

## **Буклеты с фальцовкой**

- подготавливая такие издания необходимо учитывать, что для выполнения фальцовки «в намотку» или «оконный фальц» делать страницы одинаковыми по размеру нельзя: те, которые попадают внутрь, должны быть на 1-2 мм уже тех, что снаружи. Уточняйте правильный размер полос у технолога
- в работу предоставляйте файлы выполненные разворотами
- линии сложения должны быть указаны в файле пунктирными линиями толщиной 0,5 pt покрашенными в плашечный цвет ProofColor (название цвета с учетом регистра) и иметь атрибут Overprint

## **Для продукции, скрепляемой клеевым бесшвейным способом (КБС) и клеевым швейным способом (КШС)**

- необходимо учесть влияние корешка на текст и изображения, проходящие через разворот; роспуск должен составлять не менее 3 + 3 мм
- необходимо учесть то, что боковая проклейка корешка уменьшает полезную площадь внутренних полос обложки, первой и последней страницы блока примерно на 7-9 мм со стороны корешка
- корешок 2 и 3 полос обложки, первой и последней полос блока должны иметь белое поле шириной 5 мм (это делается для надежного вклеивания блока в обложку - выборка под клей)
- файлы обложек предоставляются в виде разворотов, учитывающих размер корешка (толщину корешка для конкретного количества тетрадей и типа бумаги необходимо дополнительно уточнить в типографии)
- границы корешка должны быть обозначены в файле метками
- в случае использования разворотных иллюстраций на второй странице обложки и первой странице блока необходимо учитывать, что в результате боковой проклейки брошюры внутренние 6 мм этих страниц будут невидимы.

## **Изделия с трафаретным УФ-Лакированием**

- для изделий с трафаретным УФ-лакированием (выборочным или сплошным) необходимо предоставлять отдельные файлы для каждого вида печати
- УФ-лак должен быть представлен отдельным плашечным цветом Varnish (название цвета с учетом регистра) и иметь атрибут Overprint
- толщина элементов должна быть не меньше 0,15 pt
- трэппинг для выборочно лакируемых объектов не нужен

### **Вырубные изделия (папки, заготовки под пакеты, коробки)**

- обрезной формат вырубного изделия равен размеру штампа по крайним точкам
- в файле для печати должен присутствовать контур штампа. Толщиной линий - 0,5 pt, линии покрашенными в плашечный цвет Stamp (название цвета с учетом регистра) и иметь атрибут Overprint
- в штампе вырубные ножи обозначаются сплошной линией, ножи биговки – пунктирной линией

### **Изделия с тиснением**

- для изделий с тиснением необходимо предоставлять отдельные файлы для каждого вида печати
- тиснение должно быть представлено отдельным плашечным цветом Blind (название цвета с учетом регистра) и иметь атрибут Overprint
- толщина элементов должна быть не меньше 0,15 pt

### **Брошюры на пружине (WIRE-O)**

- при подготовке изданий такого типа деактивируйте опцию «Facing Pages» (Страницы разворотами)
- учитывайте технологический отступ для перфорации под пружину (7 мм)
- в работу предоставляйте постраничный материал, учитывайте большую погрешность совмещения страниц при скреплении (особенно при наличии разворотных иллюстраций).

### **Печать в листах**

При подготовке файлов для печати в листах учитывайте необходимость следующих технологических отступов:

- клапан печати 20 мм
- "в хвосте" печатного листа: 20 мм
- по бокам листа: 5 мм