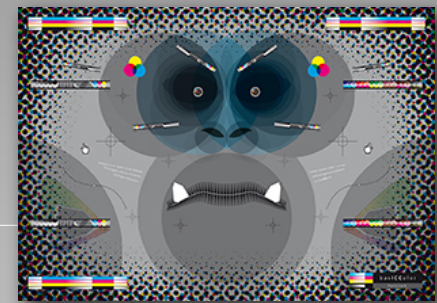
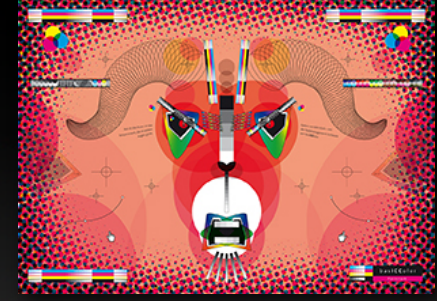


Fogra Colour Management Café

b a s  I C C o l o r FOGRA51/FOGRA52
Umstellung im Drucksaal

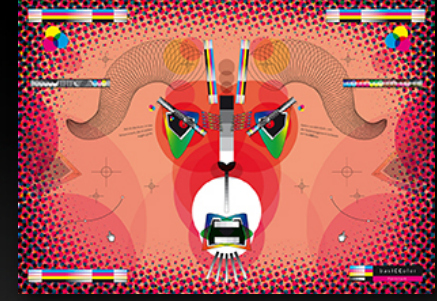
Hanspeter Harpf
basICColor GmbH

Agenda





Agenda

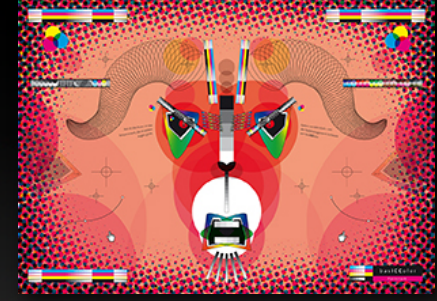


⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?





Agenda

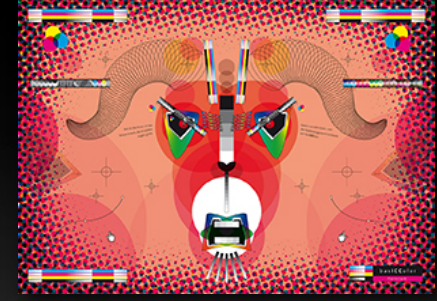


- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele





Agenda

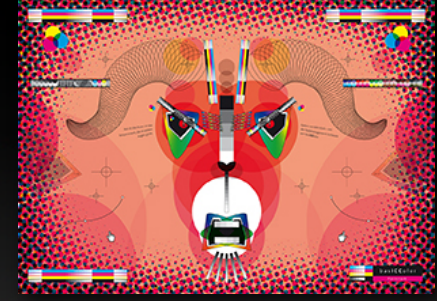


- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele
- ⊕ Prozesskalibrierung mit „pressSETUP©“





Agenda



- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele
- ⊕ Prozesskalibrierung mit „pressSETUP©“
- ⊕ Demo





Agenda



- ⊕ Warum FOGRA51 / FOGRA52?
- ⊕ Praxisbeispiele
- ⊕ Prozesskalibrierung mit „pressSETUP©“
- ⊕ Demo
- ⊕ Fragen & Antworten



Warum FOGRA51 / FOGRA52?



Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Stimmen aus dem Markt:
 - ⊕ PSOcoated_v3: “...interessiert hier keine Sau!”

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Stimmen aus dem Markt:
 - ⊕ PSOcoated_v3: “...interessiert hier keine Sau!”
 - ⊕ Nur eine neue Maschine ist komplett für Aufträge nach der neuen Norm ausgelegt.

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Stimmen aus dem Markt:
 - ⊕ PSOcoated_v3: “...interessiert hier keine Sau!”
 - ⊕ Nur eine neue Maschine ist komplett für Aufträge nach der neuen Norm ausgelegt.
 - ⊕ Die Grafikdesigner sind mit ISOv2 zufrieden, Punkt.

Warum FOGRA51 / FOGRA52?



Warum FOGRA51 / FOGRA52?

⊕ Tatsachen:

- ⊕ Hardcopy-Proofs nach FOGRA47 bzw. FOGRA39 sind meistens zu „gelblich“ im Vergleich zu den verwendeten Auflagenpapieren, welche heutzutage meistens (starke) optische Aufheller besitzen

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

⊕ Tatsachen:

- ⊕ Hardcopy-Proofs nach FOGRA47 bzw. FOGRA39 sind meistens zu „gelblich“ im Vergleich zu den verwendeten Auflagenpapieren, welche heutzutage meistens (starke) optische Aufheller besitzen
- ⊕ Unterschiede beim Messen mit verschiedenen Messgeräten auf Papieren mit optischen Aufhellern

Warum FOGRA51 / FOGRA52?



Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
 - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
 - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht
 - ⊕ ISO 13655:2009 > Messtechnik

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
 - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht
 - ⊕ ISO 13655:2009 > Messtechnik
 - ⊕ ISO 12647-2:2013 > Papier / Farbe / TWZ

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ 2009 und 2013 wurden neue ISO Normen veröffentlicht
 - ⊕ ISO 3664:2009 > Betrachtungslicht
 - ⊕ ISO 13655:2009 > Messtechnik
 - ⊕ ISO 12647-2:2013 > Papier / Farbe / TWZ
- ⊕ Nähere Infos im Webinar:
FOGRA51/FOGRA52 – Umstellung in der Vorstufe (11.10.2017)

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

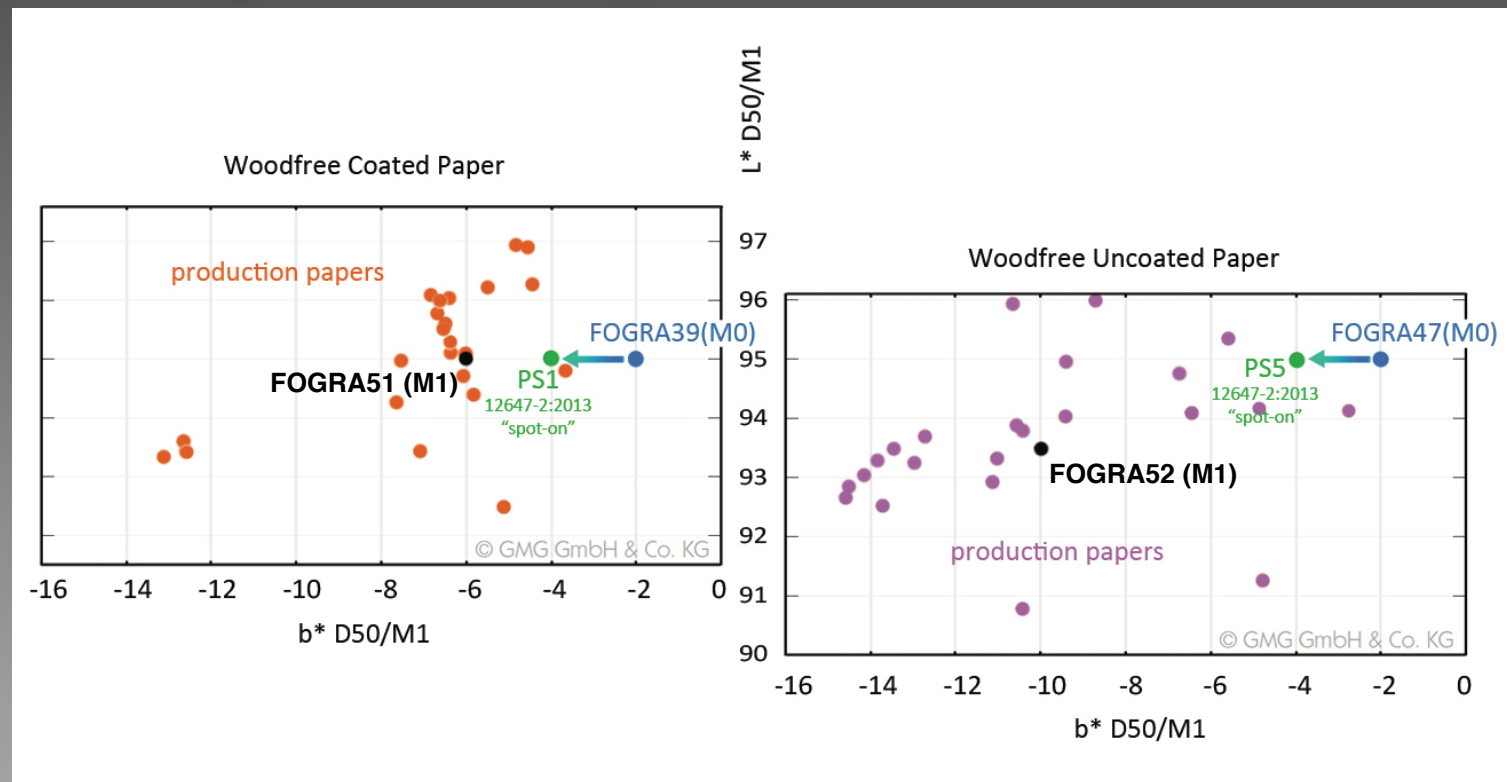


Warum FOGRA51 / FOGRA52?

- ⊕ Veränderung der Papiertypen
(Färbung und Anteil optischer Aufheller)

Warum FOGRA51 / FOGRA52?

⊕ Veränderung der Papiertypen
(Färbung und Anteil optischer Aufheller)



Quelle: GMG

Praxisbeispiel - Naturpapiere

Praxisbeispiel - Naturpapiere

- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: PSO_Uncoated_ISO12647_bas.ICC (FOGRA47)

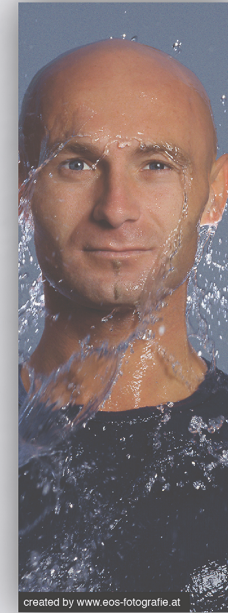
Praxisbeispiel - Naturpapiere

- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: PSO_Uncoated_ISO12647_bas.ICC (FOGRA47)
 - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt $L^*a^*b^*$: 95 / 0 / -2
 - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt $L^*a^*b^*$: 93.5 / 2.5 / -10.0

Praxisbeispiel - Naturpapiere

Praxisbeispiel - Naturpapiere

L*a*b*: 95 / 0 / -2



FOGRA COLOUR MANAGEMENT CAFÉ
FOGRA51/FOGRA52 – Umstellung im Drucksaal

Daten separiert mit dem ICC-Profil:
PSO_Uncoated_ISO12647_bas.ICC
(FOGRA47)

basI CColor®



Praxisbeispiel - Naturpapiere



FOGRA COLOUR MANAGEMENT CAFÉ
FOGRA51/FOGRA52 – Umstellung im Drucksaal

Daten separiert mit dem ICC-Profil:
PSO_Uncoated_ISO12647_bas.ICC
(FOGRA47)



L*a*b*: 93.5 / 2.5 / -10.0

Praxisbeispiel - Naturpapiere

L*a*b*: 95 / 0 / -2

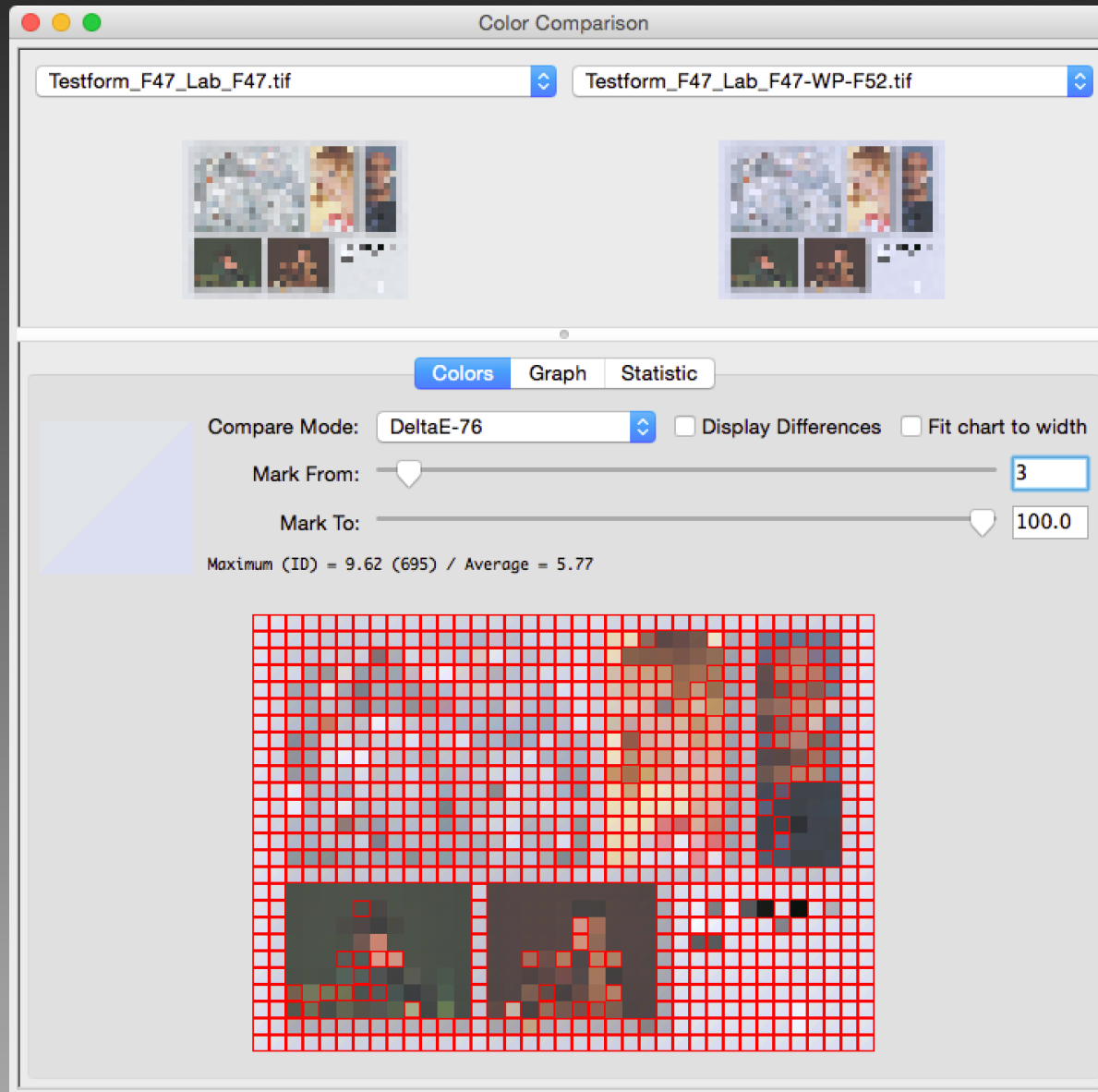


L*a*b*: 93.5 / 2.5 / -10.0



Praxisbeispiel - Naturpapiere

$L^*a^*b^*$: 95 / 0 / -2



$L^*a^*b^*$: 93.5 / 2.5 / -10.0



Praxisbeispiel - Naturpapiere

L*a*b*: 95 / 0 / -2



L*a*b*: 93.5 / 2.5 / -10.0

Praxisbeispiel - Naturpapiere

L*a*b*: 95 / 0 / -2



L*a*b*: 93.5 / 2.5 / -10.0



Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

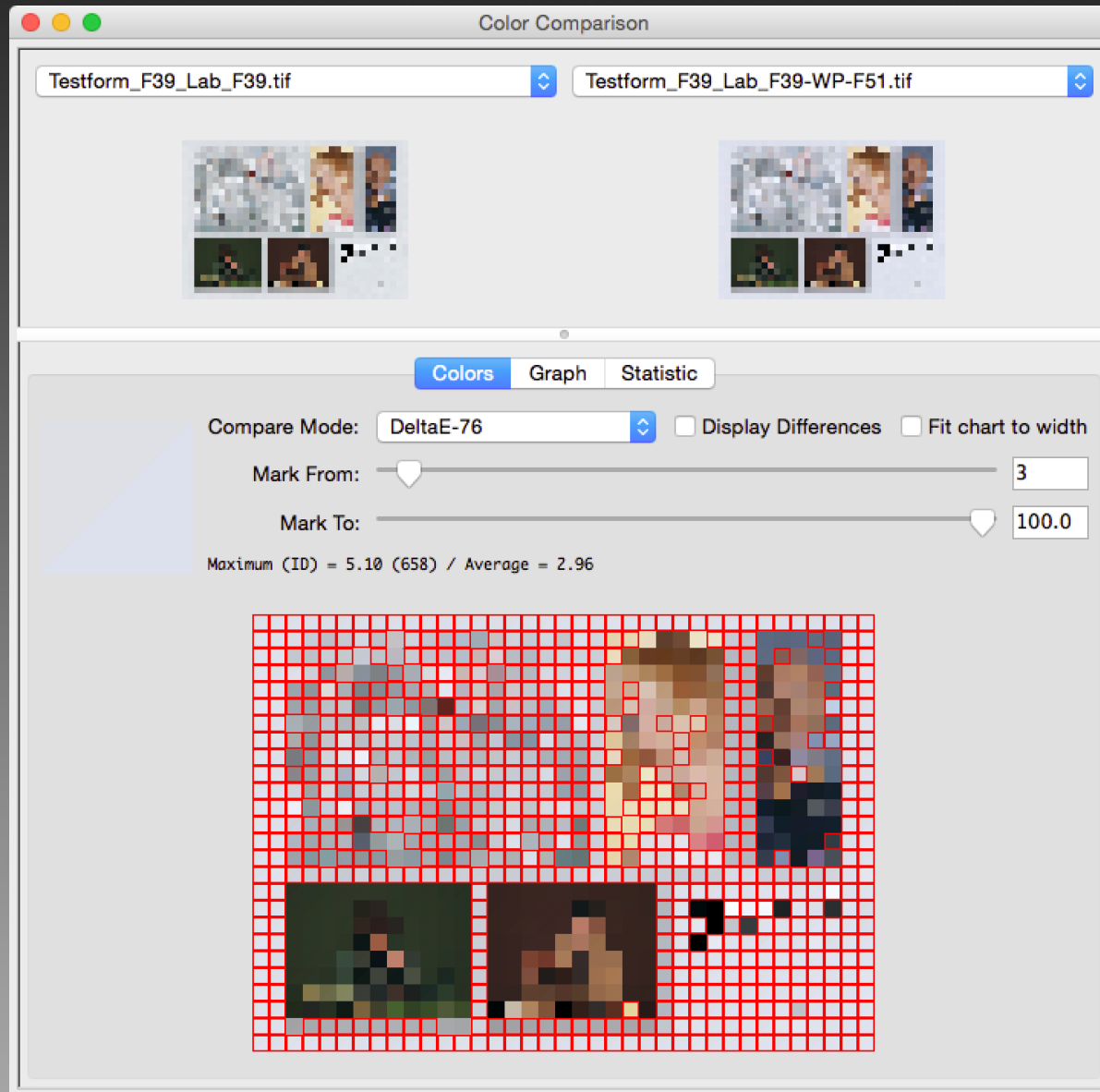
- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: ISOcoated_v2_bas.icc (FOGRA39)

Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

- ⊕ Testform mit Bilder separiert mit dem ICC-Profil: ISOcoated_v2_bas.icc (FOGRA39)
 - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt $L^*a^*b^*$: 95 / 0 / -2
 - ⊕ gedruckt auf einem Bedruckstoff mit dem Weisspunkt $L^*a^*b^*$: 95.0 / 1.5 / -6.0

Praxisbeispiel - Bilderdruckpapiere

$L^*a^*b^*$: 95.0 / 1.5 / -6.0



$L^*a^*b^*$: 95.0 / 1.5 / -6.0

Fazit



Fazit

- ⊕ Produktionspapiere besitzen optische Aufheller und die ICC-Profile „ISOcoated_v2“ und „PSO_Uncoated_ISO12647“ berücksichtigen dies nicht ausreichend

Fazit

- ⊕ Produktionspapiere besitzen optische Aufheller und die ICC-Profile „ISOcoated_v2“ und „PSO_Uncoated_ISO12647“ berücksichtigen dies nicht ausreichend
- ⊕ Folgen:
 - ⊕ Farbverschiebungen im Druckprodukt im Vergleich zu einem Proof nach F39 oder F47

Fazit

- ⊕ Produktionspapiere besitzen optische Aufheller und die ICC-Profile „ISOcoated_v2“ und „PSO_Uncoated_ISO12647“ berücksichtigen dies nicht ausreichend
- ⊕ Folgen:
 - ⊕ Farbverschiebungen im Druckprodukt im Vergleich zu einem Proof nach F39 oder F47
 - ⊕ Reklamationen

Lösung



Lösung

⊕ „Lithografieren an der Druckmaschine“
> teuer und nicht reproduzierbar

Lösung

⊕ Druckprozess nach ISO 12647-2:2013
einrichten +



Lösung

- ⊕ Druckprozess nach ISO 12647-2:2013 einrichten +
 - ⊕ gelieferte ISOcoated_v2 bzw. PSO_Uncoated_ISO12647 mittels DeviceLink nach PSOcoated_v3 bzw. PSOUNcoated_v3_FOGRA52 konvertieren

Lösung

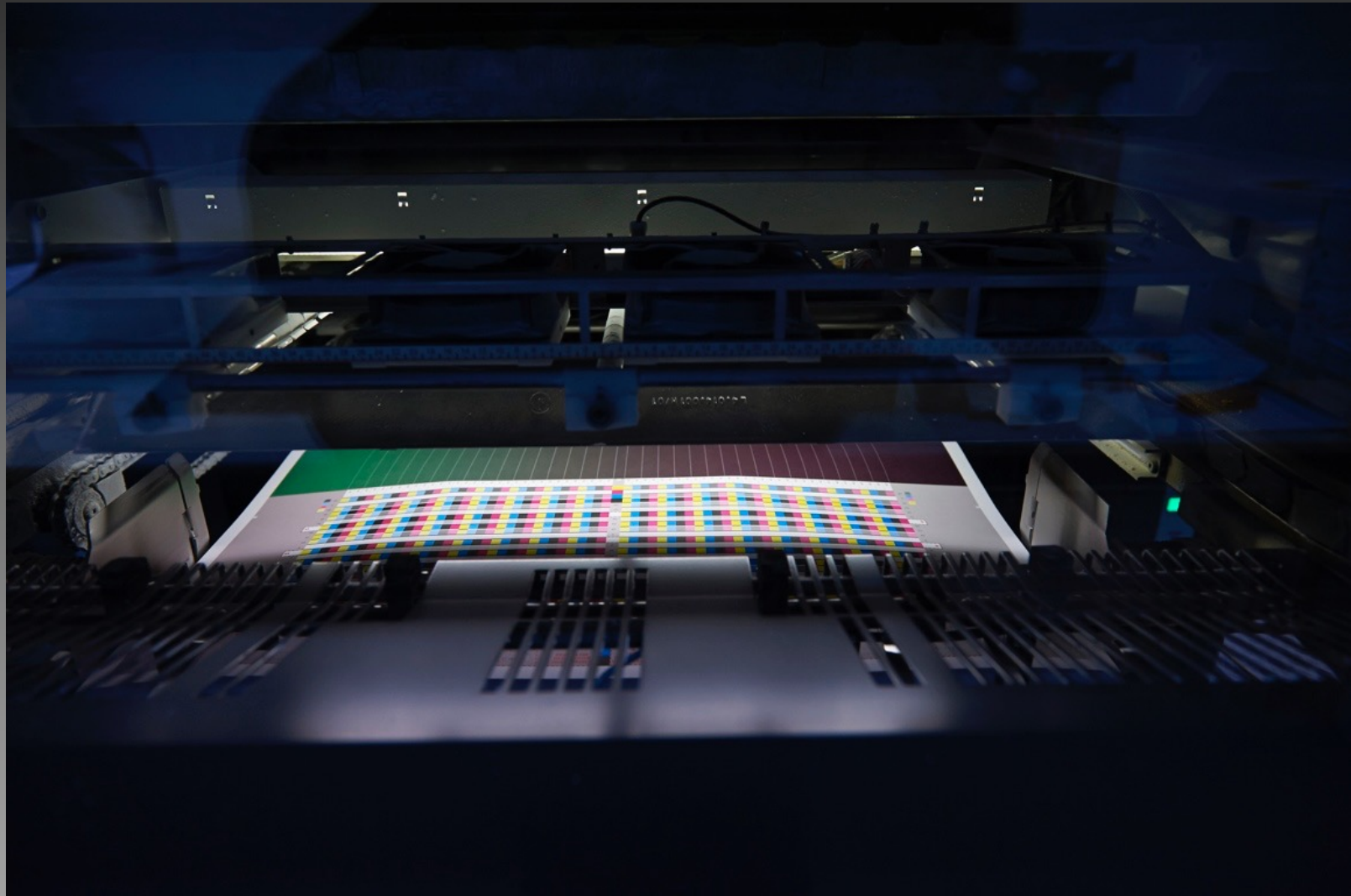
- ⊕ Druckprozess nach ISO 12647-2:2013 einrichten +
 - ⊕ gelieferte ISOcoated_v2 bzw. PSO_Uncoated_ISO12647 mittels DeviceLink nach PSOcoated_v3 bzw. PSOUNcoated_v3_FOGRA52 konvertieren
 - ⊕ **oder** Datenanlieferung bereits PSOcoated_v3 bzw. PSOUNcoated_v3_FOGRA52



Prozesskalibrierung mit „pressSETUP®“



Prozesskalibrierung mit „pressSETUP“[©]



basIColor PSReady

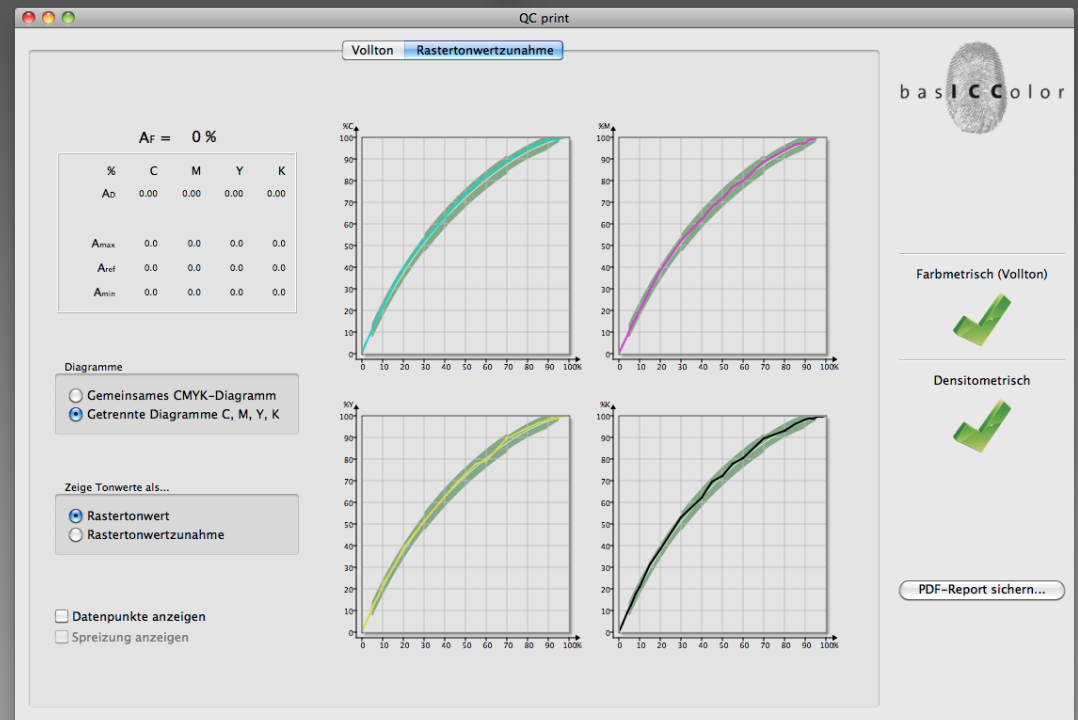
basICColor PSOready

- ⊕ Produktions-Bundle zur Prozesskalibrierung, -überprüfung und -überwachung

basICColor PSOready

⊕ Produktions-Bundle zur Prozessskalibrierung,
-überprüfung und -überwachung

⊕ Software



basICColor PSOready

⊕ Produktions-Bundle zur Prozessskalibrierung,
-überprüfung und -überwachung

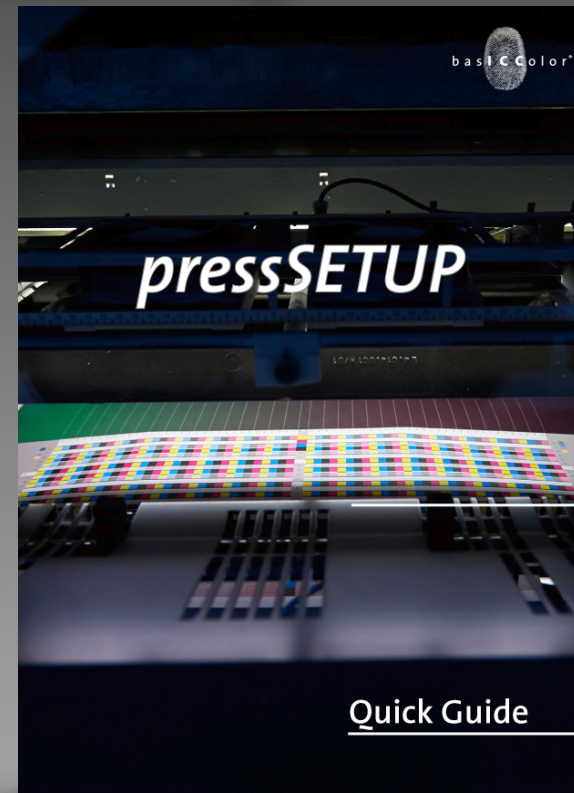
⊕ Software

⊕ Testform



basICColor PSOready

- ⊕ Produktions-Bundle zur Prozesskalibrierung, -überprüfung und -überwachung
 - ⊕ Software
 - ⊕ Testform
 - ⊕ QuickGuide



basICColor PSOready

⊕ Produktions-Bundle zur Prozesskalibrierung, -überprüfung und -überwachung

⊕ Software

⊕ Testform

⊕ QuickGuide

⊕ Checkliste

basICColor[®] **pressSETUP Checkliste** v1.0 ✓

Druckvorstufe

- „Colormangement“ bei der Belichtung der pressSETUP Testform im Workflow-System **ausgeschaltet**
- pressSETUP Druckform **ohne** Colormangement im RIP belichtet
- CTP-System belichtet **linear** (50% Rasterwert ergibt 50% auf der Druckplatte)
- Stichprobenartige Messung der Rasteronwerte auf der jeweiligen Druckplatte (25% -> 25%; 50% -> 50%; usw.)
- pressSETUP Testform mit **Produktionsraster / -rasterform / -rasterweite** belichtet

Unterschrift _____

Druck

- Automatische Farbzonenvoreinstellung der Maschine **ausgeschaltet** (CIP3 PPF / CIP4 JDF: off)
- Automatische Zoneneinstellung per Messsystem **ausgeschaltet** (Online-Messung: off)
- Empfohlener **Nass-Dichte-Sollwert** mit dem Produktionsmesssystem in der Mitte des Druckbogens eingestellt (Dichtewerte aus früheren Produktionen oder vom Hersteller)
- Alle Farbstellzonen über die Druckbogenbreite auf **gleichen** Wert wie in der Mitte eingestellt
- Nassdichten** mit dem Produktionsmessgerät erfasst und dokumentiert
- Ausfüllen der **Optionalen Angaben | Notizen** auf dem pressSETUP Druckbogen empfohlen

Unterschrift _____

Bitte prüfen Sie, ob eine aktuellere pressSETUP Checkliste verfügbar ist: www.basICColor.de/pressSETUP-Checkliste

pressSETUP[©] Testform



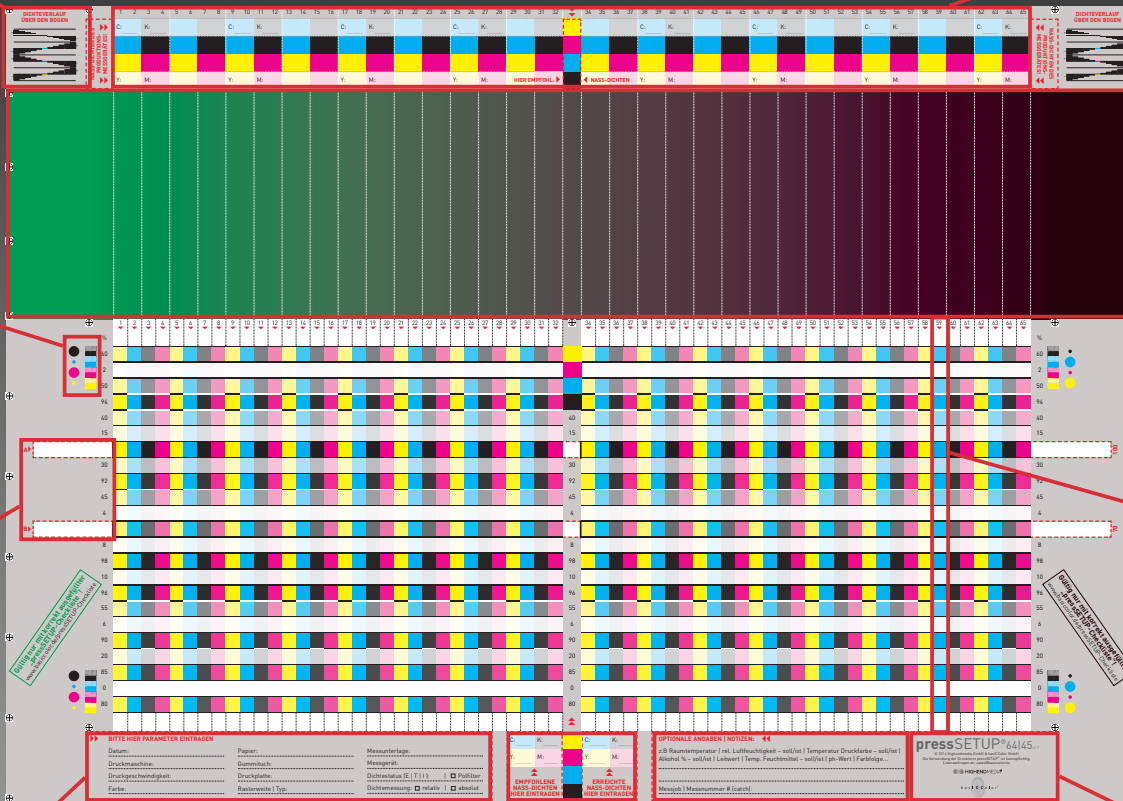
pressSETUP[©] Testform

- ⊕ Eine einzige Form für Volltonfärbung, Normalfärbung, Ermittlung von Nassdichten, Druckkennlinie und zur CTP Kalibrierung

pressSETUP[®] Testform

Dichteverlaufs-Diagramm

Dieses Diagramm zeigt den idealen Dichteverlauf über die Breite des Druckbogens für die einzelnen Primärfarben an. Der Nullpunkt für die Über-/Unterfärbung liegt idealerweise in der Mitte des Druckbogens.



Handdensitometer-Messbereich

In diesem Bereich können die Volltondichten der einzelnen Primärfarben mit einem Handdensitometer ausgemessen und dokumentiert werden.

Schieben und Dublieren

In diesem Bereich befinden sich Druckkontrollelemente für das Schieben und Dublieren. Weiterhin findet man dort auch Kreise in den Primärfarben. Die großen Kreise entsprechen einer Überfärbung der Farbe in diesem Bereich die kleinen Kreise weisen auf eine Unterfärbung hin.

Farbverlauf

Durch diesen Farbverlauf über die Druckbogenbreite kommt es in den verschiedenen Farbzonen zu einer unterschiedlich starken Farbabnahme der Primärfarben – dadurch wird gezielt Unter- und Überfärbung erreicht.

Volltondichten & Druckkontrast

Diese beiden Messreihen (A und B) dienen zur Bestimmung der Volltondichten und des relativen Druckkontrastes.

TWZ - Tonwertzunahmekurven

Die Spalten 1-65 dienen der Messung der Tonwertzunahmekurven aller vier Grundfarben. Für die Ermittlung der TWZ wird pro Primärfarbe jeweils nur der Streifen aus der Zone ausgemessen für die die optimale Dichte, Farbschichtdicke, bzw. Farbort ermittelt wurde.

Informationsbereich

In diesem Bereich werden die Parameter zu dem Druckjob eingetragen. Diese dienen zur Dokumentation.

Nass- und Trockendichten

Die ermittelten Nass- und Trockendichten werden in diesem Bereich zur Dokumentation eingetragen.

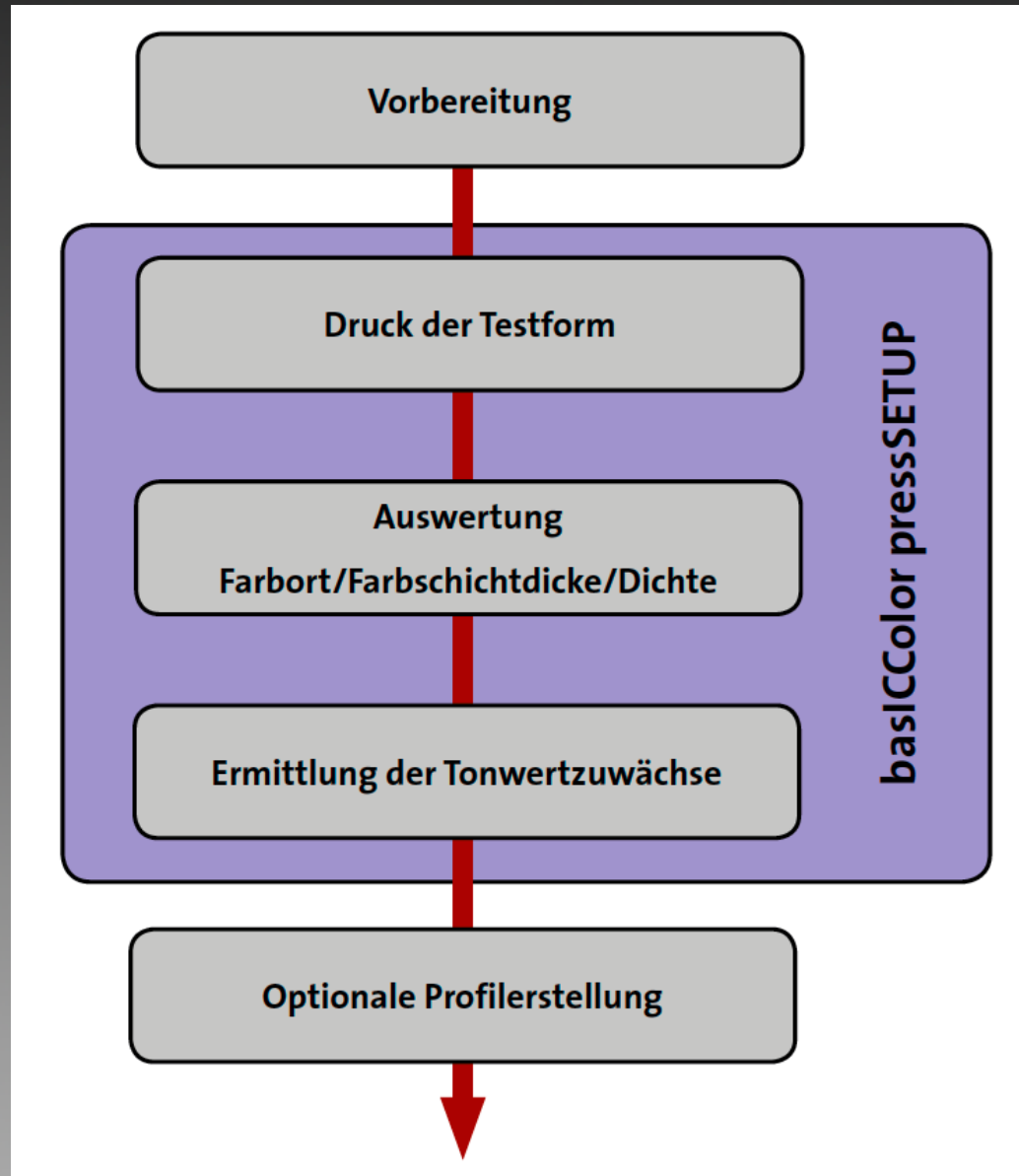
Optionale Angaben/Notizen

In diesem Bereich können zusätzliche Informationen zu dem Job, bzw. zu den Druckbedingungen angegeben werden.

Copyright & Version

Genaue Angaben zum Copyright und der genutzten Version der basICColor pressSETUP-Testform befinden sich hier.

Arbeitsablauf



Vorbereitung

basI C C o l o r[®] pressSETUP Checkliste v1.0

Druckvorstufe

- „Colormangement“ bei der Belichtung der pressSETUP Testform im Workflow-System **ausgeschaltet**
- pressSETUP Druckform **ohne** Colormangement im RIP belichtet
- CTP-System belichtet **linear** (50% Rastertonwert ergibt 50% auf der Druckplatte)
- Stichprobenartige Messung der Rastertonwerte auf der jeweiligen Druckplatte (25% -> 25%; 50% -> 50%; usw.)
- pressSETUP Testform mit **Produktionsraster** / -**rasterform** / -**rasterweite** belichtet

Unterschrift _____

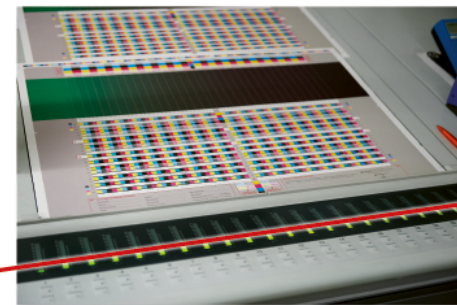
Druck

- Automatische Farbzonenvoreinstellung der Maschine **ausgeschaltet** (CIP3 PPF / CIP4 JDF: off)
- Automatische Zoneneinstellung per Messsystem **ausgeschaltet** (Online-Messung: off)
- Empfohlener **Nass-Dichte-Sollwert** mit dem Produktionsmesssystem in der Mitte des Druckbogens eingestellt (Dichtewerte aus früheren Produktionen oder vom Hersteller)
- Alle Farbstellzonen über die Druckbogenbreite auf **gleichen** Wert wie in der Mitte eingestellt
- Nassdichten** mit dem Produktionsmessgerät erfasst und dokumentiert
- Ausfüllen der **Optionalen Angaben | Notizen** auf dem pressSETUP Druckbogen empfohlen

Unterschrift _____



Bitte prüfen Sie, ob eine aktuellere pressSETUP Checkliste verfügbar ist: www.basI C C o l o r.de/pressSETUP-Checkliste



pressSETUP[©] Andruck

pressSETUP[©] Andruck



pressSETUP[©] Andruck

⊕ Nassdichten messen und eintragen

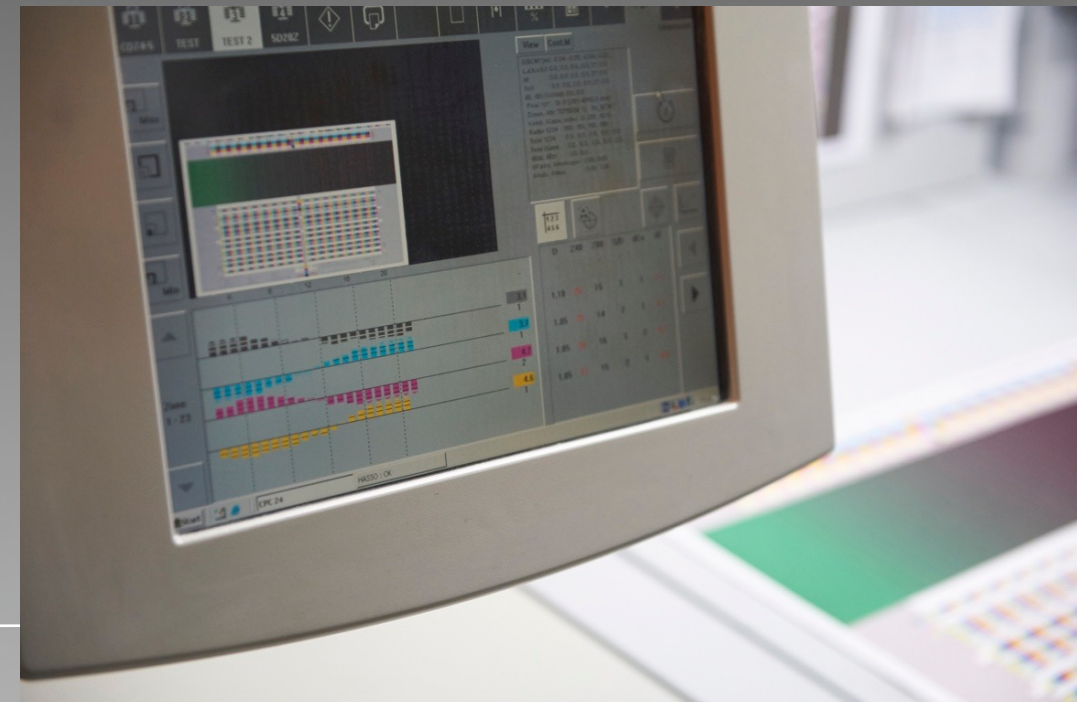
K: 1,07	C: 0,86	1,05	0,89	K: 1,02	C: 0,91	0,99	0,94
M: 1,09	Y: 1,02	1,06	1,05	M: 1,03	Y: 1,08	1,00	1,11

pressSETUP[®] Andruck

⊕ Nassdichten messen und eintragen

K: 1,07	C: 0,86	1,05	0,89	K: 1,02	C: 0,91	0,99	0,94
M: 1,09	Y: 1,02	1,06	1,05	M: 1,03	Y: 1,08	1,00	1,11

⊕ *oder* Inline messen und speichern



pressSETUP[©] Auswertung



pressSETUP[®] Auswertung

- ⊕ Bestimmung des kleinsten ΔE zu einer Referenz (FOGRA51) *oder* des maximalen Druckkontrastes (Normalfärbung)

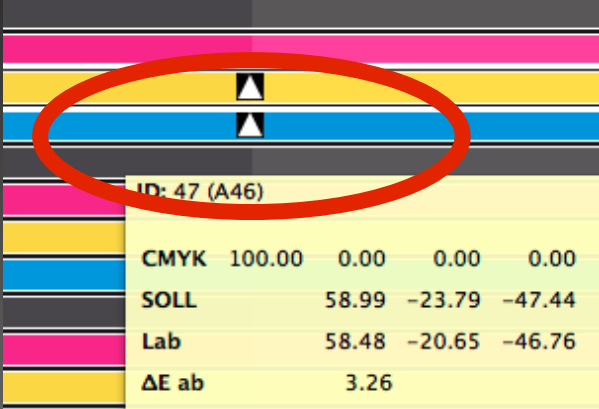


pressSETUP[©] Auswertung



pressSETUP[©] Auswertung

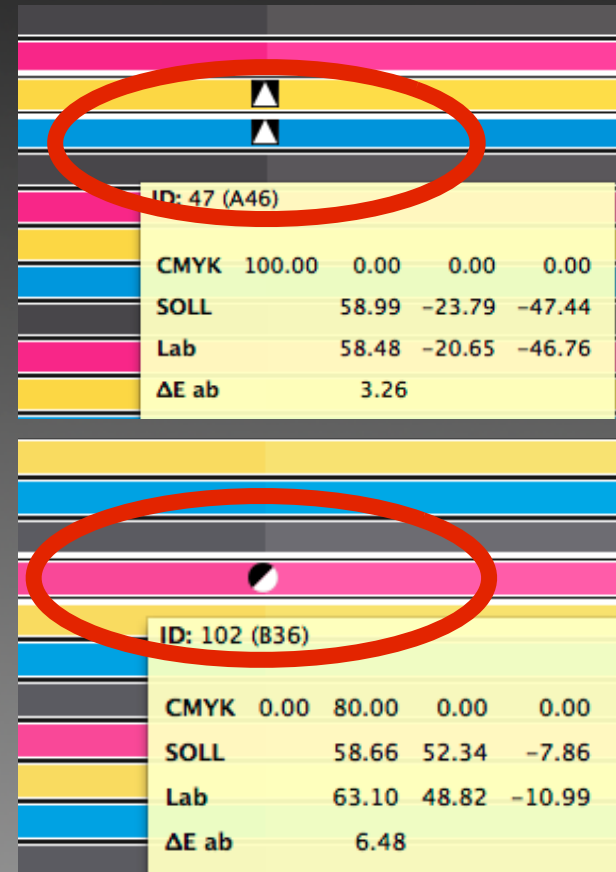
⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand (ΔE) zu einer Referenz...



ID: 47 (A46)				
CMYK	100.00	0.00	0.00	0.00
SOLL	58.99	-23.79	-47.44	
Lab	58.48	-20.65	-46.76	
ΔE ab	3.26			

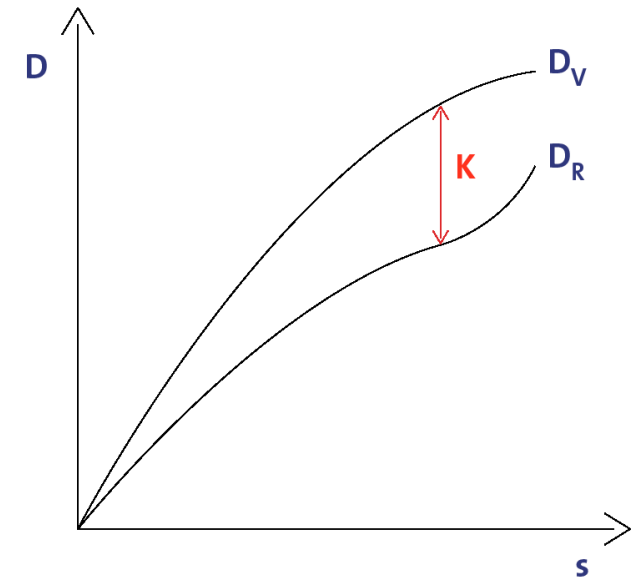
pressSETUP[©] Auswertung

- ⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand (ΔE) zu einer Referenz...
- ⊕ ... und auf den 70% Feldern der maximale Druckkontrast (Normalfärbung) angezeigt!



pressSETUP[©] Auswertung

- ⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand (ΔE) zu einer Referenz...
- ⊕ ... und auf den 70% Feldern der maximale Druckkontrast (Normalfärbung) angezeigt!



Funktionaler Zusammenhang zwischen der optischen Dichte D und der Farbschichtdicke s , wobei die größte Dichtedifferenz zwischen Volltondichte D_V und Rastertonichte D_R den maximalen Druckkontrast K kennzeichnet.

pressSETUP[®] Auswertung

- ⊕ In **basICColor *catch QC*** werden die Volltonfelder mit dem kleinsten Abstand (ΔE) zu einer Referenz...
- ⊕ ... und auf den 70% Feldern der maximale Druckkontrast (Normalfärbung) angezeigt!
- ⊕ Die zuvor ermittelten Nassdichten in derselben Druckzone sind die Referenzen für die Prozesskontrolle!

ID: 47 (A46)				
CMYK	100.00	0.00	0.00	0.00
SOLL	58.99	-23.79	-47.44	
Lab	58.48	-20.65	-46.76	
ΔE ab	3.26			

ID: 102 (B36)				
CMYK	0.00	80.00	0.00	0.00
SOLL	58.66	52.34	-7.86	
Lab	63.10	48.82	-10.99	
ΔE ab	6.48			

K:1,07	C:0,86	1,05	0,89	K:1,02	C:0,91	0,99	0,94
M:1,09	Y:1,02	1,06	1,05	M:1,03	Y:1,08	1,00	1,11



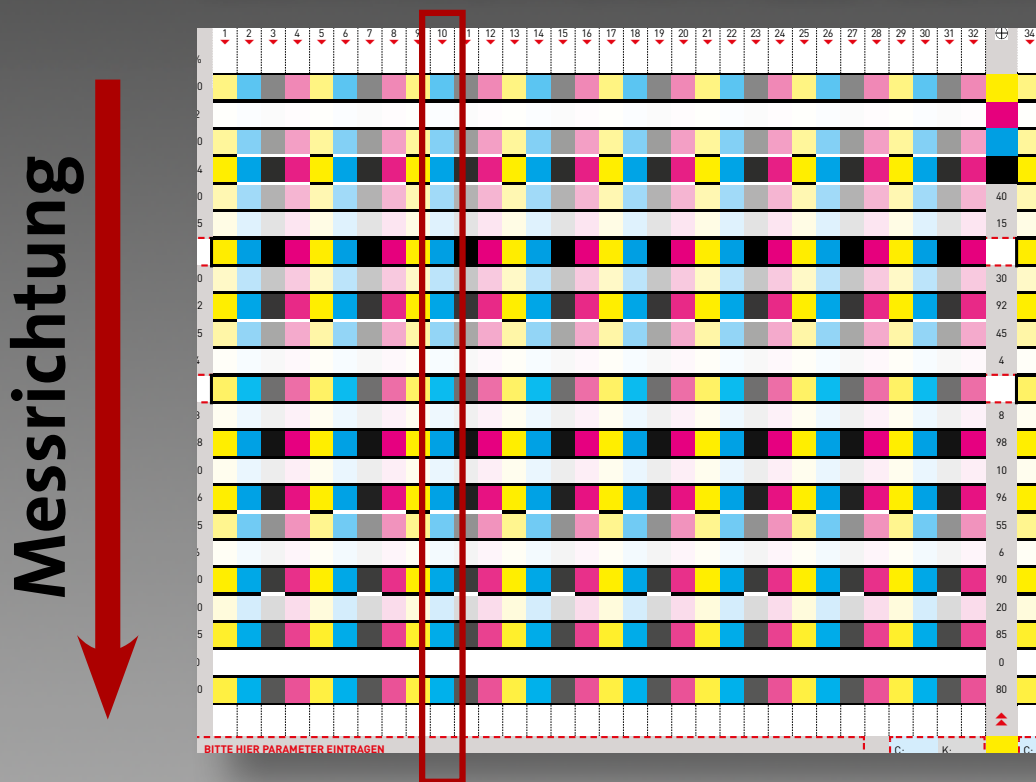
pressSETUP[©] Auswertung

pressSETUP[©] Auswertung

- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten ΔE bzw. Normalfärbung

pressSETUP[®] Auswertung

- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten ΔE bzw. Normalfärbung



pressSETUP[©] Auswertung

- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten ΔE bzw. Normalfärbung
- ⊕ Mitteln über mehrere Bögen und automatische Übergabe der Messwerte an **basICColor *calibrate***

pressSETUP[©] Auswertung

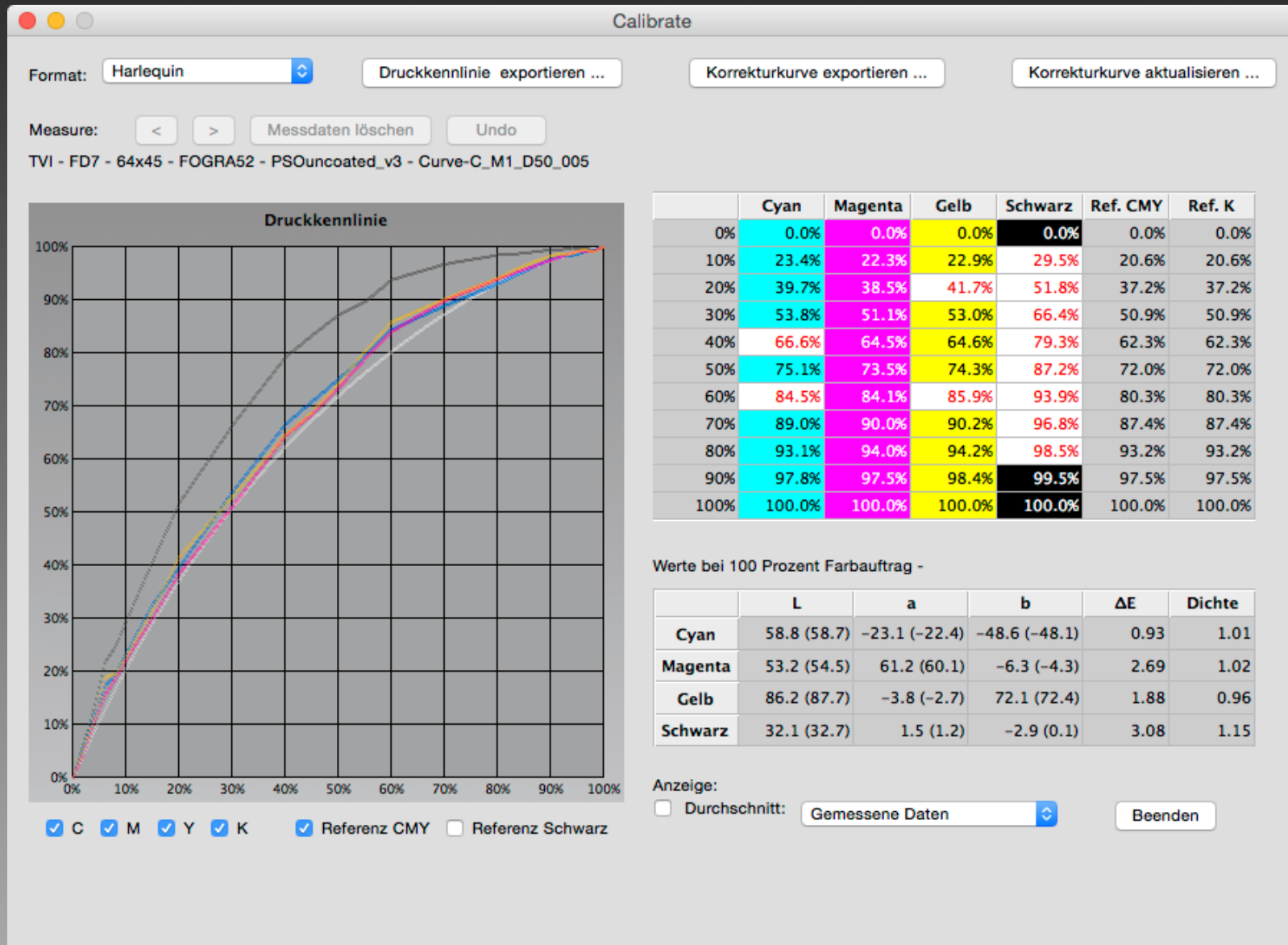
- ⊕ Messen der Tonwertkeile in den Zonen mit dem kleinsten ΔE bzw. Normalfärbung
- ⊕ Mitteln über mehrere Bögen und automatische Übergabe der Messwerte an **basICColor *calibrate***
- ⊕ ***oder*** manuelles Eintragen der TWZ-Werte im RIP

Prozesskalibrierung

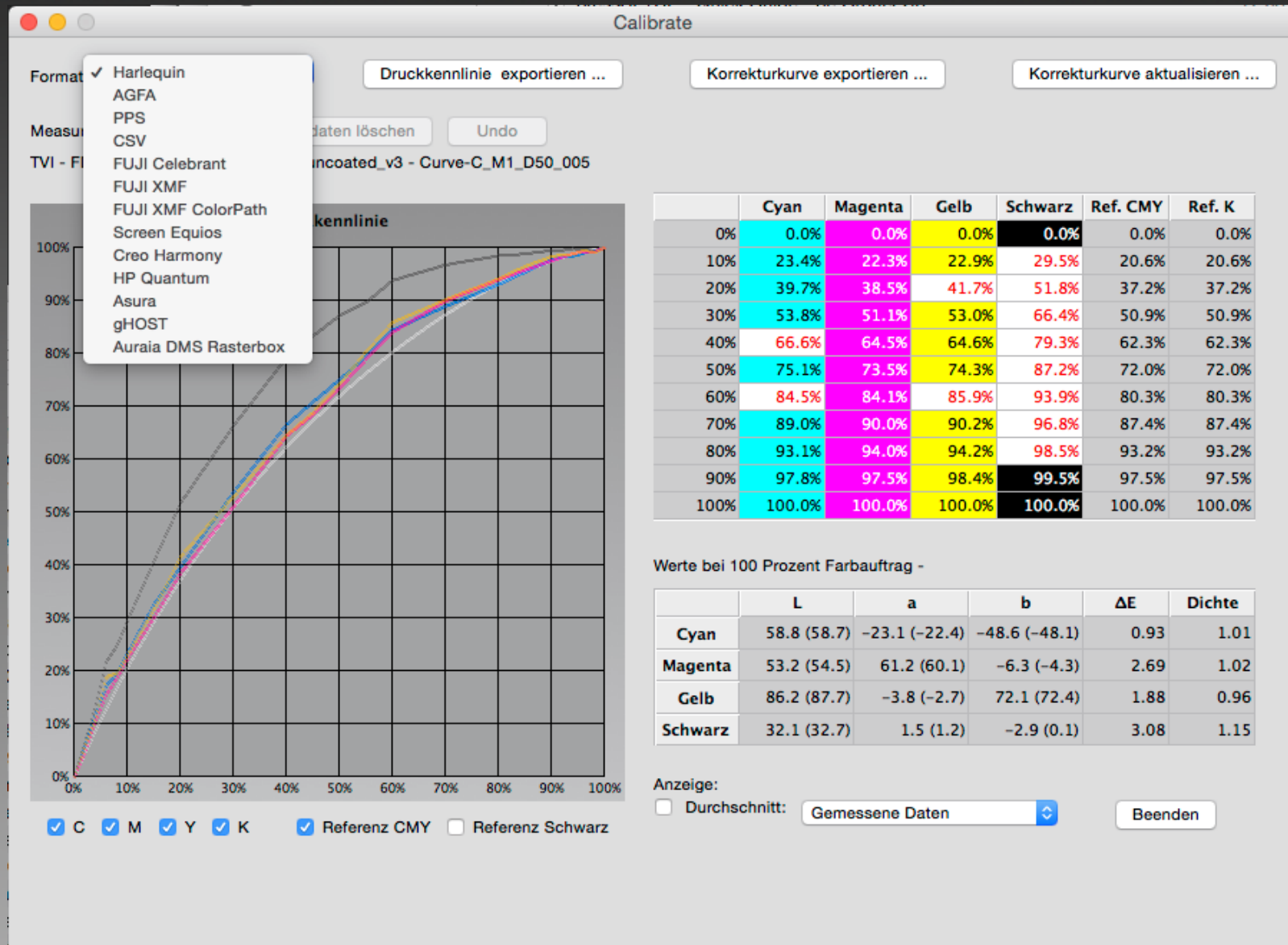
Prozesskalibrierung

- ⊕ Ermitteln der Druckkennlinie oder der Korrekturkurve – abhängig vom RIP – in **basICColor *calibrate***

Prozesskalibrierung



Prozesskalibrierung



Prozesskalibrierung

Calibrate

Format: Harlequin Druckkennlinie exportieren ... Korrekturkurve exportieren ... Korrekturkurve aktualisieren ...

Measure: < > Messdaten löschen Undo

TVI - FD7 - 64x45 - FOGRA52 - PSOuncoated_v3 - Curve-C_M1_D50_005

Korrekturwerte

	Cyan	Magenta	Gelb	Schwarz	Ref. CMY	Ref. K
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%		
10%	8.5%	9.1%	8.6%	5.7%		
20%	18.3%	19.2%	17.8%	13.4%		
30%	27.9%	29.8%	28.1%	19.6%		
40%	36.6%	38.4%	38.0%	27.2%		
50%	46.3%	48.5%	47.9%	34.3%		
60%	55.8%	56.3%	54.9%	41.2%		
70%	66.4%	65.6%	63.4%	50.3%		
80%	80.2%	78.0%	77.5%	59.2%		
90%	89.5%	90.0%	87.7%	74.3%		
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%		

Werte bei 100 Prozent Farbauftrag -

	L	a	b	ΔE	Dichte
Cyan	58.8 (58.7)	-23.1 (-22.4)	-48.6 (-48.1)	0.93	1.01
Magenta	53.2 (54.5)	61.2 (60.1)	-6.3 (-4.3)	2.69	1.02
Gelb	86.2 (87.7)	-3.8 (-2.7)	72.1 (72.4)	1.88	0.96
Schwarz	32.1 (32.7)	1.5 (1.2)	-2.9 (0.1)	3.08	1.15

Anzeige: Durchschnitt: Korrekturwerte anzeigen Beenden

C M Y K Referenz CMY Referenz Schwarz

Prozesskalibrierung

Prozesskalibrierung

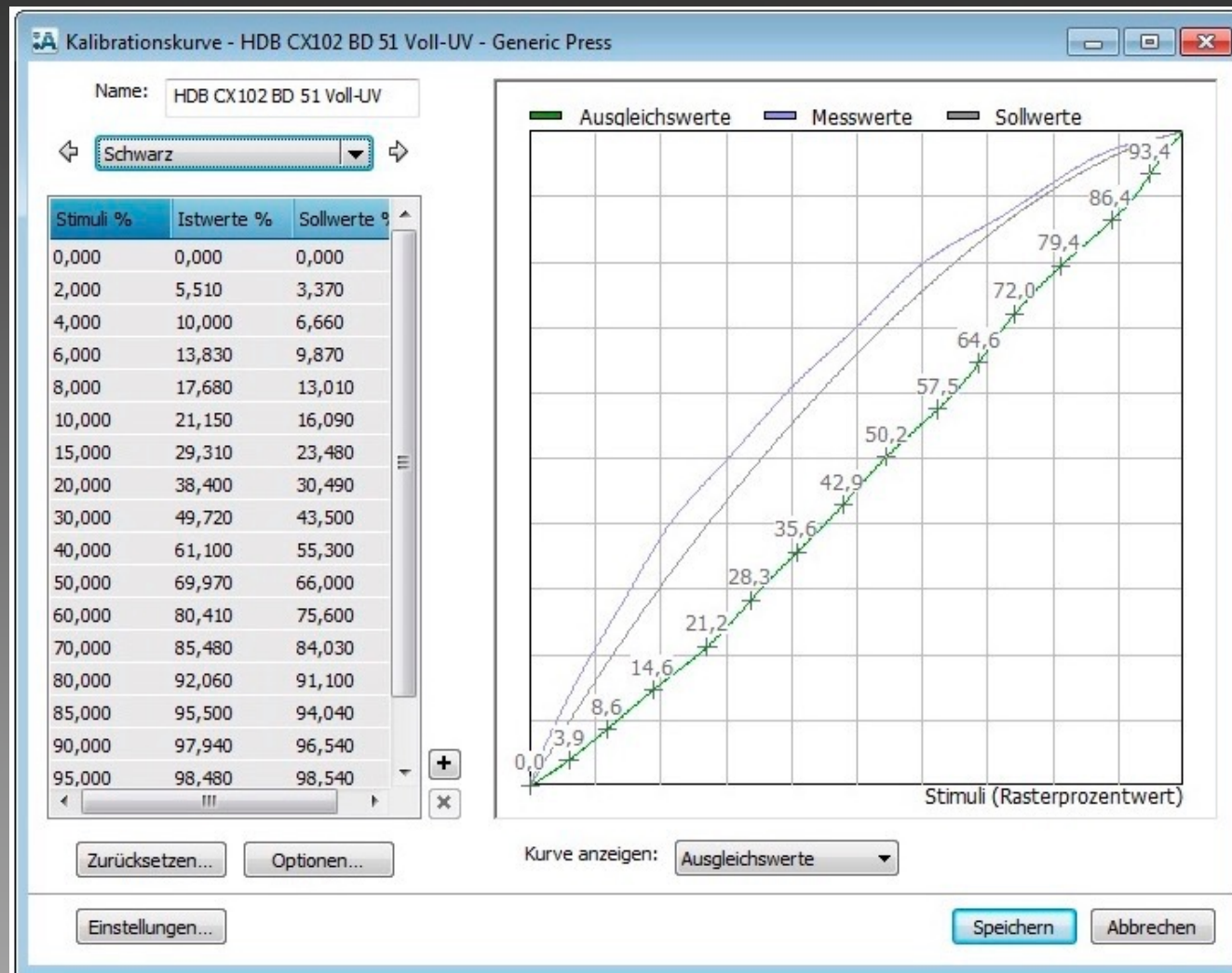
⊕ Beispiel: Agfa Apogee



Prozesskalibrierung

- ⊕ Beispiel: Agfa Apogee
- ⊕ Einfacher Import der Druckkennlinie ohne manuelles Abtippen der gedruckten Tonwerte

Prozesskalibrierung



Prozesskontrolle

Prozesskontrolle

- ⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)

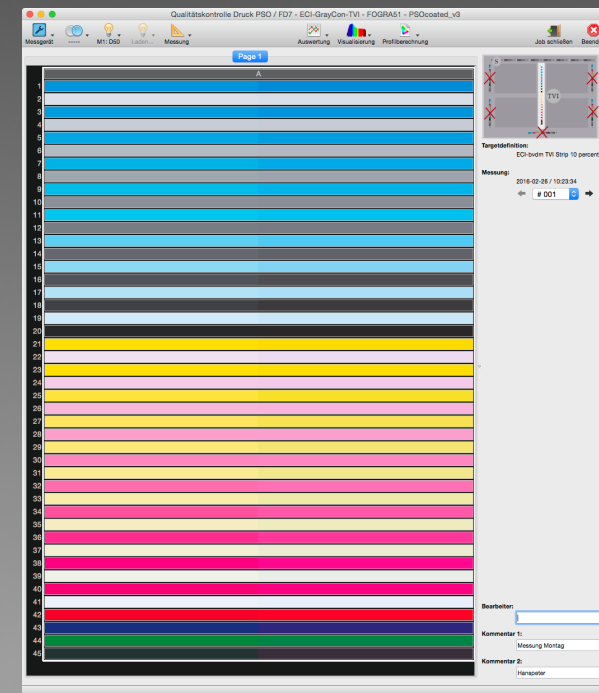
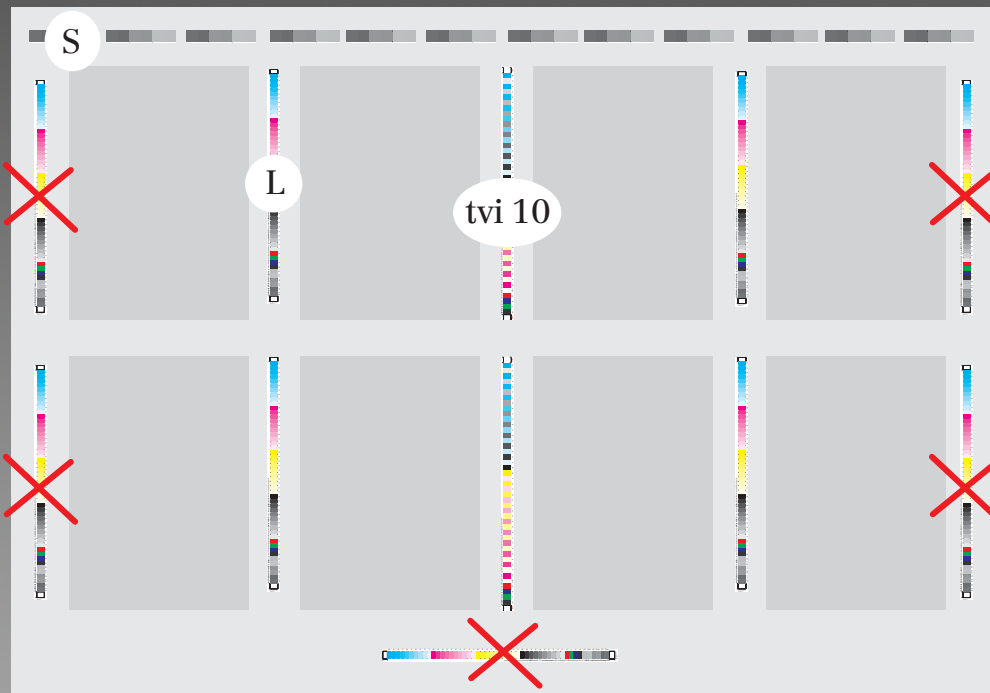
Prozesskontrolle

- ⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



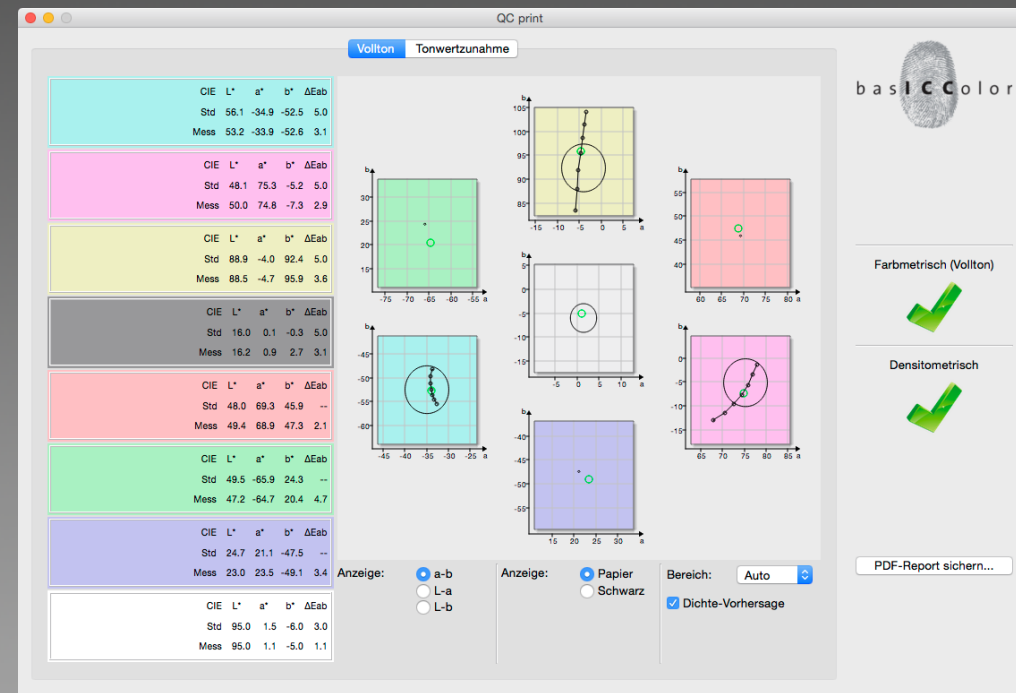
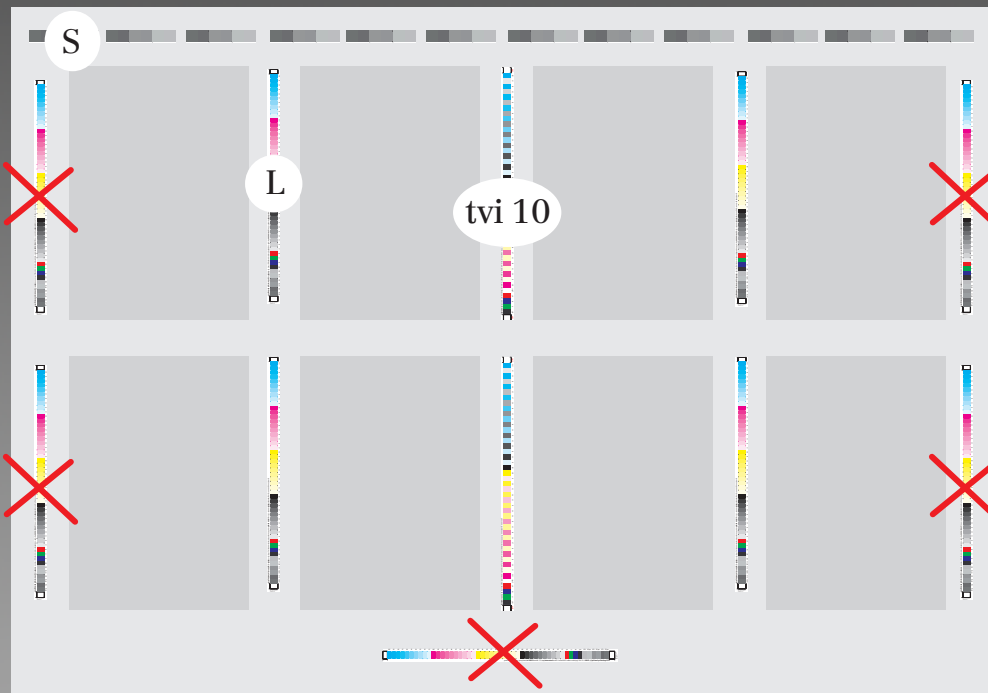
Prozesskontrolle

⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



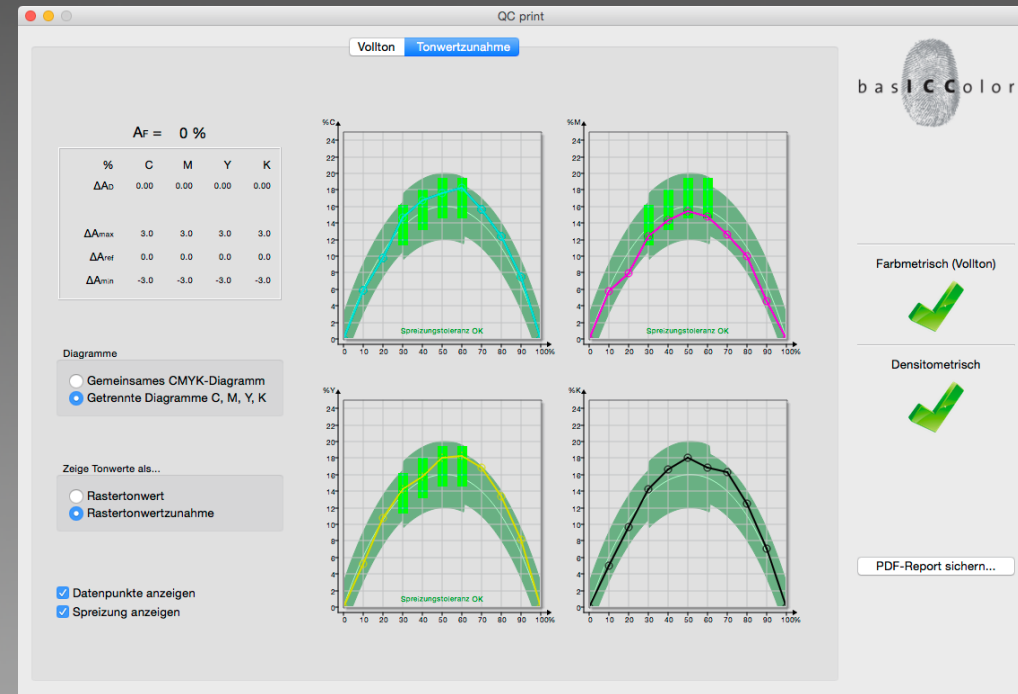
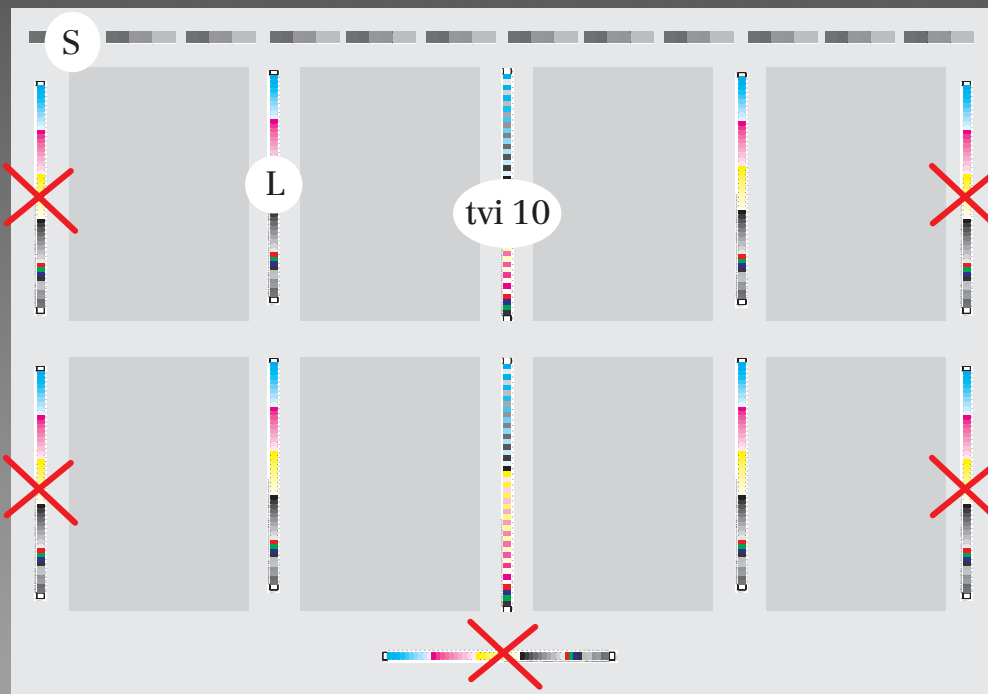
Prozesskontrolle

⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen
(z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



Prozesskontrolle

⊕ Prozesskontrolle mit einem Kontrollstreifen (z.B. ECI/bvdm Gray Control Strip)



Prozesskalibrierung aktualisieren

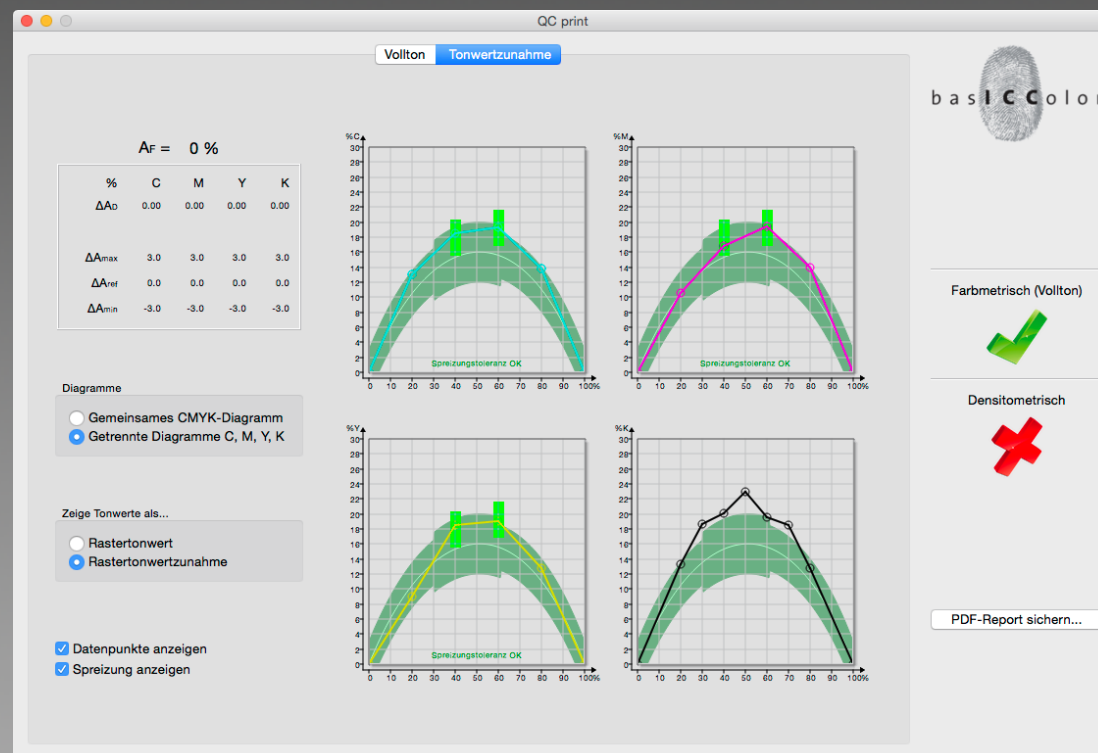


Prozesskalibrierung aktualisieren

- ⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck

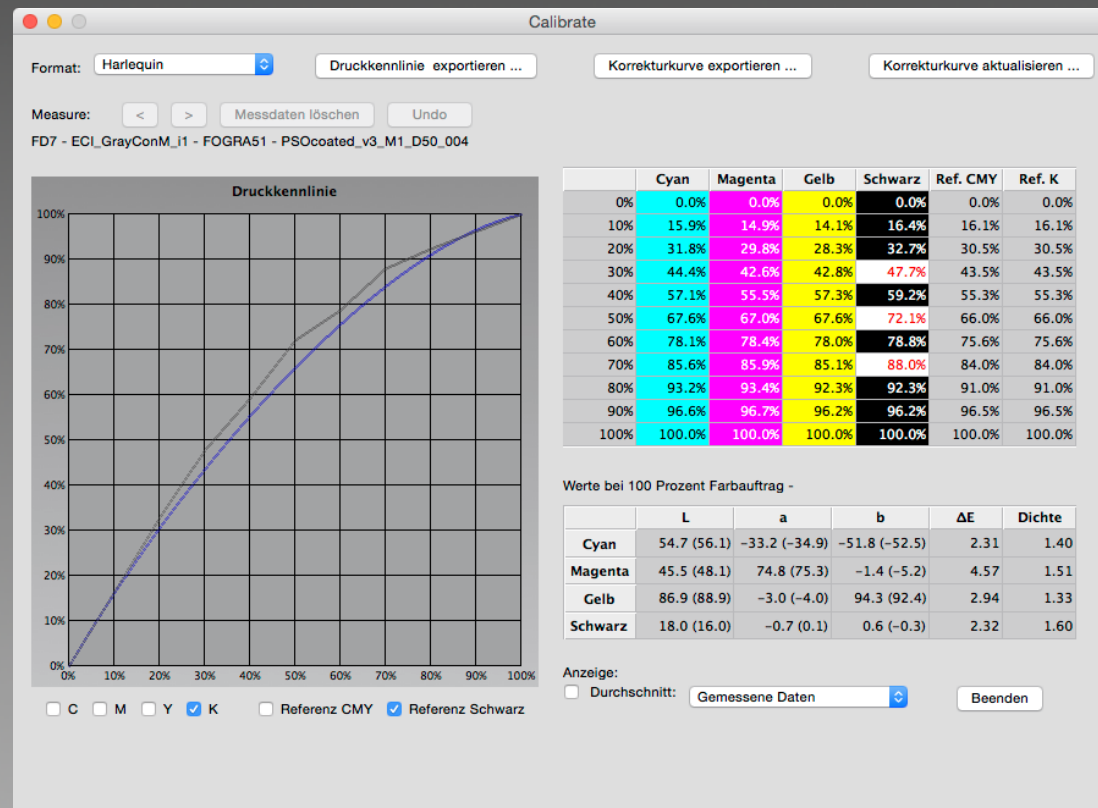
Prozesskalibrierung aktualisieren

⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck



Prozesskalibrierung aktualisieren

⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck



Prozesskalibrierung aktualisieren

⊕ Aktualisierung vorhandener Druckkennlinien oder Korrekturkurven ohne (!) separaten Andruck

The screenshot shows the 'Calibrate' software interface. At the top, there are buttons for 'Druckkennlinie exportieren ...', 'Korrekturkurve exportieren ...', and 'Korrekturkurve aktualisieren ...' (highlighted with a red box). Below these are 'Format: Harlequin', 'Measure: < > Messdaten löschen Undo', and the file path 'FD7 - ECI_GrayConM_i1 - FOGRA51 - PSOcoated_v3_M1_D50_004'. The main area contains a 'Druckkennlinie' graph with a grid and a blue curve. To the right is a color calibration table. Below the graph are checkboxes for 'C', 'M', 'Y', 'K', 'Referenz CMY', and 'Referenz Schwarz'. At the bottom right, there are 'Anzeige:' options for 'Durchschnitt:' and 'Gemessene Daten', and a 'Beenden' button.

	Cyan	Magenta	Gelb	Schwarz	Ref. CMY	Ref. K
0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%	0.0%
10%	15.9%	14.9%	14.1%	16.4%	16.1%	16.1%
20%	31.8%	29.8%	28.3%	32.7%	30.5%	30.5%
30%	44.4%	42.6%	42.8%	47.7%	43.5%	43.5%
40%	57.1%	55.5%	57.3%	59.2%	55.3%	55.3%
50%	67.6%	67.0%	67.6%	72.1%	66.0%	66.0%
60%	78.1%	78.4%	78.0%	78.8%	75.6%	75.6%
70%	85.6%	85.9%	85.1%	88.0%	84.0%	84.0%
80%	93.2%	93.4%	92.3%	92.3%	91.0%	91.0%
90%	96.6%	96.7%	96.2%	96.2%	96.5%	96.5%
100%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%

Werte bei 100 Prozent Farbauftrag -

	L	a	b	ΔE	Dichte
Cyan	54.7 (56.1)	-33.2 (-34.9)	-51.8 (-52.5)	2.31	1.40
Magenta	45.5 (48.1)	74.8 (75.3)	-1.4 (-5.2)	4.57	1.51
Gelb	86.9 (88.9)	-3.0 (-4.0)	94.3 (92.4)	2.94	1.33
Schwarz	18.0 (16.0)	-0.7 (0.1)	0.6 (-0.3)	2.32	1.60

Prozesskalibrierung mit „pressSETUP[©]“

Prozesskalibrierung mit „pressSETUP[©]“

Demo



VIELEN DANK !!!

b a s **I C C** o l o r



basICColor GmbH
Maistraße 18
D-82377 Penzberg
+49 (0) 88 56 - 93 25 05

<http://www.basICColor.de> • info@basICColor.de • www.colormangement.org