



























## **МАКЕТ В Ai, eps, cdr**

Штамп для вырубки должен быть вынесен в отдельный непечатный слой и называться соответственно (shtamp, virnbka и т. п.)

Линии для ножа реза, ножа биговки и ножа перфорации должны отличаться друг от друга цветом и покрашены в спотовые цвета, имеющие соответствующие названия (cut, big, perforaciya и т. п.)

Можно вынести каждую в свой слой с аналогичным названием

Все элементы штампа должны быть линиями

Максимальный размер штампа – А1

## **МАКЕТ В pdf**

Штамп сдается отдельным файлом, названным соответственно (shtamp, virnbka и т. п.)

Файл должен иметь те же обрезной и дообрезной форматы, что и печатный, его месторасположение в макете должно совпадать с его фактическим расположением в готовом изделии

Линии для ножа реза, ножа биговки и ножа перфорации должны отличаться друг от друга цветом и покрашены в спотовые цвета, имеющие соответствующие названия (cut, big, perforaciya и т. п.)

Все элементы штампа должны быть линиями

Максимальный размер штампа – А1

**ВНИМАТЕЛЬНО ПРОСМОТРИТЕ В РЕЖИМЕ «WIREFRAME» (КОНТУР) ВСЕ КРИВЫЕ И ОСОБЕННО СИМВОЛЫ ТЕКСТА (БУКВЫ И ЦИФРЫ) ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ УВЕЛИЧЕНИИ И УБЕРИТЕ ВСЕ ИЗЛОМЫ, СТУПЕНЬКИ, ПЛОХОЕ СОПРЯЖЕНИЕ ДУГ**

**РАЗДВИНЬТЕ СЛИТЫЕ И ПЛОТНО НАБРАННЫЕ С МАЛЫМ ТРЕКИНГОМ СИМВОЛЫ ТЕКСТА**

Подготовка макета в печать / **плоттерная резка**

## **МАКЕТ В ai, eps, cdr**

Макет 1:1

Линии должны быть преобразованы в объекты

Минимальная высота букв в макете для наилучшего качества – 5 мм

Минимальное расстояние между линиями реза – 2–4 мм

Линии реза должны иметь наименьшую толщину (Hairline или 0,01 pt)

Максимальный размер одного элемента для пленки ORACAL 1,18 x 3 м (зависит от типографии)

Максимальный размер для бумаги (фигурная резка) 1,30 x 6 м (зависит от типографии)

**ВНИМАТЕЛЬНО ПРОСМОТРИТЕ В РЕЖИМЕ «WIREFRAME» (КОНТУР) ВСЕ КРИВЫЕ И ОСОБЕННО СИМВОЛЫ ТЕКСТА (БУКВЫ И ЦИФРЫ) ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ УВЕЛИЧЕНИИ И УБЕРИТЕ ВСЕ ИЗЛОМЫ, СТУПЕНЬКИ, ПЛОХОЕ СОПРЯЖЕНИЕ ДУГ**

**РАЗДВИНЬТЕ СЛИТЫЕ И ПЛОТНО НАБРАННЫЕ С МАЛЫМ ТРЕКИНГОМ СИМВОЛЫ ТЕКСТА**

Подготовка макета в печать / персонализация

## МАКЕТ В ai, eps, cdr

Каждый вид переменных данных должен быть вынесен в отдельный слой

Переменные данные должны быть предоставлены НЕ в кривых

К макету нужно приложить файл шрифта

При разработке макета следует учитывать максимальную длину строки

Остальное как на цифру (офсет)

Список для персонализации принимается в Excel

Таблица базы для персонализации должна содержать столько столбцов, сколько видов переменки используется в макете

Будьте внимательны к знакам препинания, строчным и прописным буквам и прочим тонкостям, которые перейдут из предоставленной Вами базы в готовое изделие

При подготовке одного макета к печати с разным количеством строк персонализации каждый макет слать отдельно со своей базой

Подготовка макета в печать / лазерная гравировка

## МАКЕТ В ai, eps, cdr

Макет 1:1

Линии должны быть преобразованы в объекты

Объекты должны быть объединены в один (Pathfinder – Shape Modes – Unite)

То, что гравировается, должно быть черного цвета

Минимальная толщина объектов – 0,2 мм

Минимальное расстояние между объектами – 0,2 мм

При лазерной гравировке желательно в нижнем непечатном слое разместить фотографию гравировемого предмета: привязать гравировку к определенному месту на предмете

Максимальный размер гравировки на пластике и других неметаллах 800 x450 мм (зависит от типографии)

Максимальный размер гравировки на металле –180x180 мм (на специальном металле – 300x500 мм) (зависит от типографии)

## ФОРМАТЫ ФАЙЛОВ ai, cdr, eps

**ПРИЛОЖИТЬ К ПЕЧАТНОМУ ФАЙЛУ JPEG ПРЕВЬЮШКУ, НА КОТОРОЙ ПОКАЗАНО МЕСТОРАСПОЛОЖЕНИЕ ПОСЛЕПЕЧАТКИ (ГРАВИРОВКИ)**

**ВНИМАТЕЛЬНО ПРОСМОТРИТЕ В РЕЖИМЕ «WIREFRAME» (КОНТУР) ВСЕ КРИВЫЕ И ОСОБЕННО СИМВОЛЫ ТЕКСТА (БУКВЫ И ЦИФРЫ) ПРИ МАКСИМАЛЬНОМ УВЕЛИЧЕНИИ И УБЕРИТЕ ВСЕ ИЗЛОМЫ, СТУПЕНЬКИ, ПЛОХОЕ СОПРЯЖЕНИЕ ДУГ**

**РАЗДВИНЬТЕ СЛИТЫЕ И ПЛОТНО НАБРАННЫЕ С МАЛЫМ ТРЕКИНГОМ СИМВОЛЫ ТЕКСТА**

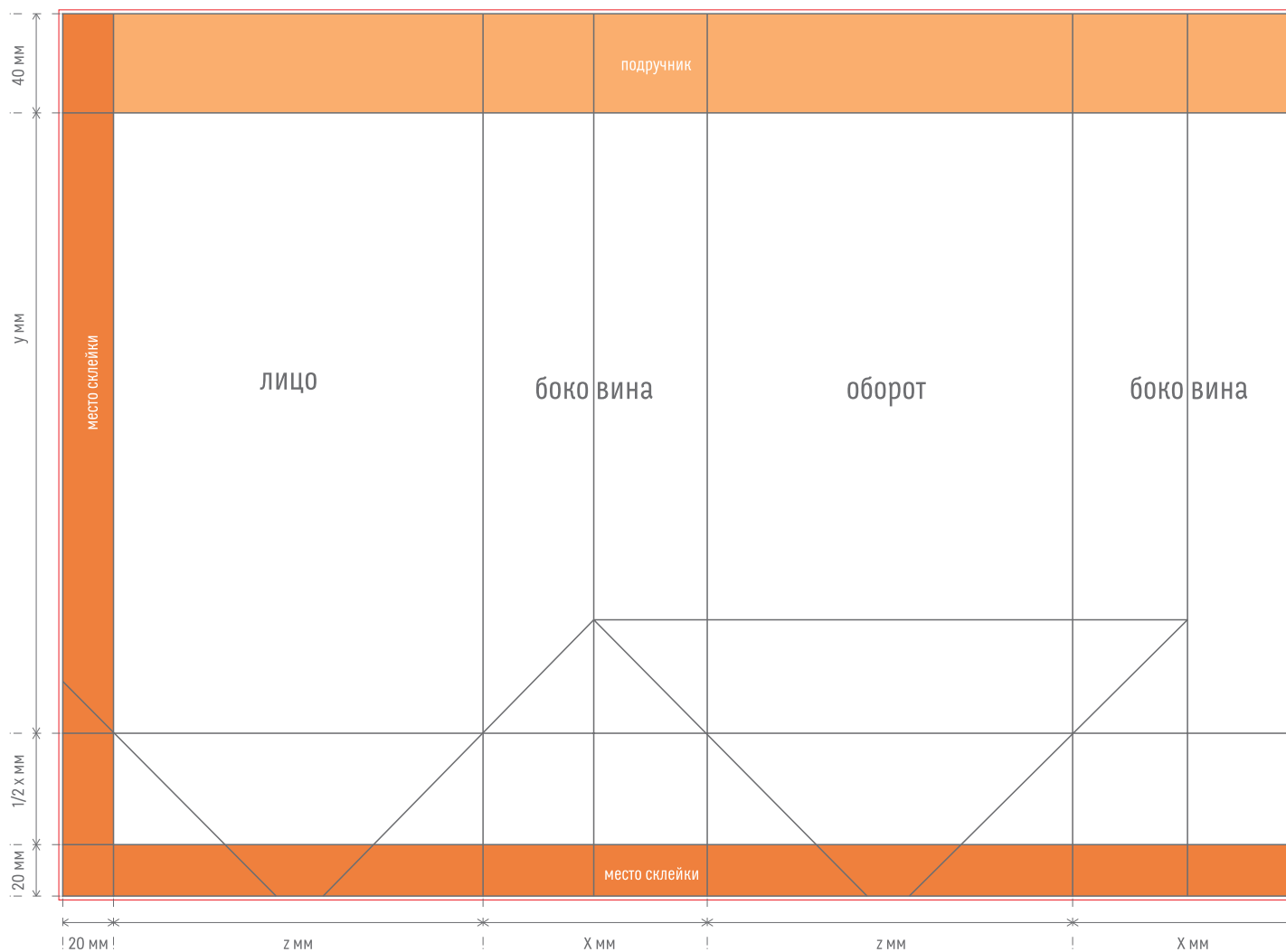


# ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВЕДЕНИЯ

При производстве бумажного пакета применяются переменные величины (ширина, высота, глубина) и постоянные величины:

- точка склейки – 20 мм
- припуск на внутренний загиб под ручки – 40 мм
- припуск на дно пакета –  $1/2$  от глубины (боковины) пакета + 20 мм (пакет с квадратным дном является исключением)

**РАСКЛАДКА ПАКЕТА ВЫГЛЯДИТ СЛЕДУЮЩИМ ОБРАЗОМ:**



## ОБРАЗЕЦ ПРАВИЛЬНОЙ ФАЛЬЦОВКИ ЕВРОБУКЛЕТА А4



## ОБРАЗЕЦ ПРАВИЛЬНОЙ ФАЛЬЦОВКИ ЕВРОБУКЛЕТА А3

Лицевая сторона



Оборотная сторона



ПРОВЕРИТЬ ПЕРЕД ПЕЧАТЬЮ!



МАСТЕРСКАЯ ПЕЧАТИ

(812) 313 56 06 (495) 640 05 62