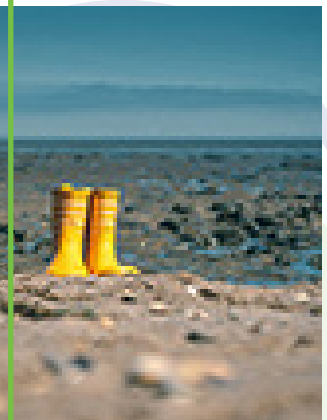
Ein weiterer maßgeblicher Faktor für ein gelungenes Endprodukt ist die Auflösung des Bildmaterials. Bilder jeglicher Art sollten eine Auflösung von **mindestens 300 dpi** (dots per inch) aufweisen. Das bedeutet, dass die Bilder mit 300 dpi mit 300 Punkten pro Zoll (2,54 cm) gedruckt werden, damit ein scharfes Bild entsteht.

Um zu überprüfen, ob die Auflösung der Bilder passend ist, kann man sich die Werte im Verknüpfungsbedienfeld anschauen. Hier muss bei **PPI effektiv** ein Wert stehen der **mindestens 300** entspricht. Bei Skalierung des Bildes verändert sich auch immer der Wert. Original PPI bezeichnet immer die Auflösung bei einer Abbildungsgröße von 100 %.

gute Auflösung



schlechte Auflösung



Original PPI: 300

**PPI effektiv: 600**

Abmessungen: 4928 x 3252

# VEREDELUNGEN



medien  
**WERK**  
molsen

Als Druckveredelung bezeichnet man jegliche nachträgliche Bearbeitung eines Druckerzeugnisses, um ihm eine besondere Optik, Haptik oder einen Schutz zu verleihen. Hierzu zählen beispielsweise (Spot-) Lackierung, Prägung, Perforierung, Stanzen uvm.

Um diese Veredelungen in einem Dokument kenntlich zu machen, werden **Sonderfarben mit der Eigenschaft Überdrucken** verwendet (vgl. S. 6).

## CutContour

Um in einem Dokument für konturgeschnittene Aufkleber o.ä. anzuzeigen, wo diese geschnitten sein sollen, wird die Linie mithilfe einer **Sonderfarbe mit eindeutiger Bezeichnung (CutContour)** angezeigt. Verwendet hierfür den **CMYK-Wert (0 | 100 | 0 | 0)**. Wichtig ist, dass diese Farbe das Attribut **Überdrucken** besitzt, da sonst alle dahinter

befindlichen Elemente verschwinden. Es muss sich hierbei außerdem um einen **durchgehenden, geschlossenen Pfad** handeln.

CutContour  
(0 | 100 | 0 | 0)

## Perforation

Um in einem Dokument anzuzeigen, wo es perforiert sein soll, wird die Linie mithilfe einer **Sonderfarbe mit eindeutiger Bezeichnung** (z. B. Perfo) angezeigt. Gut geeignet sind gestrichelte Linien mit dem CMYK-Wert (100 | 0 | 0 | 0). Wichtig ist, dass diese Farbe das Attribut **Überdrucken** besitzt, da sonst alle dahinter befindlichen Elemente verschwinden.

Perfo  
(100 | 0 | 0 | 0)

## Lackierung

Für eine Spotlackierung ist eine separate Lackschicht anzulegen, welche die genauen zu lackierenden Bereiche abbildet. Das erfolgt mithilfe einer **Sonderfarbe mit eindeutiger Bezeichnung** (z. B. Lack). Auch hier ist wichtig, dass diese Farbe das Attribut **Überdrucken** besitzt, da sonst alle dahinter befindlichen Elemente verschwinden.

Dupliziert das zu lackierende Element an der exakt gleichen Position, färbt es in der Sonderfarbe ein und schon ist die Platzierung perfekt über der Druckebene.

## Stanzung / Rillung

Stanzungen und Rillungen werden in einem Dokument auf die gleiche Art dargestellt wie Perforationen – d.h., um anzuzeigen, wo etwas gestanzt/gerillt sein soll, wird die Linie mithilfe einer **Sonderfarbe mit eindeutiger Bezeichnung** (z. B. Stanze) angelegt. Gut geeignet sind Linien mit Farbwerten, welche sich von anderen unterscheiden. Wichtig ist auch hier, dass diese Farbe das Attribut **Überdrucken** besitzt, da sonst alle dahinter befindlichen Elemente verschwinden.

Stanze  
(0 | 100 | 100 | 0)

Rillung  
(0 | 50 | 100 | 0)

# LACKIERUNG

Lack  
(100 | 0 | 100 | 0)

## Profile

Wenn endlich alles gestaltet und gesetzt ist, muss nur noch eine fertige Druckdatei ausgegeben/exportiert werden. Mit ein paar Einstellungen gelingt auch das einwandfrei. Je nach Zielmedium muss ein anderes sogenanntes **ICC-Profil** hinterlegt werden. In der Regel sind bereits einige vorinstalliert, sodass nur noch das richtige ausgewählt werden muss.

Ein ICC-Profil wird verwendet, um eine möglichst **hohe Farbtreue** zu erlangen, also um zu erreichen, dass das finale

Druckprodukt farblich möglichst nah an dem Motiv auf dem Monitor ist, indem das Farbwiedergabeverhalten eines Druckverfahrens erfasst wird. Hierbei spielen Druckfarbe, Papierweiß uvm. eine maßgebliche Rolle.

Untenstehend siehst du, welches Profil für welches Papier bzw. für welchen Zweck hinterlegt werden sollte. Wenn du unsicher bist, lass es lieber weg und **setze uns darüber in Kenntnis**. Dann hinterlegen wir das passende Profil.

| PAPIER                                                    | PROFIL                                           | ANWENDUNGSBEISPIELE              |
|-----------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|----------------------------------|
| <b>PS 1 (ehem. PT 1/2)</b><br>Bilderdruck glänzend / matt | <b>PSOcoated_v3.icc</b><br>FOGRA 51              | Premium-Bildbände, Kunstkataloge |
| <b>PS a (ehem. PT 1/2)</b><br>Bilderdruck glänzend / matt | <b>ISOcoated_v2-300.icc</b><br>FOGRA 39          |                                  |
| <b>PS b (ehem. PT 1/2)</b><br>Bilderdruck glänzend / matt | <b>ISOcoated_v2-300.icc</b><br>FOGRA 39 gelblich |                                  |
| <b>PS 2 (ehem. PT 3i)</b><br>einfach gestrichen           | <b>PSO_LWC_Improved_eci.icc</b><br>FOGRA 45      | Zeitschriften, Beilagen          |
| <b>PS 3 (ehem. PT 3)</b><br>einfach gestrichen            | <b>PSO_LWC_Standard_eci.icc</b><br>FOGRA 46      | Massenmarkt-Zeitschriften        |
| <b>PS4</b><br>Bogenoffset (PT 1/2)                        | <b>PSO_MFC_paper_eci.icc</b><br>FOGRA 41         | Broschüren, Magazine             |
| <b>PS 5</b><br>Offset, holzfrei, weiß                     | <b>PSOuncoated_v3_FOGRA52.icc</b><br>FOGRA 52    | Briefpapier, Formulare           |
| <b>PS c (ehem. PT 1/2)</b><br>Offset, weiß                | <b>PSO_Uncoated_ISO12647_eci.icc</b><br>FOGRA 47 |                                  |
| <b>PS d (ehem. PT 1/2)</b><br>Offset, gelblich            | <b>ISOuncoatedyellowish.icc</b><br>FOGRA 30      |                                  |
| <b>PS 6 / PS e (ehem. SC)</b><br>superkalandriert (SC)    | <b>PSOsc-b_v3_Fogra54.icc</b><br>FOGRA 54        | Zeitungsdruck, Kataloge          |
| <b>PS 7</b><br>INP                                        | <b>PSO_INP_Paper_eci.icc</b><br>FOGRA 48         | Werbebeilagen, Zeitschriften     |
| <b>PS 8</b><br>SNP                                        | <b>PSO_SNP_Paper_eci.icc</b><br>FOGRA 42         | Standard-Zeitungsdruck           |

## PDF/X

Welches Datei-Format ist für den Export das richtige? Als Faustregel können wir festhalten, dass man mit einem PDF schonmal auf dem richtigen Weg ist. Da für den Druck jedoch erweiterte, ganz spezielle Vorgaben gelten, wurde ein Standard entwickelt, der genau diese Vorgaben berücksichtigt: **das PDF/X**.

Da je nach Anwendungszweck und technischen Voraussetzungen die Anforderungen an eine PDF/X-Datei variieren können, sind im Laufe der Jahre verschiedene Varianten entstanden. Die gebräuchlichsten sind **PDF/X-1a**, **PDF/X-3** und **PDF/X-4**. Sie grenzen sich in erster Linie durch die Unterstützung unterschiedlicher Farbräume ab.

### PDF/X-1a

Dieses Format erlaubt ausschließlich CMYK und Sonderfarben. **Transparenzen sind ebenso wie Ebenen nicht möglich**. Während PDF/X1a:2001 auf PDF-Version 1.3 basiert, ist PDF/X1a:2003 auf 1.4 erweitert worden.

### PDF/X-3

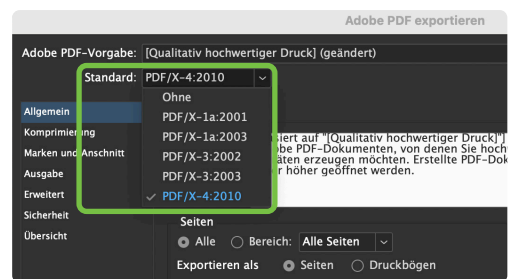
Das PDF/X-3 ermöglicht beim Export zusätzlich die Verwendung von RGB-, LAB- und ICC-basierten Farben. Diese können jedoch bei Bedarf in der Druckvorstufe auch in CMYK umgewandelt werden. Zudem werden **Transparenzen automatisch reduziert und darüber liegender Text gegebenenfalls in Pfade** umgewandelt.

### PDF/X-4

Dieses Format erlaubt die Verwendung von **Transparenzen**. Das bringt einige Vorteile mit sich: Eine Transparenz-Reduzierung für den Export ist nicht mehr nötig, Bilder werden nicht mehr „gekachelt“ und können auch später noch angepasst werden. **Schriften werden nicht in Pfade umgewandelt**, d. h. Text bleibt Text, und in der Datei lassen sich dadurch auch Volltextsuchen durchführen.

## Unser Daten-Standard

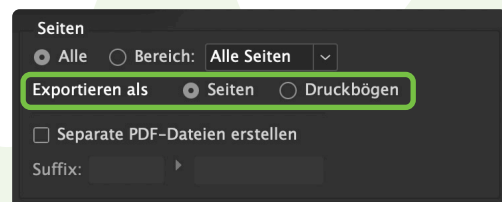
Wir bei **medienWERK momsens** können jede Art von PDF verarbeiten, **empfehlen** jedoch entweder **PDF/X-3** oder **PDF/X-4**. Für die Produktion der Werbemittel ist es also ratsam, Layoutdateien zu erstellen, welche ebendiesen Standards entsprechen. Die Druckvorlagen sollten idealerweise mit einem professionellen Bildbearbeitungs- oder Layoutprogramm angelegt, geprüft und schließlich im entsprechenden Format exportiert werden, bevor es an uns weitergeleitet wird.



## Druckbogen/Einzelseite

Im Exportfenster können über den Unterpunkt **Seiten > Bereich** auch einzelne Seiten eines Dokuments exportiert werden. Das geschieht mit kommagetrennter Angabe (z. B. 1, 2, 6, 9) der gewünschten Seiten. Per Bindestrich (z. B. 1–12) können zu exportierende Seitenbereiche angegeben werden.

Zusätzlich dazu, kann angegeben werden, ob ein Dokument als **Seiten** oder **Druckbögen** ausgegeben werden soll. Das ist immer dann relevant, wenn man mit Doppel- oder Mehrfachseiten arbeitet. Der **Druckbogenexport** kann bspw. nützlich sein, wenn du einen **Falzflyer** mit mehreren zusammengefügtten Seiten als einzelne PDF-Seite exportieren möchtest. Für die Bestellung von **Büchern, Broschüren o. ä.** werden in der Regel jedoch die **Einzelseiten** benötigt.



## Komprimierung

In dieser Registerkarte **Komprimierung** wird definiert, wie stark deine Bilder für die passende Größe im Druck heruntergerechnet werden. Stelle hierzu bei Farb- und Graustufenbildern die **bikubische Neuberechnung auf 356 Pixel pro Zoll** ein.

## Ausgabe

Im Schritt **Ausgabe > Farbkonvertierung** ist stets **Keine Farbkonvertierung** auszuwählen. Gleichzeitig kann das **Ausgabemethodenprofil** (vgl. S. XY), überprüft werden. Bei Druckprodukten sollte hier also **ISO Coated v2 300%** hinterlegt sein, bei Werbetechnischen Produkten hingegen **ISO Coated v2**. Aufgrund der Voreinstellungen in Schritt 1 sollte das richtige Farbprofil jedoch bereits automatisch ausgewählt sein.

## Marken und Anschnitt

Bitte stelle sicher, dass in deiner Druckdatei **Schnittmarken** aktiviert sind. Verwende dabei den **Standard-Versatz von 2,117 mm**. Zusätzlich ist es wichtig, dass der Haken bei **Anschnittseinstellungen des Dokuments verwenden** gesetzt wird, sofern dieser auch **3 mm** beträgt. Sollte hier eine kleinere Zahl oder „0“ erschienen, kann der Haken gelöst und manuell der passende Wert von 3 eingetragen werden. Der Anschnitt muss an allen Seitenkanten des Dokuments identisch sein. Nur so wird der im Dokument angelegte Anschnitt korrekt übernommen oder korrigiert und sichergestellt, dass beim Beschnitt keine ungewollte weiße Ränder entstehen.

# STANDARD DIN-FORMATE



medien  
**WERK**  
momsens

## DIN-Standard

DIN-Formate mit Normung erleichtern sowohl den Austausch von Dokumenten als auch die Kommunikation. Für die **DIN-Normen** ist in Deutschland das Deutsche Institut für Normung zuständig. Im internationalen Rahmen wäre es die International Organization for Standardization, welche die sogenannten **ISO-Normen** publiziert. Für die Größe von Schreibpapier und Drucksachen sind die Formate der DIN 476 Norm in Deutschland weit verbreitet. International greift i. d. R. die ISO 216 Norm (Ausnahme: Nord-, Teile Südamerika).

In Deutschland kann man die ISO Norm 216 also mit der DIN 476 Norm vergleichen. Bei beiden Normen unterscheidet man die Formate außerdem nach A-, B- und C-Serien. Die bekannteste A-Serie umfasst die Abmessungen beschnittener Endformate, die B-Serie unbeschnittene Formate und die C-Serie greift bei Versandhüllen. Das Format „DIN-lang“ ist kein Teil offizieller Norm, wird aber umgangssprachlich mit untenstehenden Standardwerten verwendet.

### DIN A-FORMAT

#### DIN-A0

841 x 1189 mm

#### DIN-A1

594 x 841 mm

#### DIN-A2

420 x 594 mm

#### DIN-A3

297 x 420 mm

#### DIN-A4

210 x 297 mm

#### DIN-A5

148 x 210 mm

#### DIN-A6

105 x 148 mm

#### DIN-A7

74 x 105 mm

#### DIN-A8

52 x 74 mm

#### DIN-A9

37 x 52 mm

#### DIN-A10

26 x 37 mm

### DIN B-FORMAT

#### DIN-B0

1000 x 1414 mm

#### DIN-B1

707 x 1000 mm

#### DIN-B2

500 x 707 mm

#### DIN-B3

353 x 500 mm

#### DIN-B4

250 x 353 mm

#### DIN-B5

176 x 250 mm

#### DIN-B6

125 x 176 mm

#### DIN-B7

88 x 125 mm

#### DIN-B8

62 x 88 mm

#### DIN-B9

44 x 62 mm

#### DIN-B10

31 x 44 mm

### DIN C-FORMAT

#### DIN-C0

917 x 1297 mm

#### DIN-C1

648 x 917 mm

#### DIN-C2

458 x 648 mm

#### DIN-C3

324 x 458 mm

#### DIN-C4

229 x 324 mm

#### DIN-C5

162 x 229 mm

#### DIN-C6

114 x 162 mm

#### DIN-C7

81 x 114 mm

#### DIN-C8

57 x 81 mm

#### DIN-C9

40 x 57 mm

#### DIN-C10

28 x 40 mm

### DIN-LANG (PAPIERFORMAT)

105 x 210 mm oder 99 x 210 mm

### DIN-LANG (HÜLLE)

110 x 220 mm



## Hast du alle Punkte beachtet?

- ✓ Ist das Dokument in CMYK angelegt?
- ✓ Sind Sonderfarben/Lack eindeutig benannt?
- ✓ Wurden Transparenzen korrekt exportiert?
- ✓ Hat die Datei das richtige Format?  
› Endformat + 3 mm Beschnitt!
- ✓ Richtiges Dateiformat gewählt?  
› PDF (TIFF, JPEG)
- ✓ Sind die Schriften eingebettet  
bzw. in Pfade/Kurven gewandelt?
- ✓ Sind die Bilder in der richtigen Auflösung?  
› 300 dpi – bei 1:1 Darstellung
- ✓ Sind alle Linien stark genug?

Solltest du dir nicht ganz sicher sein, ob du wirklich alles beim Anlegen deiner Druckdaten beachtet hast, gibt dir dieser **DRUCKDATENguide** genauere Auskunft zu allen wichtigen Themen.

## Hinweis:



Alle von uns durchgeführten Korrekturen, die das Erscheinungsbild deiner Druckdaten beeinflussen könnten, werden dir zeitnah mit der Bitte um Überprüfung und Druckfreigabe mitgeteilt.



## Unser Layout- und Druckdatenservice

### Benötigst du Hilfe bei der Gestaltung oder Erstellung der Druckdaten?

Lass dir einfach dein Produkt oder die Druckdaten von unseren kompetenten und erfahrenen Mediengestaltern erstellen.

### Du möchtest das Produkt selbst gestalten?

Mithilfe unserer zahlreichen digitalen Vorlagen gelingt das im Handumdrehen. Einfach herunterladen und sofort loslegen.



medien  
**WERK**  
momsen

Momsen Unternehmung GmbH & Co. KG

Hauptstraße 97 | 25899 Niebüll

Tel. +49 4661 900 17 - 0

info@medienwerk-momsen.de