

**print** 

Drukarnia online  
dla Profesjonalistów



**Jak przygotować**  
pliki do druku?

## ROZPOCZĘCIE PRACY NAD PROJEKTEM

Przystępując do projektowania koniecznie skorzystaj z naszych makiet załączonych przy każdym produkcie. Zyskasz pewność co do formatu projektu, marginesów bezpieczeństwa, spadów lub innych, uwzględnionych w produkcie parametrów. Przygotowaliśmy projekty makiet w formacie PDF oraz INDD, w niektórych przypadkach również CDR. Dodatkowo po wgraniu plików do zamówienia otrzymasz generowany w pełni automatycznie raport Preflight\*.

LICZBA	CENA NETTO
50	50,29 zł
100	58,29 zł
150	67,43 zł
200	74,57 zł
250	80,16 zł
300	106,29 zł
400	133,57 zł
500	148,57 zł
600	178,29 zł
700	208,91 zł
800	237,72 zł
900	267,44 zł
1000	278,30 zł
2000	665,72 zł
4000	1275,47 zł

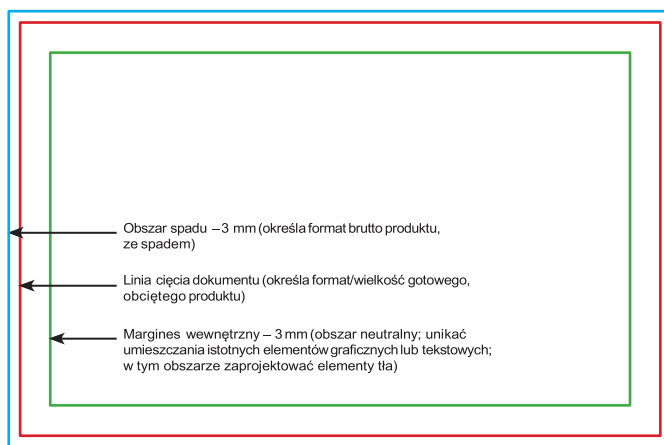
Wizytówka 85 x 55 mm

### Opisy w makietach:

**Obszar spadu:** określa format brutto produktu, ze spadem

**Linia cięcia dokumentu:** określa format/wielkość gotowego, obciętego produktu

**Margines wewnętrzny:** określa margines bezpieczeństwa, należy unikać umieszczania istotnych elementów graficznych lub tekstowych.



Copyright © Wszystkie prawa zastrzeżone.

### Słowniczek stosowanych definicji

- Trim box - obszar zdefiniowany w formacie PDF, który określa format strony netto (po wydrukowaniu i obcięciu)
- Media box - obszar zdefiniowany w formacie PDF, który określa format brutto strony (zawartość całego pliku)
- Spad - obszar druku, który wychodzi poza krawędź ostatecznej publikacji
- Spot - kolor dodatkowy (np. Pantone®), kolor specjalny (np. warstwa lakieru, linie informacyjne pracy)

## PROJEKTOWANIE

Projektując przykładowo wizytówkę której format po obcięciu wynosi 90 x 50 mm, musisz pamiętać o dodaniu minimum 3 mm spad z każdej strony. Pozwoli to uniknąć problemów mogących wystąpić podczas procesów krojenia. Wprowadzając poprawne spady do projektu nie można pominąć zastosowania bezpiecznego obszaru jakim jest margines wewnętrzny.

## PODSTAWOWE ZASADY PROJEKTOWANIA

Wielkość czcionki – zalecamy, alby minimalna wielkość czcionki wynosiła 6 pkt. Jeżeli chcesz zastosować mniejszą czcionkę, zdecyduj się na znany i prosty krój, np. Arial. Pamiętaj jednak, że rozmiar mniejszy niż 6 pkt niesie za sobą ryzyko wydruku nieczytelnych napisów. Natomiast dla czcionek wybranych z tła lub drukowanych więcej niż jednym kolorem, zalecamy wielkość nie mniejszą niż 8 pkt, a przy czcionkach szeryfowych 10 pkt będzie odpowiedniejszym wyborem.

Grubość linii – nie mniejsza niż 0,2 pkt

Rozdzielczość obrazów – korzystaj z obrazów o rozdzielczości 300 DPI

Obszar roboczy i spad – pamiętaj o dodaniu 3 mm spad z każdej strony obszaru roboczego

Kolorystyka:

- czarne napisy przygotuj w zafarbieciu C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%
- duże, czarne powierzchnie, tła i obiekty będą dobrze wyglądały w następujących proporcjach: C: 30% M: 30% Y: 30% K: 100%

Sprawdzenie projektu:

- zamień czcionki na krzywe - wówczas masz pewność, że na wydruku będzie dokładnie taka czcionka, jak w projekcie
- sprawdź kolorystykę tekstów – czarne napisy ustaw w kolorystyce C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%
- overprinty inne niż czarne, są automatycznie usuwane. UWAGA: Dla tekstów i obiektów wektorowych przygotowanych w kolorystyce 100% K, w procesie produkcji automatycznie nadawane jest nadrukowanie (overprint)
- zapisz projekt w odpowiednim formacie – zachęcamy do przesyłania plików w formacie PDF, ale akceptujemy również formaty TIFF oraz JPG

## USZLACHETNIENIA

Lakier UV 3D – maska uszlachetnienia powinna zostać przygotowana w programie do grafiki wektorowej (nie ma możliwości stosowania grafik rastrowych) jako osobna strona projektu. Przy przygotowaniu maski uszlachetnienia prosimy o zachowanie poniższych zasad:

- czcionka bezszeryfowa nie mniejsza niż 8 pkt, z szeryfami 9 pkt

- odstęp między elementami min. 0,5 mm
- element graficzny nie mniejszy niż 0,4 mm
- minimalna wielkość elementów złożonych takich jak np. loga itp. powinna wynosić nie mniej niż 10 mm przy założeniu, że elementy składowe są nie mniejsze 0,4mm
- maskę UV przygotuj w zafarbieciu C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%
- uszlachetnienie powinno znajdować się min 3 mm od linii bigów oraz linii cięcia

Mimo dokładania wszelkich starań, może zdarzyć się przesunięcie względem druku, czego przyczyną jest sam proces technologiczny.

Lakier UV 3D nie jest lakierem w pełni bezbarwnym, ma delikatny żółtawy odcień.

Uszlachetnienie lakierem 3D daje efekt wypukłości. Dobrą praktyką jest nie łączenie w jednym projekcie uszlachetnień bardzo drobnych elementów z uszlachetnieniem dużych elementów graficznych, ze względu na predefiniowane w procesie produkcji ogólne ustawienia rozdzielczości uszlachetnienia.

**Folia kolorowa** – maska uszlachetnienia powinna zostać przygotowana w programie do grafiki wektorowej (nie ma możliwości stosowania grafik rastrowych) jako osobna strona projektu. Przy przygotowaniu maski uszlachetnienia prosimy o zachowanie poniższych zasad:

- czcionka bezszeryfowa nie mniejsza niż 8 pkt, z szeryfami 9 pkt
- odstęp między elementami min. 0,5 mm
- element graficzny nie mniejszy niż 0,4 mm
- minimalna wielkość elementów złożonych takich jak np. loga itp. powinna wynosić nie mniej niż 10 mm przy założeniu, że elementy składowe są nie mniejsze 0,4mm
- maskę UV przygotuj w zafarbieciu C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%

Mimo dokładania wszelkich starań, może zdarzyć się przesunięcie względem druku, czego przyczyną jest sam proces technologiczny.

Uszlachetnienie folią kolorową również daje efekt wypukłości (na warstwę lakieru bezbarwnego nanoszona jest warstwa foli kolorowej). Dobrą praktyką jest nie łączenie w jednym projekcie uszlachetnień bardzo drobnych elementów z uszlachetnieniem dużych elementów graficznych, ze względu na predefiniowane w procesie produkcji ogólne ustawienia rozdzielczości uszlachetnienia.

**Łączenie uszlachetnień** – można połączyć uszlachetnienie lakierem UV 3D oraz folią kolorową w tym samym miejscu projektu aby uzyskać efekt „zalania foli kolorowej lakierem UV 3D”. Miejsce naniesienia obu uszlachetnień ma podwójną wysokość wypukłości.

## **NAJCZĘŚCIEJ SPOTYKANE BŁĘDY**

Elementy zbyt blisko krawędzi – pamiętaj o zachowaniu bezpiecznego marginesu, czyli umieszczeniu logo, napisów czy innych elementów minimum 5 mm od linii cięcia.

Brak spadów – pamiętaj o zadaniu spadów 3 mm z każdej strony. Obszar spadów musi stanowić przedłużenie tła z nieistotnymi grafikami, które zostanie odcięte w procesie produkcji.

Teksty nie zamienione na krzywe – zamień czcionki na krzywe. Jeśli tego nie zrobisz, mogą one „zniknąć” z projektu.

Nieprawidłowe nafarwienie – może zdarzyć się, że plik zostanie odrzucony ze względu na źle przygotowane nasycenie kolorów. Przekraczając określony limit, nadmiar farby prawdopodobnie spowoduje brudzenie się innych arkuszy, wolniejsze schnięcie i inne technologiczne problemy. W związku z tym zalecamy trzymać się następujących wytycznych:

- maksymalne nasycenie kolorów w druku offsetowym:

- papiery powlekane (kredy, kartony powlekane): 350%
- papiery niepowlekane (papiery offsetowe): 250%
- maksymalne nasycenie dla druku cyfrowego: 270%
- maksymalne nasycenie na tworzywach PVC: 300%
- kolor czarny najlepiej stosować wg proporcji C: 30% M: 30% Y: 30% K: 100%

Teksty złożone ze wszystkich składowych CMYK – w przypadku tekstów, szczególnie niewielkich (6-12 pkt) zastosuj sprawdzoną kolorystykę C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%. Pasowanie czterech kolorów CMYK może nie być dokładne, przez co tekst będzie wydawał się rozmazany, nieczytelny.

Zbyt małe elementy do uszlachetnień – zanim przejdziesz do projektowania masek, overprintów, czy grafik do tłoczenia – zapoznaj się z wytycznymi danych uszlachetnień. Uszlachetnienia mogą mieć pewne ograniczenia technologiczne, które narzucają minimalną wielkość obiektów lub czcionek.

Efekty specjalne programu Corel – jeśli w swoim projekcie stosujesz efekty specjalne, takie jak np. tryby mieszania, soczewka, przejścia tonalne itd. pamiętaj, aby przed wystaniem do nas pliku upewnić się, że tło i część projektu z efektami specjalnymi przekształcone są w bitmapę na ustawieniach 300 DPI CMYK.