

а • приоритет

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

к макетам для печати



+7 (383) 310 09 91



zakaz@a-prioritet54.ru



Содержание

Полиграфия

Основные требования.....	3
Основные требования .cdr.....	4
Факапы.....	5
Визитки.....	9
Дисконт.....	10
Карманный календарь.....	11
Листовки.....	12
Лифлеты.....	13
Брошюры и каталоги.....	15
Плоттерная резка.....	20
Фольгирование.....	21

Сувенирная УФ печать

УФ печать.....	22
----------------	----

Широкоформатная печать

Выкладки.....	24
Соотношение размера DPI.....	26

Основные требования

Разрешение и цветовая модель

300 DPI  CMYK

Формат и версия файла

Лучше всего:

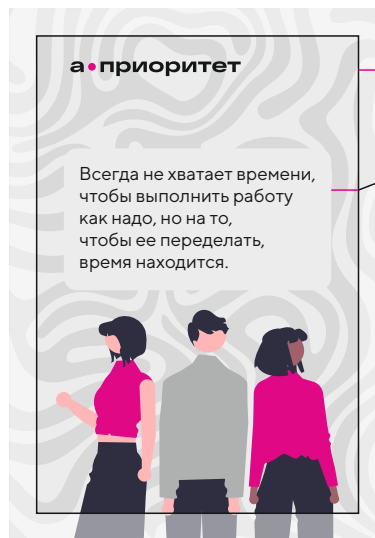


Также можно:



- версия Corel не выше 18

Отступы вылеты и метки



Вылеты

фон страницы должен выходить за линию реза как минимум на 2 мм, это поможет избежать погрешностей при резке

Отступы

изображения и текст должны находиться на расстоянии как минимум 3 мм от краев листа

Чего делать не стоит:



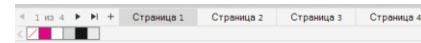
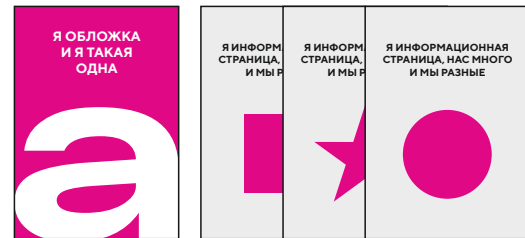
самостоятельно добавлять метки реза



делать рамку по периметру

Основные требования .cdr

- Если файл содержит более одного макета, то раскладка выполняется постранично. 1 макет - 1 страница
- При двусторонней печати, в случае когда одна сторона одинаковая на нескольких видах тиража, то эта сторона ставится на первой странице, на последующих страницах макеты с переменными данными
- Все ненужные элементы необходимо удалить, перед тем как готовить в печать
- Размер страницы соответствует размеру готового изделия
- Все элементы макета в кривых и сгруппированы
- Версия Corel не выше 18
- В макете не должно быть заблокированных объектов
- В файлах .cdr не должно быть теней, прозрачности, градиентной заливки, линзы и другие эффекты (все эффекты нужно растривать)
- Черный цвет в макете - C30 M30 Y30 K100



Макет не в кривых

шрифт в кривых

шрифт не в кривых

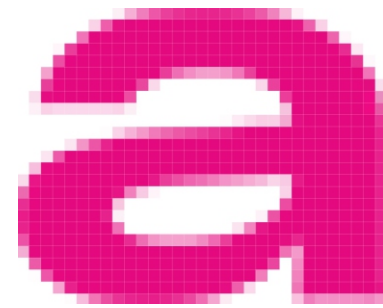
Разрешение растрового изображения



300 DPI



150 DPI

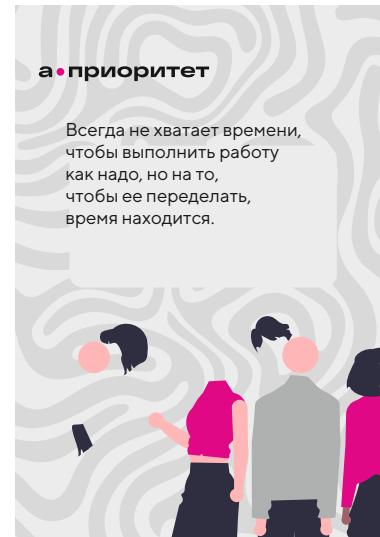


72 DPI

Текст близко к краю или объекты не сгруппированы



текст близко к краю



текст не сгруппирован

Рамка по периметру



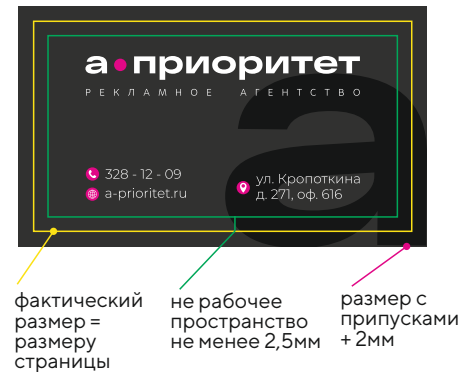
Ваша концепция



Итог после
постпечатной обработки

Визитки

- припуски по 2 мм на каждую сторону, нерабочее пространство
- в припуски входит фон макета отступ от края визитки не менее 2,5мм это нужно для избежания зарезания текста
- макет не должен содержать линии реза или рамки
- для обрезки в размер текст должен быть скривлен и сгруппирован
- если макет содержит лицевую и обратную сторону, то раскладывать по странично.
- если файл содержит несколько макетов, то раскладывается по странично.



Размеры (в миллиметрах)

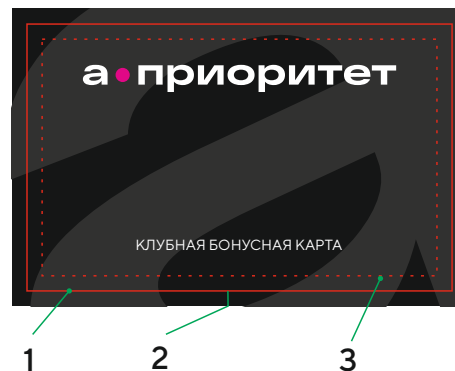
Вид	Стандарт	Евростандарт
Фактический	50x90	54x86
С припусками	54x94	58x90

ДИСКОНТЫ

- припуски по 2 мм на каждую сторону, нерабочее пространство
- в припуски входит фон макета отступ от края визитки не менее 2,5мм это нужно для избежания зарезания текста
- макет не должен содержать линии реза или рамки
- для обрезки в размер текст должен быть скривлен и сгруппирован
- если макет содержит лицевую и обратную сторону, то раскладывать по странично.
- если файл содержит несколько макетов, то раскладывается по странично.

- 1 - Фактический размер: 86x54 мм
2 - Размер с припусками: 90x58 мм
3 - Информационное поле: 83x51 мм

Размер: 86x54 мм



Карманный календарь

- припуски по 2 мм на каждую сторону, нерабочее пространство
- в припуски входит фон макета отступ от края визитки не менее 2,5мм это нужно для избежания зарезания текста
- макет не должен содержать линии реза или рамки
- для обрезки в размер текст должен быть скривлен и сгруппирован
- если макет содержит лицевую и обратную сторону, то раскладывать по странично.
- если файл содержит несколько макетов, то раскладывается по странично.

1 - Фактический размер: 100x70 мм
2 - Размер с припусками: 104x74 мм
3 - Информационное поле: 97x67 мм



Листовки

- припуски по 2 мм на каждую сторону,
- в припуски входит фон макета отступ от края листовки по 2,5мм это нужно для избежания зарезания текста
- макет не должен содержать линии реза или рамки
- для обрезки в размер текст должен быть скривлен и сгруппирован
- если макет содержит лицевую и обратную сторону, то раскладывать по странично.
- если файл содержит несколько макетов, то раскладывается по странично.

Размеры (в миллиметрах)

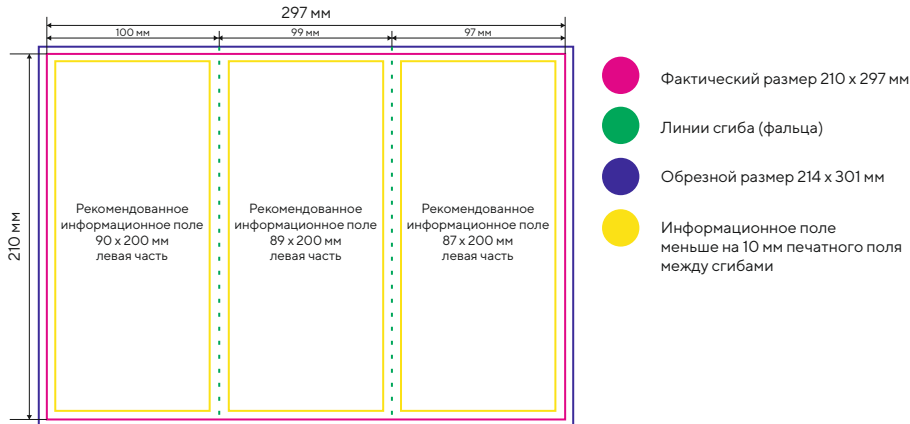
Формат	A3	A4	A5	A6	A7
Фактический	297x420	210x297	148x210	105x148	74x105
С припусками	301x424	214x301	152x214	109x152	78x109



Лифлеты

При подготовке лифлета необходимо определиться со схемой фальцовки. Ширину страниц, складывающихся во внутреннюю часть лифлета нужно сделать меньше на 1 мм

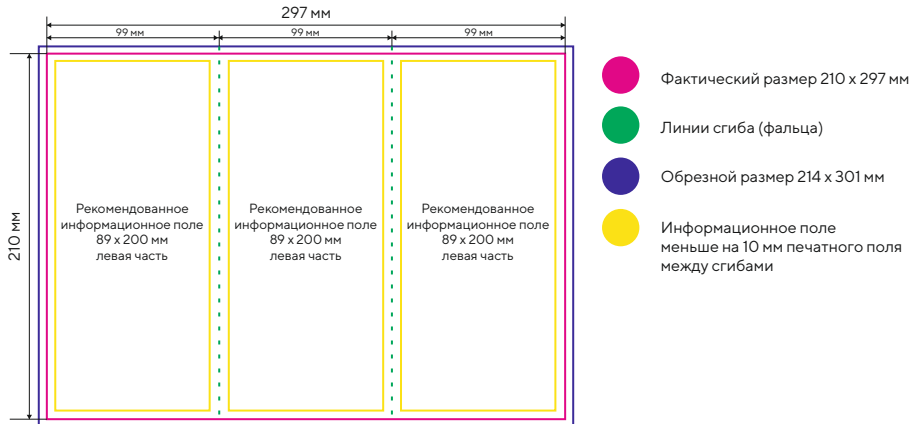
Стоит обратить внимание, что для обратной стороны лифлета размеры фальцовки будут зеркальными лицевой стороне



Лифлеты

При подготовке лифлета необходимо определиться со схемой фальцовки. Ширину страниц, складывающихся во внутреннюю часть лифлета нужно сделать меньше на 1 мм

Стоит обратить внимание, что для обратной стороны лифлета размеры фальцовки будут зеркальными лицевой стороне

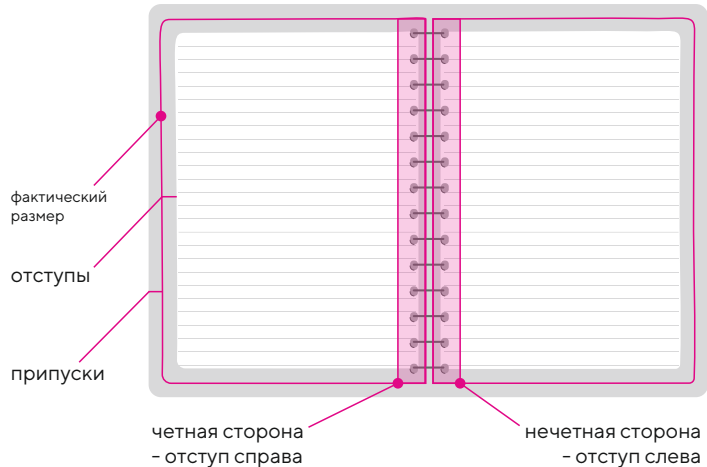
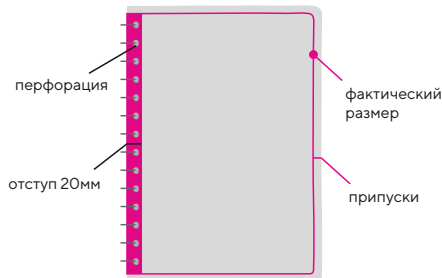


Брошюры и каталоги

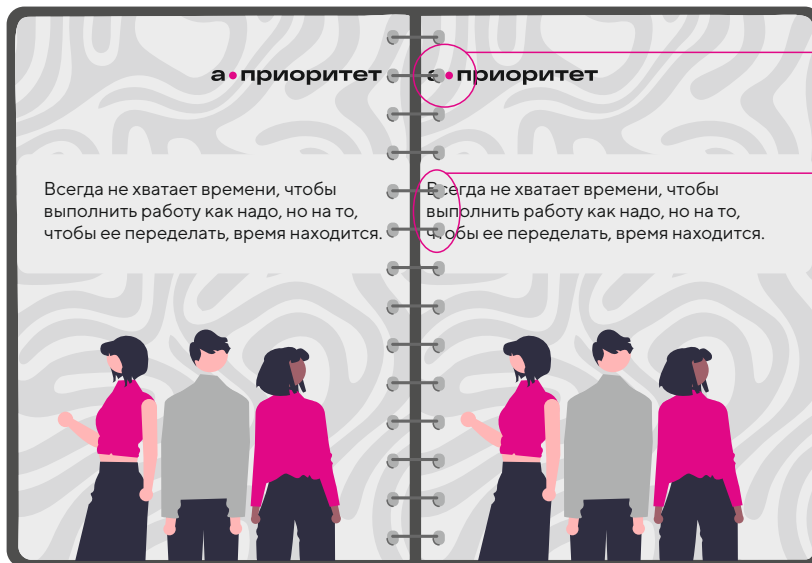
Скрепление на пружину

При подготовке к скреплению обратите внимание на расстояние от значимых объектов до перфорации. Важно, чтобы информация не попадала на границу отверстий. Для скрепления на пружину необходим отступ 20 мм на четной стороне - справа, на нечетной - слева. Припуски по +2 мм с каждой стороны. Отступ внутрь от края фактического размера изделия по 2,5 мм.

При сборке продукции, скрепляемой на пружину, необходимо учитывать расстояние от края листа (в обрезном формате) до внутреннего края отверстий под пружину, которое равно 15 мм.



Отсутствует отступ для пружины



Присутствует
отступ для пружины

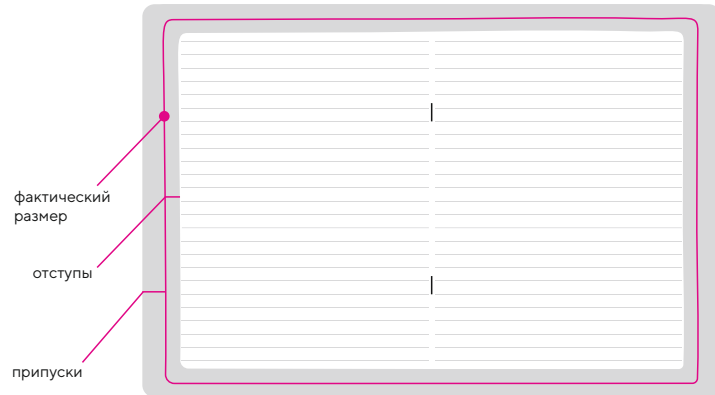
Отсутствует
отступ для пружины

Брошюры и каталоги

Скрепление **на скрепку**

При подготовке к скреплению обратите внимание на расстояние от значимых объектов до перфорации. Важно, чтобы информация не попадала на границу отверстий.

Припуски по 2 мм сверху и снизу,
по 4 мм – слева и справа
Отступ внутрь от края фактического размера
изделия по 3 мм с каждой стороны

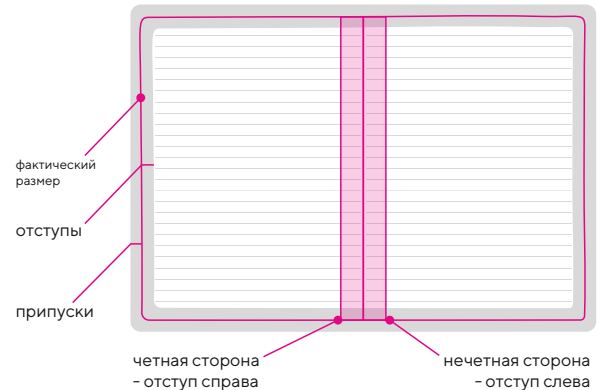
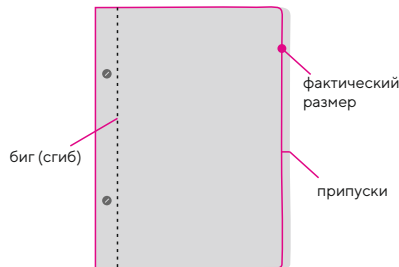


Брошюры и каталоги

Скрепление на болты

При подготовке к скреплению обратите внимание на расстояние от значимых объектов до бига. Важно, чтобы информация не попадала на границу отверстий. Для скрепления на болты необходим отступ 25 мм. Припуски по 2 мм сверху и снизу, по 4 мм – слева и справа. Отступ внутрь от края фактического размера изделия по 3 мм с каждой стороны.

Для продукции, скрепляемой на болтах, необходимо учитывать наличие корешка, а также зоны размером 5 мм от корешка, в которой нельзя располагать элементы – их трудно будет рассмотреть, а тем более прочесть. Толщину корешка можно уточнить в типографии (он зависит от толщины бумаги и от количества полос в издании)



Отсутствует отступ для болтов



Текст может зарезаться,
стать плохо читаемым
или нечитаемым

Присутствует
отступ для болтов

Отсутствует
отступ для болтов

Плоттерная резка

Контур реза общий для всех элементов.
Объединен или сгруппирован отдельно от остальных объектов


Можно объединять несколько контуров в один объект, используя кнопку Combine (Объединить) на панели инструментов:




Запасы под обрез в цвет фона:
для плоттерной резки - 5 мм
для фрезерной резки - 10 мм

Расстояние между двумя линиями реза:
для плоттерной резки - не менее 2мм
для фрезерной резки - не менее 10мм



▼  **Слой 1**

 Контур реза

▶  Печать




В «Диспетчере объектов»
файл должен выглядеть так:

Фольгирование

В файле макета в котором используется фольгирование, должна быть создана отдельная страница, на которую переносятся все элементы, покрываемы фольгой. Все элементы окрашиваются черным цветом. Т.е. файл должен иметь следующую структуру: совмещенный макет - печать - фольгирование.

Избегайте ситуации когда фольгированный элемент жестко зрительно привязывается к элементу печатаемому (например: часть логотипа печатается, часть фольгируется). Учитывая технологию производства (печать-ламинация-печать-фольга) допустимая разбежка по элементам фольгированного слоя +/- 1 мм. Оптимальным является фольгирование текста (логотипа, элемента) по сплошному фону.

Мы гарантируем качественное воспроизведение элементов фольгированного макета при соблюдении следующих параметров: толщина линии фольгирования не менее 1 мм, расстояние между линиями фольгирования от 0,8 мм. В остальных случаях возможна непрочатка мелких элементов.

- ▼  **Слой 1**
- ▶  Фольгирование
- ▶  Печать

а•приоритет

Всегда не хватает времени, чтобы выполнить работу как надо, но на то, чтобы ее переделать, время находится.



УФ печать

Требования к изделиям:

1. Максимальная толщина плоских материалов 100 мм
2. Габариты материала не превышают 538*360
3. Печать на материалах, весом не более 5 кг
4. Максимальные перепады высоты в плоскости не более 2 мм
5. Изделия сложной геометрической формы (овалы, арки и пр.) требуют дополнительного согласования на предмет возможности печати
6. Не на все материалы идеально ложится печать - требуется проверка
7. Для тиража требуется 1 изделие для приладка и пробной печать

Область печати 508x330 мм,
материал 538x360x100 мм

! Максимальная толщина плоских
материалов 100 мм



● материал
538x360 мм

○ печатное поле
508x330 мм

УФ печать

Растровые файлы:

1. Макет предоставляется в форматах: TIFF, JPG, AI/EPS, CDR, PDF
2. Разрешение растровых графических файлов должно быть: 150-300 dpi при пропорциях 1:1 (точно выставленном линейном размере (длина и ширина в мм.)).
3. Файлы сделанные в цветовой модели CMYK.

Векторные файлы:

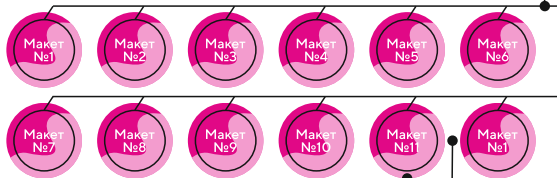
1. Элементы макета не должны быть заблокированы
2. Не использовать градиентные заливки (если эти эффекты использовались, то их нужно растривать)
3. Текст не должен быть слишком мелким. (не менее 2-3мм). Все шрифты и фигуры **обязательно** должны быть переведены в кривые и объекты.
4. Элементы белого цвета предоставляются в векторном формате, на макете отдельным слоем и обязательно сгруппированы - показать (любым другим цветом)
5. Не использовать прозрачность, машина её не воспринимает - будет чистый цвет!!! Для машины белый цвет в макете - прозрачный. Элементы не видны. Всё что находится нижним слоем будет напечатано.

Выкладки

Для плоттерной резки

Контур реза общий для всех элементов

(объединен или сгруппирован
отдельно от остальных объектов)



Запасы под обрез в цвет фона
не менее 4 мм с каждой стороны
(чем больше выкладка,
тем больше запасы)

Расстояние между макетами -
не менее 4 мм для плоттерной,
не менее 10 мм для фрезерной резки

Для ручной резки

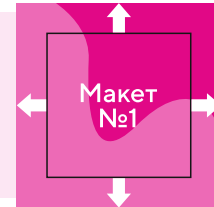
Границы макетов хорошо заметны



Расстояние между макетами = желаемое поле x2

(если поля не нужны - контрастная
обводка толщиной 0,5-0,75 мм)

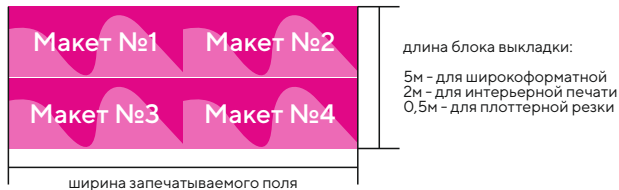
для накатки пленки
на пластик необходимо
добавлять поля на
подворот по 2 см
с каждой стороны
в цвет фона



Выкладки

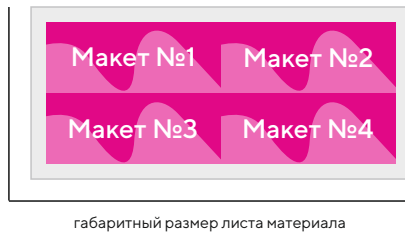
Для рулонных материалов

(баннер, сетка, самоклейка и пр.)



Для жестких материалов

(пластик, оргстекло, композит и пр.)



Если вам нужно напечатать несколько разных изображений из одного файла - необходимо сделать выкладку на ширину материала.

Выкладка не требуется, если вам нужно напечатать несколько копий с одного макета. Просто подпишите количество копий в файле или сопроводительном письме.

Размеры запечатываемых полей по длине материалов:

Материал	Размер в метрах
Баннер	1,5 2 2,5 3,1
Самоклеящаяся пленка	0,98 1,24 1,34 1,48
Пластик	1 лист - 2х3

Интерьерная и широкоформатная печать	УФ-печать
Только широкоформатная печать	Пленка Oracal для резки без печати

Соотношение размера с DPI

DPI/PPI – количество точек/пикселей на дюйм.

Применяется для указания разрешающей способности при вводе или выводе информации с/на плоский носитель.

рекомендуемое соотношение размера растровых изображений (по наибольшей стороне) с DPI:

Пример того, как делать не надо:

Дизайнер Зуев из рекламного агентства «Х» не читал этих требований и выслал на печать файл 3х6м с разрешением 300dpi, который весил 3 гигабайта. Из-за этого было потеряно: Два часа на закачку 3-гигабайтного файла на файлообменник, два часа на скачивание файла с файлообменника, около получаса на открытие и переделку 300dpi в 40dpi. В результате чего баннер, который был нужен «вчера», не успел на размещение.

Мораль: не будьте как дизайнер Зуев, сверяйтесь с этой таблицей и делайте файлы оптимального размера.

Интерьерная и УФ-печать

Менее 1 метра	150 - 300 DPI
1-3 метра	100 - 150 DPI
Более 3 метров	70 - 100 DPI

Широкоформатная печать

Менее 3 метров	60 - 80 DPI
4-6 метров	40 - 80 DPI
7-9 метров	30 - 40 DPI
10-20 метров	20 - 30 DPI
Более 20 метров	Менее 20 DPI