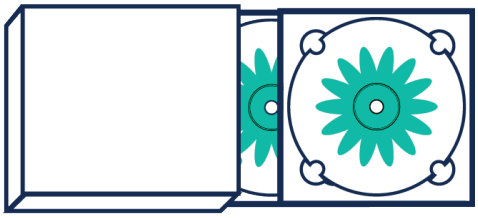
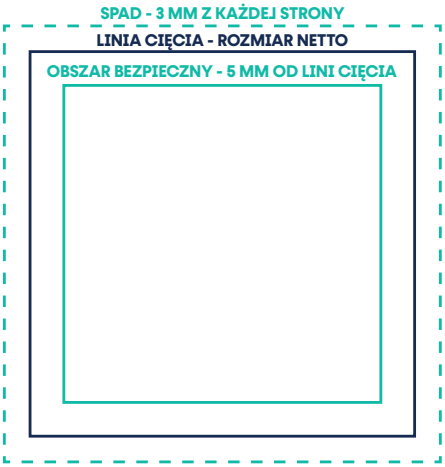
O-01 X2

Obwoluta przelotowa na 2 CD Jewel Box



JAK PRZYGOTOWAĆ PLIKI DO DRUKU – WYTYCZNE

- **Akceptowalne formaty plików: PDF SPŁASZCZONE** – bez warstw i przezroczystości;
- **Tryb kolorów: CMYK**, bez osadzonych dodatkowych profili (lub zadany profil Coated Fogra 39 (ISO 12647-2):2004);
- **Wymiary: skala 1:1** (w pracach wielostronicowych wymiary stałe dla wszystkich stron)
- **Spady 3 mm** z każdej strony;
- **Rozdzielczość: 300 dpi**. W przypadku obrazów kolorowych i grayscale o rozdzielczości wyższej niż 350 dpi dokonamy automatycznego zmniejszenia do rozdzielczości 300 dpi. Przysłanie grafiki o niższej rozdzielczości niż minimalna oznacza akceptację na obniżenie jakości reprodukcji danego zdjęcia;
- **Odcienie szarości:** w przypadku grafik czarno-białych, należy utworzyć skalę szarości, używając tylko **kanału czarnego (K)**;
- **W przypadku skali szarości** wzbogaconej **CMYK** należy pamiętać o proporcjach **2x K** w porównaniu do innych farb, np.: **C=20**, **M=20**, **Y=20**, **K=40**.
- Jeśli projekt zawiera **kolory PANTONE**: muszą być przygotowywane jako oddzielny kolor dodatkowy w projekcie lub w oddzielnym pliku o wymiarach identycznych z plikiem projektu;
- **Maksymalne nafarbienie** dla papieru powlekanego **320%**, dla niepowlekanego **250%**;
- **Minimalna ilość nasycenia farbą to 6%** – poniżej tej wartości obiekty nie będą widoczne w druku;
- **Minimalny rozmiar napisów** dla krojów jednoelementowych **6 pt**; dla krojów dwuelementowych **7 pt**. Poniżej tych rozmiarów nie możemy zagwarantować ostrych drukowanych cyfr i liter, szczególnie w przypadku użycia fontów light;
- Odległość istotnych obiektów graficznych i tekstów od linii cięcia – **5 mm**;
- **Pliki produkcyjne nie powinny** zawierać dodatkowych informacji i znaczników cięcia.
- **Wszystkie strony** powinny być generowane przy użyciu **tych samych ustawień**;
- Zalecana kompresja LZW;



ELEMENTY TYPU LAKIER WYBIÓRCZY UV, HOT-STAMP, TŁOCZENIE WKLĘSŁE/WYPUKŁE

- **muszą być** przygotowywane jako **oddzielny kolor dodatkowy (100%)** w projekcie lub w oddzielnym pliku o wymiarach identycznych z plikiem projektu **w wersji wektorowej**;
- obiekty oznaczające w grafice lakier wybiórczy, hot stamping, tłoczenie **muszą mieć zadany atrybut nadrukowywania (overprint)**, oraz powinny być **przygotowane jako wektory**;
- minimalna grubość obiektu/linii w lakierze punktowym w to **0.5 mm** (negatyw – **1 mm**);
- **hot-stamping** – minimalna grubość linii – **0.3 mm**, odstęp pomiędzy liniami to minimum – **0.4 mm**;
- **tłoczenie** – obiekty powinny być większe niż **2 mm**;
- uszlachetnienia muszą być odsunięte od linii cięcia/bigowania o minimum **5 mm** dla hot stampingu i tłoczeń, dla lakieru **1 mm**.

O-01 X2

BACK

SPINE

FRONT

SPINE