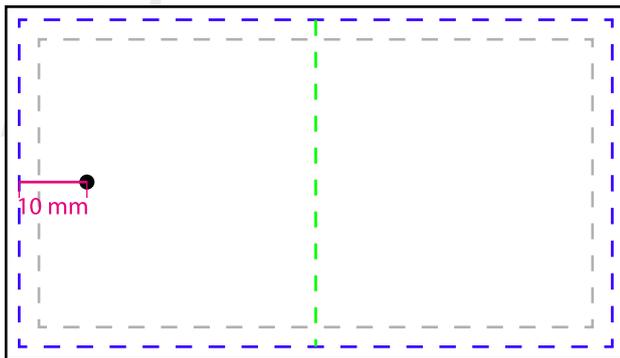


## Подготовка бирки к печати

- При сверлении отверстия стандартный отступ от края изделия до центра отверстия 10 мм., при вёрстке макета нужно учитывать место и размер сверления

### Структура изделия



#### Основа макета. На 2 мм. больше размера макета

Убедитесь, что ваше фоновое изображение, цвет фона или элементы фона расположены от края до края основы.



#### Линия реза. Находится по периметру макета

Именно здесь мы обрежем продукцию.



#### Безопасная область. Безопасный отступ – 3 мм. от линии реза

Убедитесь, что ценная информация, такая как логотип или текст, находятся внутри этой области.



#### Линия биговки или фальцовки

В макете необходимо зелёным контуром указать линию бига. Контур должен иметь толщину сверхтонкий абрисс (Hairline), или 0,216 pt.



#### Место сверления отверстия

В макете необходимо чёрным кругом указать место сверления. Диаметр круга должен быть 2 мм.

# Формат файла и ТЕХНИЧЕСКИЕ НЮАНСЫ

- Прежде чем вы загрузите макет в наш онлайн-сервис печати, мы кое-что рекомендуем проверить и при необходимости поправить.



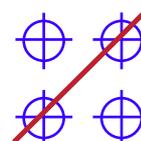
## Формат файла

Сохраните файл в формате  
.pdf



## СМУК

Используйте пр-во СМУК.



## Без меток реза

Мы сами проставляем  
метки, когда отправляем  
в печать.



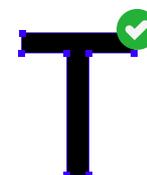
## Разрешение (dpi)

Разрешение файла  
должно быть **300dpi**.

**A**  **7 pt**

## Размер текста

Размер текста для лучшего  
качества — **7pt** или выше.



## Шрифты

Убедитесь, что ваши  
шрифты преобразованы  
в кривые.

# Indigo!

## Чёрный текст

Не используйте смесевой  
цвет для чёрного текста.  
Идеальный текст  
только **100%-K**



## Чёрная заливка

Чтобы заливка чёрным была  
насыщенной, используйте  
смесь: **60%-C, 60%-M,  
60%-Y, 100%-K**



## Градиенты

Для лучшей печати  
градиента его следует  
растрировать