



Etykiety na rolce | format własny

Format wyjściowy (TrimBox):

Szerokość × Wysokość mm

Szerokość: min. 10 mm
max. 300 mm

Wysokość: min. 10 mm
max. 500 mm

Uwagi ogólne:

- Minimalna grubość linii 0,25 pt
- Przygotuj jednostronicowy plik PDF zawierający ścieżkę cięcia.
- Zwróć uwagę na informacje dotyczące nawijania na stronie 4 tego pliku PDF.

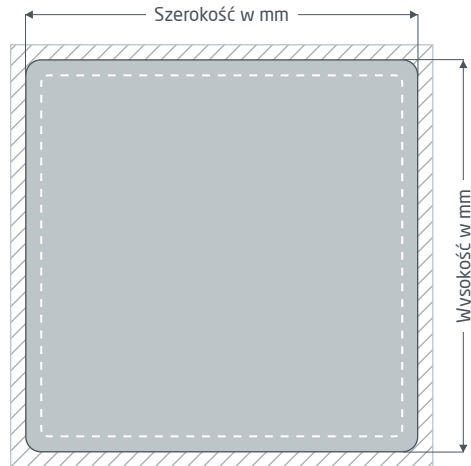
Ogólne informacje o linii sztanowania:

- Linia sztanowania jest tworzona jako ścieżka wektorowa nadruku w jednolitym kolorze z nazwą „Linia przycinania”.
- Promień narożnika: minimum 1 mm
- Zwróć uwagę na ograniczenia techniczne związane z uzyskaniem pożądanego kształtu. Więcej informacji znajdziesz na stronie 2 tego pliku PDF.

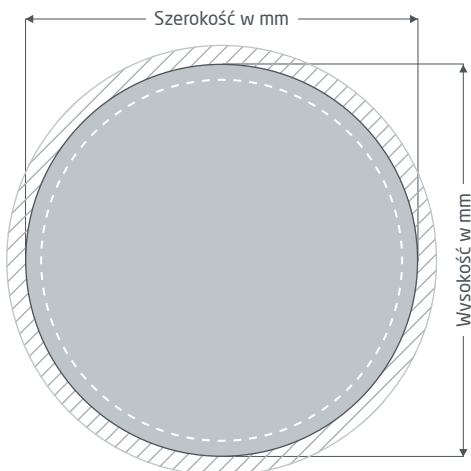
Ogólne informacje o białym nadruku:

- Proszę o przygotowanie białych elementów do nadruku pięciokolorowego w kolorze dodatkowym o nazwie „Biały” i umieszczenie ich na wierzchu layoutu.
- Możliwe są elementy pikselowe i wektorowe oraz stopnie bieli.
- Więcej informacji znajdziesz na stronie 3 tego pliku PDF.

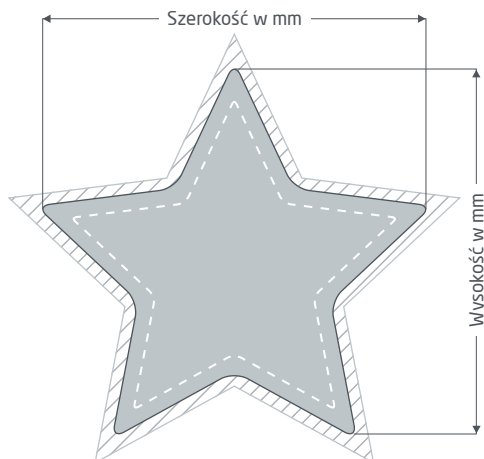
Przykład kształtu prostokąta



Przykład okrągłego kształtu



Przykład kształtu graficznego



Spady: min. 3 mm

Elementy, które sięgają poza krawędź strony, wymagają marginesu spadu. Obszar ten zostanie odcięty podczas dalszej obróbki.



Format netto: Rozmiar gotowej etykiety



Margines: min. 2 mm

Ze względu na tolerancje produkcyjne, ważne elementy tekstowe i graficzne powinny mieć bezpieczny odstęp od krawędzi formatu netto.

Przygotowanie danych produktu » Etykiety

Dostosowanie formatu

Prosimy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w raporcie z badań. Jeśli podasz nieprawidłowy format strony, nieprawidłowy format netto lub nieprawidłową orientację strony, umieścimy Twoje dane wyśrodkowane i nieskalowane do zamówionego formatu strony i poinformujemy Cię o tym przed zatwierdzeniem wydruku.

Przygotowanie linii wykrawania

Kształt etykiet zależy wyłącznie od utworzonej linii cięcia. Aby zapewnić bezbłędną produkcję, zwróć uwagę na poniższe instrukcje podczas tworzenia linii wykrawania:

- Ścieżka sztańcowania musi być utworzona jako ścieżka wektorowa w pełnym kolorze.
- Kanał koloru ma być nazywany „Linia przycinania”.
- Zawsze trzymaj ścieżkę wykrawania na pierwszym planie lub górnej warstwie i ustaw nadruk.
- Promień narożnika ścieżki wykrawania musi wynosić co najmniej 1 mm ze względu na techniczne możliwości produkcyjne. Nie można tworzyć narożników spiczastych.
- Maksymalny rozmiar linii cięcia nie może przekraczać zamówionego formatu netto (trimbox), a jednocześnie linia cięcia musi stykać się co najmniej w jednym punkcie z każdym bokiem formatu netto (ramki trimbox).

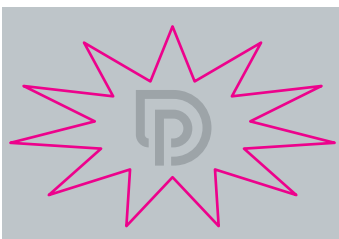
Przykłady linii wykrawania



✓ Prawidłowy szablon wydruku



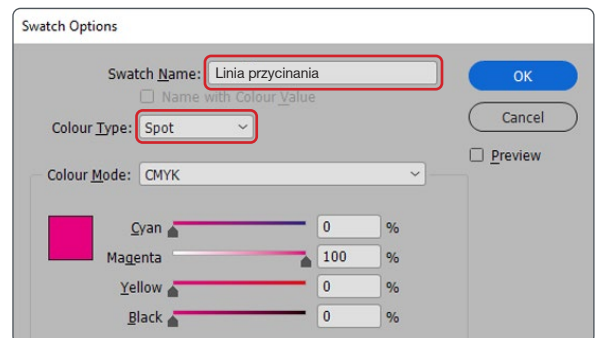
✗ Nieprawidłowy szablon wydruku:
Linia cięcia bez zaokrąglonych rogów



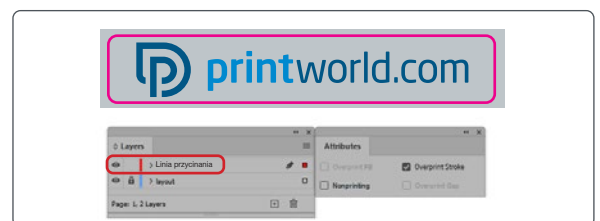
✗ Nieprawidłowy szablon wydruku:
Zbyt skomplikowana linia cięcia



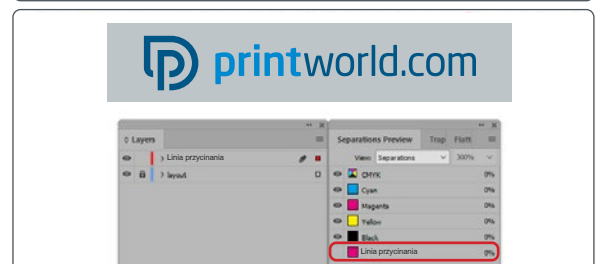
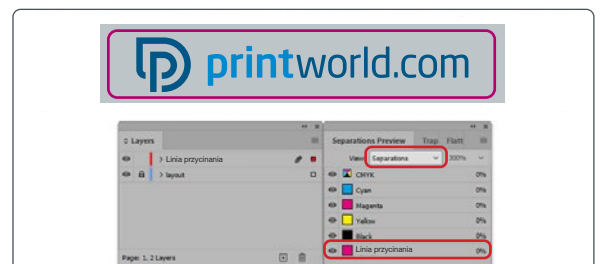
✗ Nieprawidłowy szablon wydruku:
Kąt linii cięcia jest zbyt ostry



Prawidłowe wyświetlanie koloru dodatkowych poprzez okno dialogowe



Tworzenie warstw i nadruk elementów,
Panele kontrolne „Warstwy” i „Atrybuty” (znajdują się w zakładce „Okno”)



Sprawdzenie danych za pomocą podglądu kanałów,
Panel kontrolny „Podgląd kanałów” (znajduje się w zakładce „Okno”)

Przygotowanie danych produktu » Etykiety

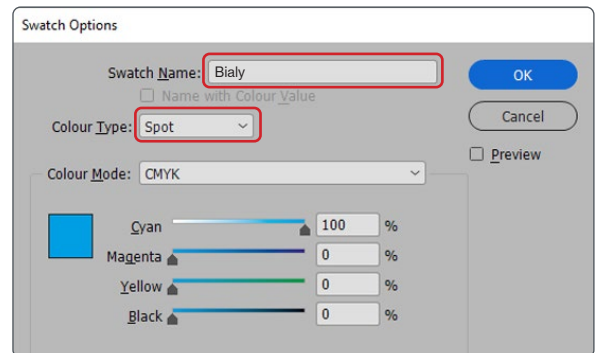
Tworzenie dodatkowego koloru dla druku białego

Niektóre materiały mogą być drukowane w kolorze białym. Z jednej strony można to wykorzystać do podkreślenia kolorowych elementów, na przykład w celu zwiększenia czytelności na przezroczystych materiałach. Jednocześnie można wyróżnić poszczególne elementy. W tym celu dane do druku muszą być przygotowane w programie do składu (np. InDesign), aby białe obszary mogły być zdefiniowane jako kolor dodatkowy (oddzielny kanał koloru, oprócz czterech kolorów druku i linii szcancowania).

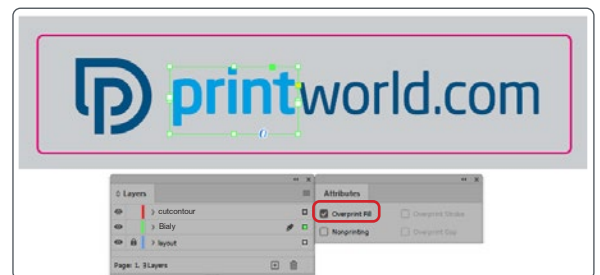
- Kanał koloru pełnokolorowego musi mieć nazwę „Biały”.
- Dla białych elementów w dokumencie może istnieć tylko jeden kanał koloru dodatkowego. Łącznie z kanałem linii szcancowania oznacza to maksymalnie dwa kanały koloru dodatkowego.means a maximum of two spot colour channels.

Dodatkowe ustawienia dla druku w kolorze białym

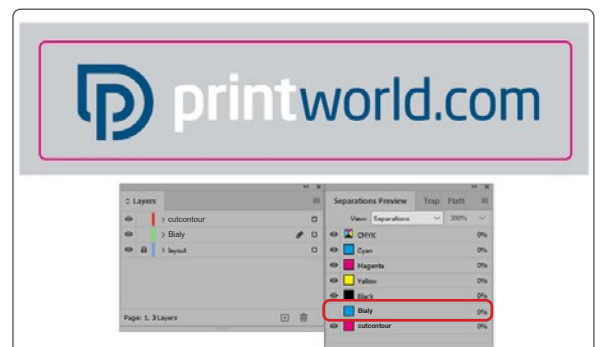
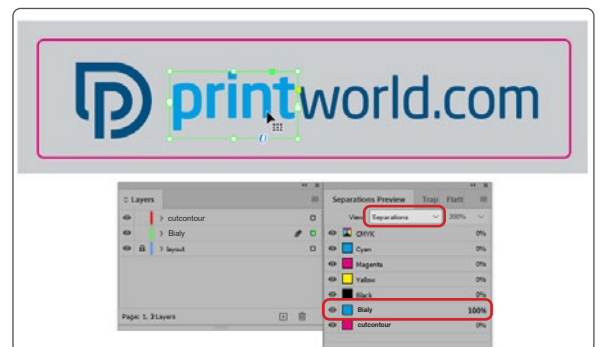
- Pamiętaj, że elementy utworzone w kolorze białym w projekcie stają się przezroczyste po wydrukowaniu, dzięki czemu widoczne jest tło.
- Elementy, które mają być drukowane w kolorze białym, muszą być zawsze umieszczone nad pozostałymi warstwami. Dotyczy to również elementów z poddrukem.
- Wszystkie elementy w kanale bieli muszą mieć przypisany atrybut „Overprint Area” i/lub „Overprint Contour/Line”.
- Białe elementy mogą być tworzone jako wektory i grafika pikselowa.
- Elementy do białego druku mogą być również drukowane w gradacji, np. przejścia.
- Uwaga dotycząca białych elementów na nieprzezroczystych i nie-białych powierzchniach (jak w przykładzie po prawej): Zawsze twórz białe elementy w kolorze białym CMYK oprócz kanału koloru dodatkowego (C: 0% M: 0% Y: 0% K: 0%). Biały kolor dodatkowy jest drukowany jako pierwszy w procesie. Jeśli biały element nie zostanie również wycięty z otaczającego obszaru, zostanie wydrukowany całkowicie na białym kolorze punktowym i nie będzie już widoczny.
- Minimalna grubość linii 0,25 pt jest również zalecana do drukowania koloru białego.



Prawidłowe wyświetlanie koloru dodatkowych poprzez okno dialogowe



Tworzenie warstw i nadruk elementów, Panele kontrolne „Warstwy” i „Atrybuty” (znajdują się w zakładce „Okno”)



Sprawdzenie danych za pomocą podglądu kanałów, Panel kontrolny „Podgląd kanałów” (znajduje się w zakładce „Okno”) **Uwaga:** „print” został utworzony w kolorze białym CMYK w układzie. (C: 0% M: 0% Y: 0% K: 0%)

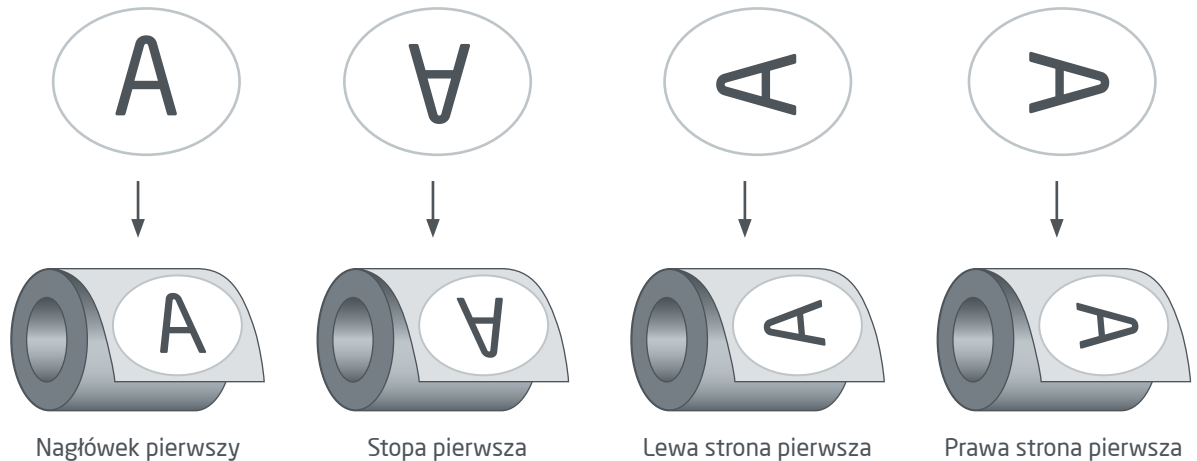
Przygotowanie danych produktu » Etykiety

Schemat nawijania

Etykiety są zawsze nawijane po zewnętrznej stronie rolki. Orientacja etykiet na rolce zależy od orientacji danych drukowania.

Przygotowanie pliku do druku:

Wynik:



Dalsze informacje

- Średnica rolki: 76 mm
- Etykiety są zawsze pozbawione niewykorzystanej folii. Wyjątki mogą wystąpić w przypadku zbyt skomplikowanych kształtów.
- Kolor papieru podkładowego („glassine” lub „pergamin”) różni się w zależności od materiału, od białego przez żółtawy do brązowego.
- Dokładna liczba etykiet na rolkę zależy od ostatecznego formatu i wybranego kształtu.
- Odstęp między etykietami i szerokość taśmy nośnej: nie można ich zdefiniować ze względu na produkcję na taśmach odbiorczych.
- Możliwe jest dozowanie maszynowe. Sprawdź wcześniej wszystkie istotne czynniki.
- Lakier UV: Jest to półmatowy lakier termotransferowy (lakier TT). Można na nim drukować w ograniczonym zakresie - nadaje się do druku termotransferowego, w przypadku drukarek atramentowych/laserowych zalecany jest test. Na przykład, jeśli toner zostanie utrwalony w bardzo wysokiej temperaturze podczas drukowania laserowego, może to spowodować odklejenie się lakieru ochronnego. Może to spowodować uszkodzenie drukarki.
- Pamiętaj, że kolor może się nieznacznie różnić w zależności od wybranego materiału. W przypadku przezroczystej folii kolor tła będzie prześwitywał. W przypadku materiałów innych niż białe na drukowane kolory ma wpływ ich własne zabarwienie.

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 lub w kolorach dodatkowych. 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 przejrzystościami, kolorami dodatkowymi lub oznakowaniem 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 nasyceniem 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 tę 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):

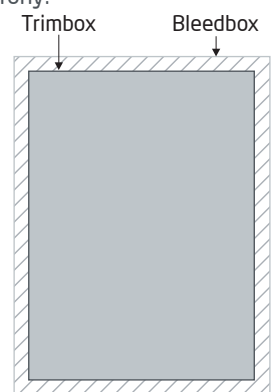
Trimbox określa przycięty format końcowy strony.

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.

Proszę potwierdzić, czy dane są naprawdę gotowe do druku?

Format końcowy („PDF-Trimbox”) danych do druku nie odpowiada dokładnie zamówionemu produktowi (xx razy xx mm).

Państwa dane zostały w zamówionym formacie strony wypoźdżone na nowo. Państwa dane nie zostały przy tym wyskalowane.

Prosimy sprawdzić PDF w wersji wstępnej i podglądu. W celu lepszej kontroli załączono oznakowanie nacięcia analogicznie do zamówionego formatu strony.

Czy są Państwo pewni, że chcą udzielić zezwolenia na drukowanie?

Nie, sprawdź dane

Tak, udzielić zezwolenia na drukowanie

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 nieprzestrzegania wytycznych zamieszczonych na naszej stronie internetowej!