



ТРЕБОВАНИЯ К ПОДГОТОВКЕ МАКЕТОВ для постпечатной отделки продукции

Оригинал-макеты (ОМ) подаются только в векторных форматах:
Adobe PDF (*.pdf); Adobe Illustrator (*.ai, *.eps)

Масштаб – 1:1

ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Выборочный, либо гибридный лак должен присутствовать в оригинал-макете в явном виде. Лак должен быть наложен помощью **spot color** (с указанием имени цвета «lak» или «gibrid») и наложен поверх печатаемого изображения с обязательным атрибутом **overprint**. **Не допускается** вместо атрибута overprint использование режима наложения Multiply. Не допускается подача двух и более макетов – в одном СМΥК, а в других лак.

Плотность заливки лака должна быть 100% – ни выборочный, ни гибридный лак не могут передавать полутона. Штамп, биговка, перфорация рисуется поверх печатаемого изображения только линиями, только вектором, только spot color (с указанием имени цвета «cut»/«big»/«perfo»), и только с атрибутом overprint.

Места высечки/просечки изображаются сплошными линиями, биговки – пунктирными, перфорации – штрих-пунктиром. Тиснение и/или конгрев рисуется поверх печатаемого изображения, только вектором, только spot color (с указанием имени цвета «Tisnenie» и/или «Kongrev»), и только с атрибутом overprint.я

1. ЛАМИНАЦИЯ

- Цвет после ламинации неизбежно немного меняется и становится насыщеннее – темнеет под глянцевой плёнкой и несколько тускнеет под матовой.

2. ТИСНЕНИЕ И КОНГРЕВ

- Ширина линий тиснения должна быть не менее 0,5 мм, расстояние между линиями тиснения должно быть не менее 1 мм. Расстояние от плашки до тонкой линии должно быть не менее 2 мм.
- Толщина линии для конгрева не должна быть менее 0,3 мм. Разница между самыми глубокими и самыми мелкими элементами клише не должна превышать 0,2 мм.
- Рекомендуем пользоваться нашей инструкцией при подготовке файлов для клише.

3. ВЫБОРОЧНЫЙ УФ-ЛАК

- Контур УФ-лака нужно располагать или на отдельном слое, или на отдельной странице с четким позиционированием относительно лакируемых элементов.
- В местах фальцовок, биговок и на корешке каталогов на скрепку необходимо делать выборку 1,5-2 мм. Для каталогов на термоклей необходима выборка по всей площади корешка плюс по 3 мм для клея с обеих сторон корешка. Клеевые клапаны у диджипаков, коробок, папок не должны лакироваться.
- Обычный УФ-лак: минимальная толщина линии 0,5 мм. Рельефный УФ-лак: максимальная площадь сплошной заливки 50 x 50 мм, минимальная толщина линий – 1 мм. Нельзя делать рельефный лак навывлет.
- Если изображение, на которое накладывается выборочный УФ-лак, светлее, чем фон, то контур лака нужно делать МЕНЬШЕ этого изображения на 0,3 мм с каждой стороны. Если изображение темнее, чем фон, то контур должен быть БОЛЬШЕ на 0,3 мм с каждой стороны.
- При создании макета следует избегать большого разброса мелких объектов на площади печатного листа. Желательно, чтобы лакируемые объекты были сгруппированы в одной части листа, либо равномерно заполняли всю площадь листа.
- Точность совмещения УФ-лака с цифровым изображением – 0,5-1,5 мм, это надо учитывать при подготовке ОМ.

4. ВЫРУБКА, КОНТУРНАЯ И ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКИ

- Контур вырубки или резки нужно располагать или на отдельном слое, или на отдельной странице с четким позиционированием относительно всех элементов ОМ.
- При подготовке ОМ для вырубки рекомендуем использовать готовые контуры (например – папки) вырубных штампов.
- Минимальное расстояние между ножами штампа или линиями контурной резки – 5 мм. Если нужно вырезать более мелкие элементы, можно воспользоваться лазерной резкой.
- Максимальный формат лазерной резки – А4+, минимальное расстояние между линиями – 1-2 мм, ширина реза – около 0,3 мм (зависит от материала).
- При лазерной резке происходит небольшое обугливание края изделия, это надо учитывать при подготовке макета. Идеальный макет для лазерной резки – в коричневых или песочных тонах.

5. СБОРКА КАТАЛОГОВ, БРОШЮР, ПРЕЗЕНТАЦИЙ

- В многостраничных документах, для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом, не рекомендуется располагать значимую информацию ближе, чем 10 мм от края корешка, а с остальных 3-х сторон: от обрезного края издания – минимум 5 мм, для всех других видов крепления блока – не менее 3-5 мм.
- При сборке продукции, скрепляемой на скобу, внутренние полосы блока уменьшаются за счет смещения полос на величину, зависящую от толщины блока брошюры в развернутом виде. Возможно компенсировать смещение на стадии изготовления спуска полос. Необходимость компенсации смещения (роспуска полос) определяется специалистами типографии.
- При сборке продукции, скрепляемой на пружину, необходимо учитывать расстояние от края листа (в обрезном формате) до внутреннего края отверстий под пружину – рекомендуемое расстояние – 10 мм.