

SPIRALE METALLICA

Queste indicazioni ti aiuteranno a generare correttamente i file necessari per la stampa di cataloghi o libri con rilegatura in brossura fresata.

FILE

Invia un file PDF in scala 1:1, non protetto da password, ad una risoluzione di 300 dpi.

Se non puoi esportare in PDF/X-3:2002, è fondamentale che i font siano incorporati nel file, oppure convertiti in tracciati, per evitare problemi nella resa dei testi.

Imposta le linee sottili (inferiori a 2 pt) e i testi minimi (sotto gli 8 pt) con un solo colore di processo, preferibilmente il nero, per evitare problemi di registro in stampa.

COLORI

Il file grafico deve essere realizzato in quadricromia CMYK, con profilo colore FOGRA39.

Per una resa cromatica ottimale in fase di stampa, segui queste indicazioni:

- Per elementi in scala di grigio utilizza solo il canale Nero (K), con C, M e Y impostati a 0%.
- Per fondi pieni o ampie aree nere, utilizza un nero composito: K=100% e C=30%, per una maggiore profondità e uniformità.

MARGINI E ABBONDANZE

Esporta i file con 5 mm di abbondanza perimetrale (bleed) su tutti i lati, per garantire un taglio pulito e senza margini bianchi indesiderati.

Per evitare che testi o elementi grafici vengano compromessi durante la rifilatura, ti consigliamo di rispettare i seguenti margini di sicurezza all'interno dell'area utile di stampa:

- Almeno 2 cm di distanza dal bordo sul lato della rilegatura
- Almeno 1 cm di distanza sugli altri lati

Queste accortezze assicurano che i contenuti restino perfettamente leggibili e visivamente equilibrati anche dopo il taglio finale.

NUMERO DI PAGINE

Assicurati che il numero di facciate presenti nel file corrisponda esattamente a quello indicato nell'ordine. Ricorda che per facciata si intende ogni singola superficie stampabile (fronte o retro di una pagina). Il numero complessivo indicato nell'ordine fa riferimento a tutte le facciate del volume, inclusa la copertina completa:

- Prima di copertina (fronte esterno)
- Seconda di copertina (interno fronte)
- Terza di copertina (interno retro)
- Quarta di copertina (retro esterno)

CREAZIONE COPERTINA

La copertina deve essere inclusa nel PDF unico di stampa, seguendo la sequenza di pagine singole in ordine di lettura.

Anche nel caso in cui venga stampato solo il lato esterno della copertina, è comunque obbligatorio inserire nella successione anche la seconda e la terza di copertina (interni), anche se lasciate bianche.

Questo accorgimento è fondamentale per garantire il corretto impaginato e la coerenza del layout in fase di prestampa e produzione.

ALTRÉ LAVORAZIONI

Se nel tuo ordine hai selezionato una o più lavorazioni opzionali, oltre al file di stampa principale, sarà necessario fornire ulteriori file specifici secondo le seguenti indicazioni:

Foratura

È richiesto l'invio, in aggiunta al file di stampa, di una dima vettoriale che indichi con precisione il posizionamento dei fori.

In assenza di tale file, verrà eseguita una foratura standard con le seguenti caratteristiche:

Fori 4 - Interasse: 8 cm - Diametro fori: 6 mm

Perforazione per strappo

Anche in questo caso è necessario fornire una dima vettoriale aggiuntiva, contenente la posizione esatta della linea di perforazione.