



## Broszury w miękkiej okładce z klejoną oprawą | A5 | pion | Okładka

### Otwarty format netto (TrimBox):

296 + Grubość grzbietu × 210 mm

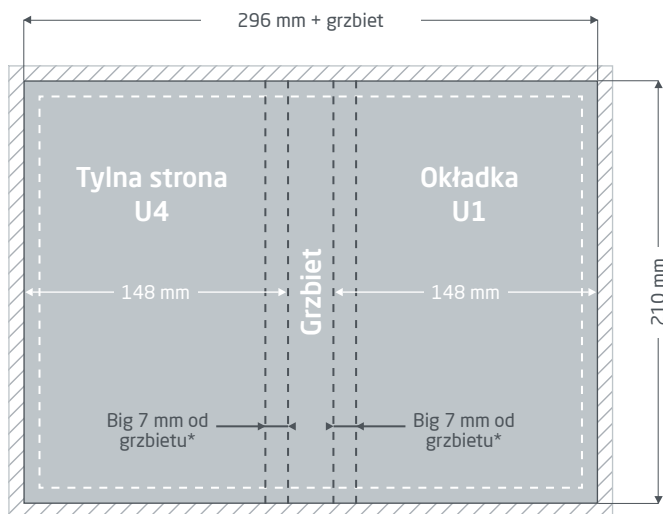
### Złożony format netto:

148 × 210 mm

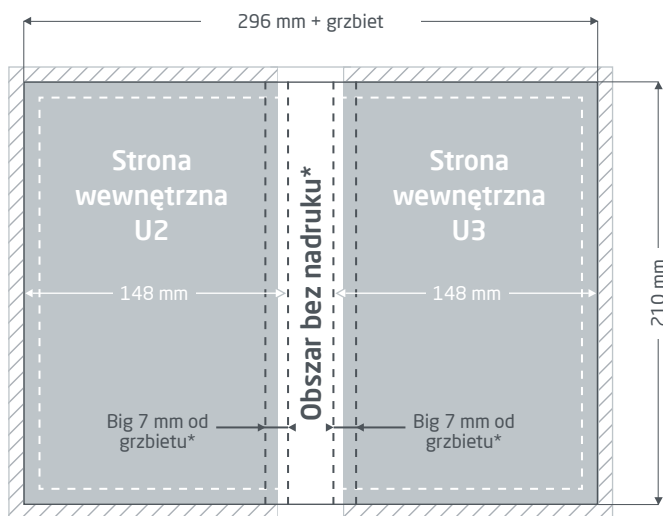
### Informacje ogólne

- Grubość grzbietu jest zmienna i zależy od liczby stron i użytego papieru
- Proszę przygotować 1 lub 2-stronnicowy plik PDF w otwartym formacie (łącznie z grubością grzbietu) oddzielnie od treści

\*Informacje na temat obszaru bigowania i obszaru bez nadruku znajdują się na następnej stronie.



Zewnętrzna strona okładki (PDF strona 1)



Wewnętrzna strona okładki (PDF strona 2)

#### Spad: min. 2 mm

Elementy, które sięgają do krawędzi strony, wymagają spadu. Obszar ten jest obcięty podczas wykańczania.

**Format netto:** Wielkość produktu po cięciu (TrimBox)

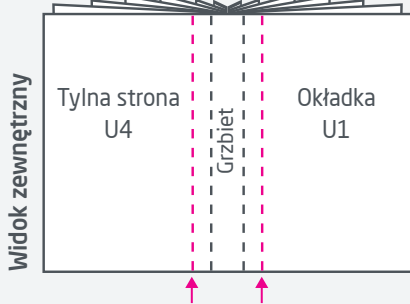
#### Margines: min. 5 mm

Ważne elementy tekstowe i graficzne powinny mieć marginesy w stosunku do formatu netto ze względu na tolerancje.

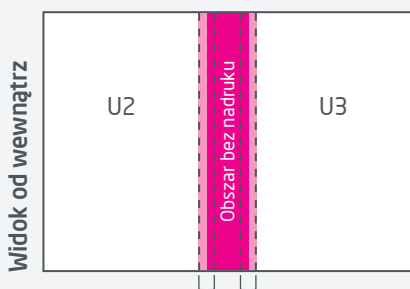
**Linia bigowania:** 7 mm od grzbietu

## Przygotowanie danych specyficznych dla produktu » Broszury z klejoną oprawą

### Uwagi dotyczące projektowania okładki



**Big** jest tworzony po obu stronach grzbietu i w odległości 7 mm od grzbietu (od końca klejonej powierzchni).

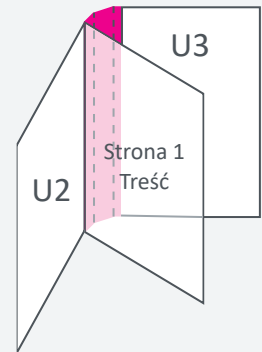


Adhezja lub również powierzchnia klejąca do Treści: 7 mm dla każdej strony

**Klejona powierzchnia - 7 mm** w lewo i w prawo od grzbietu

Podczas przygotowywania przejść obrazu lub tekstu z Okładki na pierwszą/ostatnią stronę Treści, proszę upewnić się, że ramka obrazu lub tekstu została skrócona o 7 mm. Innymi słowy:

U2 - proszę skrócić prawą krawędź, pierwsza strona wewnętrzna - skrócić lewą krawędź, ostatnia strona wewnętrzna - skrócić prawą krawędź,  
U3 - skrócić lewą krawędź



Nie wolno umieszczać żadnych elementów w obszarze bez nadruku (obszar grzbietu), ponieważ ta powierzchnia klejąca musi pozostać niezadrukowana, aby zapewnić optymalną przyczepność kleju. Aby zapewnić najlepszą możliwą przyczepność między Treścią a Okładką, powierzchnia klejenia powinna być rozszerzona o 4 mm zarówno z prawej, jak i lewej strony grzbietu (przyczepność strony).

Uwaga: Proszę rozszerzyć elementy drukowane na krawędzi do powierzchni klejenia o co najmniej 2 mm, aby zapobiec ich przeklejeniu..

■ Obszar bez nadruku = Lewa powierzchnia klejąca 4 mm + grubość grzbietu + prawa powierzchnia klejąca 4 mm

■ Powierzchnia adhezyjna z niedostępnym, wolnym od nadruków obszarem

### Grubość grzbietu

Grubość grzbietu jest zmienna i zależy od całkowitej liczby stron i użytego papieru. Dokładna grubość grzbietu zostanie podana w konfiguratorze na stronie produktu.

### Dostosowanie formatu

Zawsze przestrzegaj wskazówek raportu kontrolnego. W przypadku dostarczenia niewłaściwego formatu pliku, niepoprawnego pola przycięcia lub nieprawidłowej orientacji stron umieścimy Twoje pliki bez skalowania pośrodku zamówionego formatu strony i zwrócimy Ci na to uwagę przed zatwierdzeniem drukowania.

### Rodzaj używanego papieru/lakieru

Jeśli rodzaj papieru między wewnętrznymi stronami okładki różni się od siebie, może być widoczna różnica w kolorze między wewnętrznymi stronami okładki a stronami treści, zwłaszcza jeśli niektóre grafiki rozciągają się na obu stronach.



## Broszury w miękkiej okładce z klejoną oprawą | A5 | pion | Treść

### Otwarty format netto:

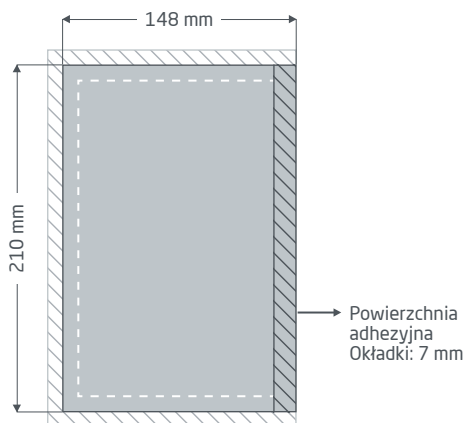
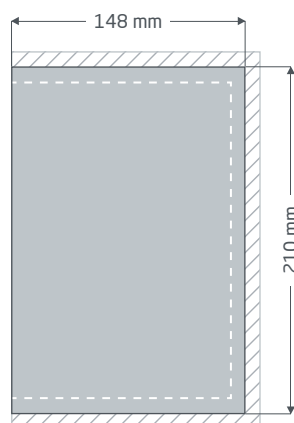
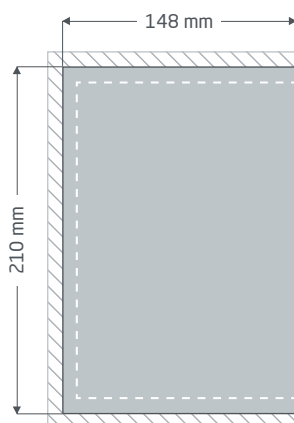
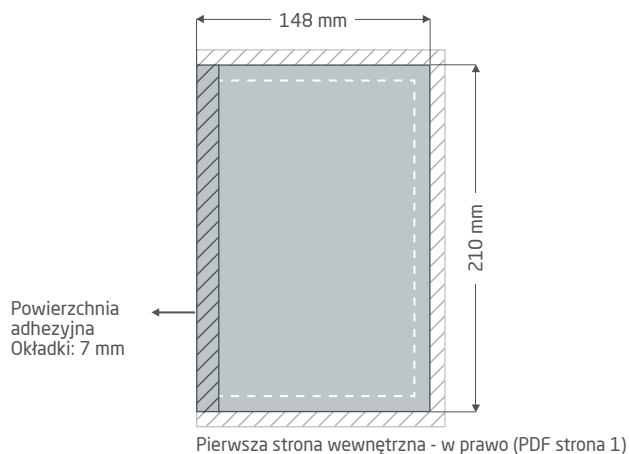
296 × 210 mm


### Złożony format netto (TrimBox):


148 × 210 mm


### Informacje ogólne


- Liczba stron broszury musi być podzielna przez 4.
- Prześlij jeden plik PDF z wszystkimi stronami w prawidłowej kolejności.
- Kolorystyka Treść: 1/1 lub 4/4 kolor
- Proszę przesłać **osobny** plik do druku dla okładki (informacje znajdują się w arkuszu informacyjnym okładki).



 **Spad: min. 2 mm**  
Elementy, które sięgają do krawędzi strony, wymagają spadu. Obszar ten jest obcięty podczas wykańczania.

 **Format netto:**  
Wielkość produktu po cięciu (TrimBox)

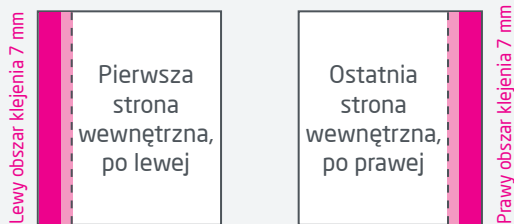
 **Margines: min. 5 mm**  
Ważne elementy tekstowe i graficzne powinny mieć marginesy w stosunku do formatu netto ze względu na tolerancje.

 **Powierzchnia adhezyjna okładki: 7 mm**  
Proszę nie umieszczać tutaj żadnego tekstu/żadnej ważnej treści; ten obszar nie jest już widoczny w produkcie finalnym! Proszę uwzględnić lewy pasek kleju na pierwszej stronie i na prawej krawędzi ostatniej strony treści.

## Przygotowanie danych specyficznych dla produktu » Broszury z klejoną oprawą

### Uwagi dotyczące projektowania pierwszej i ostatniej strony treści

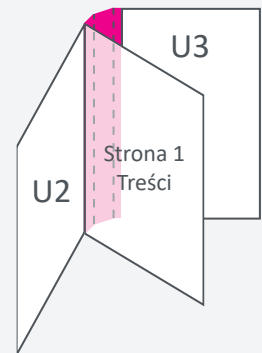
#### Obszar łączenia z okładką



**Obszar klejenia** okładki ma szerokość 7 mm i znajduje się na pierwszej stronie Treści na lewej krawędzi strony oraz na lewej stronie Treści na prawej krawędzi strony. Obszar ten odpowiada powierzchni kleju i nie jest już później widoczny. Niemniej jednak stykające się elementy nadruku powinny wystawać co najmniej 2-3 mm w obszarze łączenia, aby zapobiec „przekryciu”.

- Obszar klejenia
- Dodatkowy margines dla elementów blisko krawędzi: 2-3 mm

**Adhezyjna** przestrzeń znajduje się 7 mm na lewo i prawo od grzbietu. Podczas przygotowywania przejść obrazu lub tekstu z pierwszej/ostatniej strony Treści do Okładki, proszę pamiętać, że ramka obrazu lub tekstu zostanie skrócona o 7 mm. Innymi słowy: pierwsza strona wewnętrzna - skrócić lewą krawędź, ostatnia strona wewnętrzna - proszę skrócić prawą krawędź,



#### Grubość grzbietu

Grubość grzbietu jest zmienna i zależy od całkowitej liczby stron i użytego papieru. Dokładna grubość grzbietu zostanie podana w konfiguratorze na stronie produktu.

#### Dostosowanie formatu

Zawsze przestrzegaj wskazówek raportu kontrolnego. W przypadku dostarczenia niewłaściwego formatu pliku, niepoprawnego pola przycięcia lub nieprawidłowej orientacji stron umieścimy Twoje pliki bez skalowania pośrodku zamówionego formatu strony i zwrócimy Ci na to uwagę przed zatwierdzeniem drukowania.

#### Rodzaj używanego papieru/lakieru

Jeśli rodzaj papieru między wewnętrznymi stronami okładki różni się od siebie, może być widoczna różnica w kolorze między wewnętrznymi stronami okładki a stronami treści, zwłaszcza jeśli niektóre grafiki rozciągają się na obu stronach.

## Wytyczne do przygotowania danych do druku

W celu osiągnięcia oczekiwanego efektu druku, należy podczas projektowania i tworzenia danych do druku przestrzegać następujących zaleceń:

### Format pliku

Do druku przyjmujemy pliki PDF lub JPG. Zalecamy utworzenie pliku PDF zgodnego z normą PDF/X-1a, PDF/X-3 lub PDF/X-4.

### Tryb kolorów

Wszystkie elementy dokumentu powinny być utworzone w kolorach CMYK. Dane utworzone w innym trybie kolorów (np. RGB, LAB, kolory dodatkowe) są automatycznie konwertowane na CMYK. Nie ponosimy odpowiedzialności za powstałe różnice w kolorach lub brak obrazowania obiektów, w związku z zastosowanymi przezrystościami, kolorami dodatkowymi lub oznakowanie danych do druku profilem ICC innym niż standardowy druku offsetowego. Dla papierów powlekanych należy zastosować profil kolorów „PSOcoated\_v3.icc” a dla niepowlekanych profil „PSOuncoated\_v3\_FOGRA52.icc”.

Szare powierzchnie i czarne teksty prosimy umieszczać wyłącznie w kanale czarnym (K). Obiekty ze zbyt wysokim naniemieniem farby wynoszącym ponad 320% zmniejszamy ze względów technologicznych i produkcyjnych do poziomu 320%.

### Rozdzielczość zdjęć i grafik

Minimalna rozdzielczość dla zdjęć to 250 ppi (dpi) a dla obrazów wektorowych 1.200 ppi (dpi).

### Format, ustawianie i przycinanie stron

Prosimy ustawić format oraz ustawienia strony w odniesieniu do wszystkich stron tak samo i odpowiednio do pożądanego obiektu drukowania. Elementy, które sięgają do krawędzi strony wymagają nadatku na przycięcie (spad). Oprócz tego, zalecamy zachowanie odstępu bezpieczeństwa przy krawędzi strony dokumentu, ze względu na możliwe tolerancje wykonawcze. W obszarze tym nie powinny być umieszczane teksty lub ważne elementy projektu. Jeżeli dane do druku, względnie format lub ustawienia strony odbiegają od podanych wytycznych, szablon zostanie wyśrodkowany i nieskalowany w zamówionym formacie strony, na co zwracamy uwagę przed rozpoczęciem drukowania. Za powstałe błędy nie ponosimy odpowiedzialności.

### Czcionki

Należy osadzić wszystkie używane czcionki w pliku wydruku. Nie zastępujemy brakujących czcionek. Celem osiągnięcia optymalnej czytelności zalecamy minimalną wielkość czcionki 5 punktów.

### Linie

Grubość linii grafik i konturów tekstów powinna wynosić co najmniej 0,2 pt. Zbyt cienkie linie pogrubiamy automatycznie na tą możliwą do wydrukowania grubość minimalną. Prosimy mieć na uwadze, że z tego powodu, również widoczne linie o grubości 0 punktów i oraz zbyt wąskie kontury tekstów zostaną pogrubione.

### Nadruk, niedrukowane elementy i płaszczyzny

Należy usunąć wszystkie niepodlegające drukowaniu elementy ze swego dokumentu. Pliki PDF nie powinny zawierać płaszczyzn. Prosimy sprawdzić, czy prawidłowe są ustawienia nadruku.

## Dostosowanie formatu

Podczas procesu zamawiania, w ramach wybranej kontroli danych zostają sprawdzone: ustawienia formatu strony dla zamówionego produktu; „Trimbox” („obszar formatu netto”); obszar nadatków na przycięcie („Bleedbox”), które można dowolnie określić według potrzeb.

### Format netto (TrimBox):

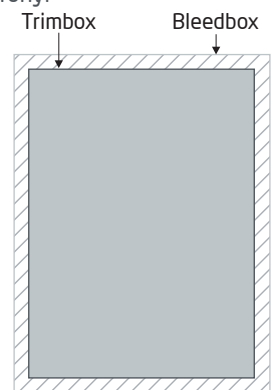
Trimbox określa przycięty format końcowy strony.

### Spad (Bleedbox):

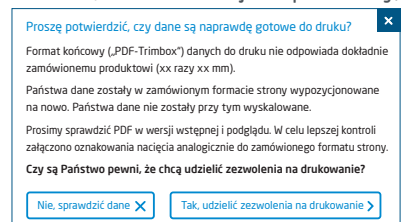
Bleedbox definiuje pole przycięcia strony. W przypadku przycięcia na 3 mm, Bleed-Box jest o 3 mm większy niż format końcowy.

Trimbox można sprawdzić przy pomocy programu Adobe Acrobat Reader lub Adobe Acrobat Pro DC. Zakres funkcji Adobe Reader do Adobe Acrobat Pro DC jest bardzo ograniczona. Adobe Reader nie pozwala na edycję i dokonywanie zmian w dokumencie PDF. W tym celu należy posłużyć się wersją Adobe Acrobat Pro DC lub wersją starszą.

Trimbox (format końcowy) można obejrzeć w obu programach w następujący sposób: Wybrać menu „Ustawienia wstępne” i tam pod „Widok strony” » „Treści strony i informacje o stronie” aktywować punkt „Wyświetl format obiektu, format końcowy i ramę przycięcia”. Dalej nastąpi w danym pliku PDF oznakowanie czerwoną obwódką TrimBoxu oraz niebieską obwódką Bleedboxu.



W razie wystąpienia odstępstw między formatami stron zamawianego produktu i przesłanymi danymi do druku, format zostaje dopasowany; tj. wyśrodkowany i niewyskalowany w zamówionym formacie strony. Informacja o tym znajduje się w protokole kontroli danych oraz również w osobnym oknie przed ukończeniem zamówienia.



### mój\_plik\_do\_druku.pdf

Pomyślna kontrola danych ze wskazówką ([podgląd](#) / [protokół kontroli](#))

W udostępnionym przez nas do podglądu pliku ze zmniejszoną rozdzielczością można sprawdzić i porównać stan swego pliku. W przypadku dostosowywania formatu dołączamy oznakowania nacięcia w tym podglądzie.



Nie prowadzimy merytorycznej kontroli danych! Kontrola danych do druku następuje automatycznie. Należy zawsze przestrzegać wskazówek zawartych w sprawozdaniu z kontroli danych. Zalecamy przeprowadzenie „rozszerzonej kontroli danych”. Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy wynikłe z nieprzebrania wytycznych zamieszczonych na naszej stronie internetowej!