

CREAZIONE DI UN FILE CORRETTO PER LA STAMPA IN PICCOLO FORMATO

TUTTE LE INDICAZIONI PER PREPARARE AL MEGLIO I VOSTRI ESECUTIVI

Contattateci per assistenza tecnica allo **035.259433** o via e-mail a **info@gsbergamo.com**

Formato del file:

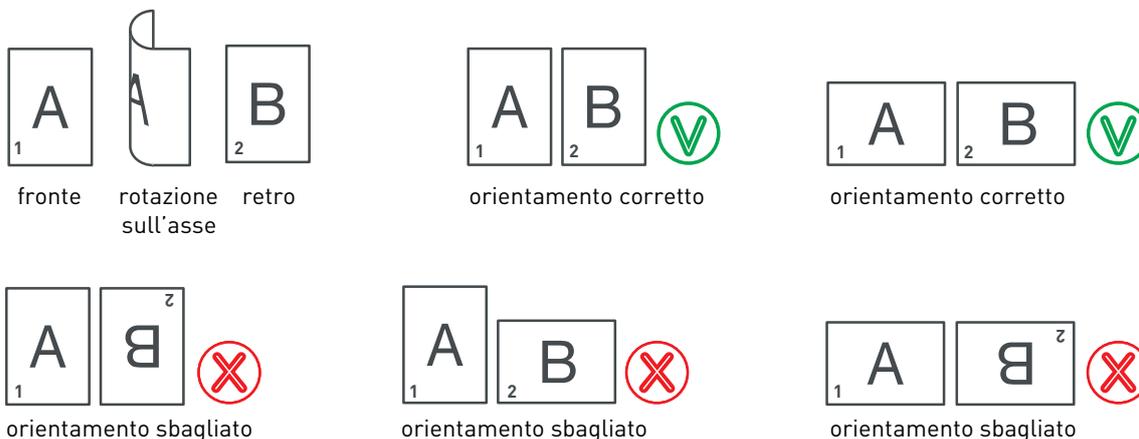
Si consiglia la generazione del file per la stampa in **PDF** ad alta risoluzione (**300 dpi**).

Per la creazione del **PDF** utilizzare i settaggi predefiniti per la stampa di alta qualità e utilizzare immagini in **CMYK**.

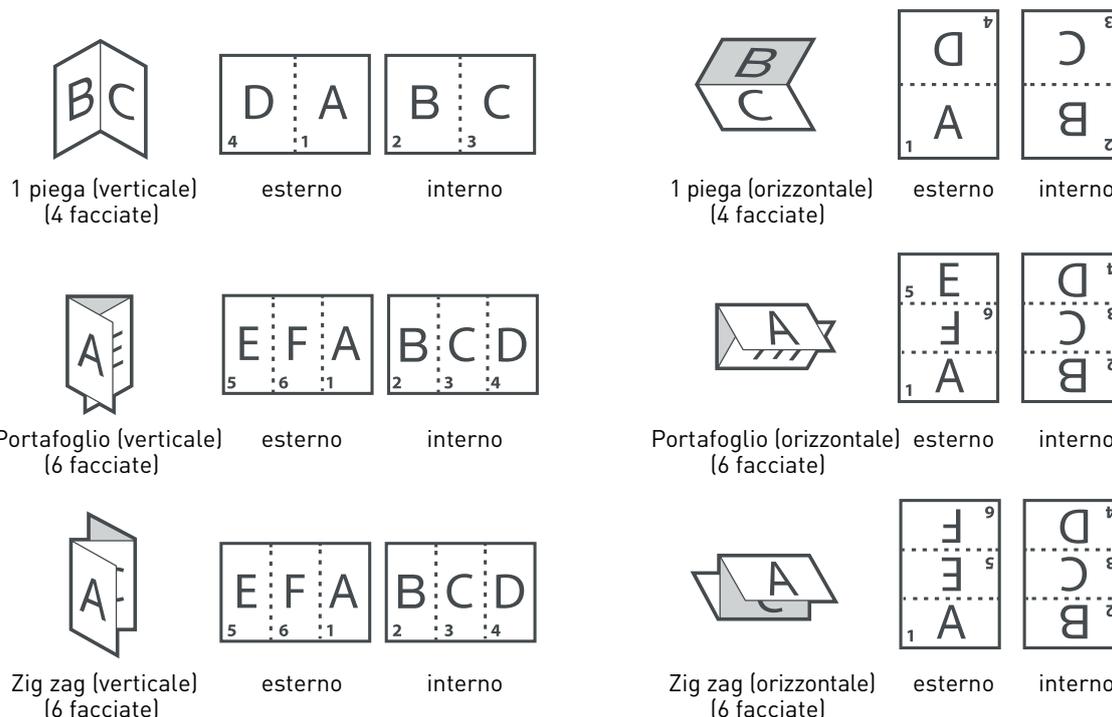
Orientamento del formato:

Entrambe le pagine devono avere lo stesso orientamento. Non è possibile creare documenti **PDF** con pagine ruotate.

Per la stampa fronte/retro, il foglio viene girato attorno al suo asse verticale, come si girano le pagine di un libro.



Alcuni esempi di pieghe e orientamenti:



Font / Linee:

I font devono essere incorporati nel **PDF** o convertiti in curve/tracciati. La misura minima del carattere (per garantire la perfetta qualità di stampa) è di **6 pt**. Le linee vettoriali dovranno essere almeno di **0,25 pt**. di spessore.

Margini e abbondanza:

Ogni file necessita di **3 mm** di abbondanza tutto attorno.

La distanza dei testi dal bordo di taglio dovrà essere almeno di **3/5 mm**.

I colori:

Tutti i file vanno convertiti in **CMYK** (ciano, magenta, giallo, nero).

Le immagini in **RGB** o con colori **PANTONE** saranno convertite con un profilo di separazione standard.

La simulazione del pantone non garantisce il risultato cromatico uguale alla scala Pantone.

La conversione **RGB** nello spazio colore di stampa potrebbe risultare meno brillante ed intensa rispetto alla qualità simulata dal Vostro video.



CREAZIONE DI UN FILE CORRETTO PER LIBRETTI A PUNTO METALLICO

TUTTE LE INDICAZIONI PER PREPARARE AL MEGLIO I VOSTRI ESECUTIVI

Contattateci per assistenza tecnica allo **035.259433** o via e-mail a **info@gsbergamo.com**

Formato del file:

Si consiglia la generazione del file per la stampa in **PDF** ad alta risoluzione (**300 dpi**).

Per la creazione del **PDF** utilizzare i settaggi predefiniti per la stampa di alta qualità e utilizzare immagini in **CMYK**.

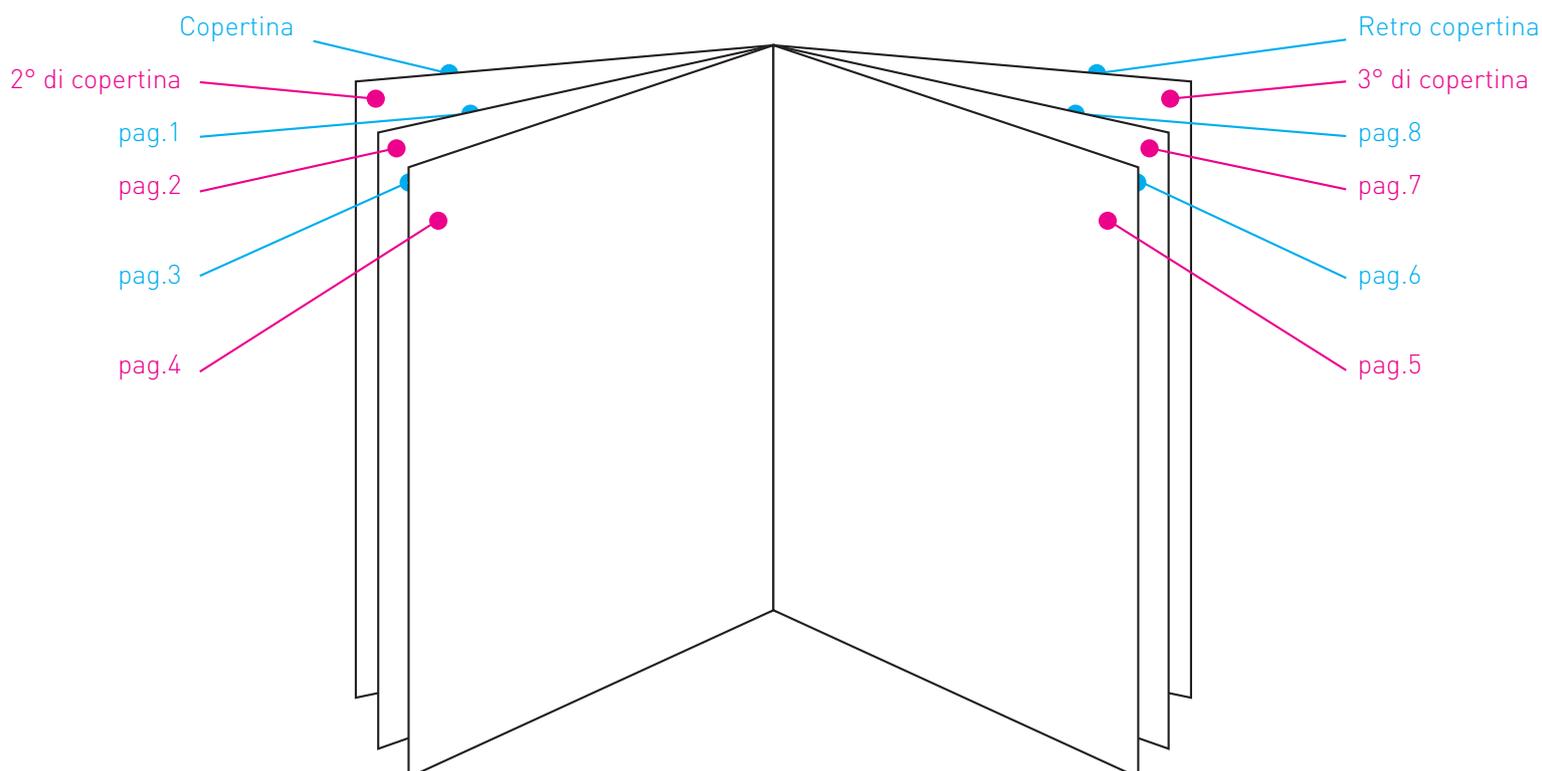
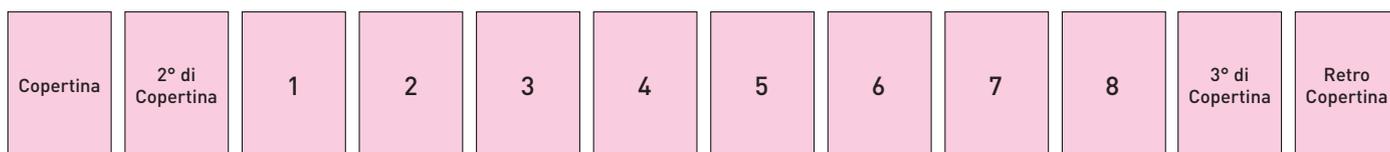
Sequenza pagine:

Fornire file con pagine singole e non accoppiate, seguendo la sequenza illustrata di seguito.

La confezione con punto metallico richiede sempre un numero di pagine multiplo di 4.

(8 - 12 - 16 - 20 - 24 - 28 - 32 - ecc.)

Una pagina è composta da due facciate, una per il fronte e una per il retro.



CREAZIONE DI UN FILE CORRETTO PER LIBRI BROSSURATI

TUTTE LE INDICAZIONI PER PREPARARE AL MEGLIO I VOSTRI ESECUTIVI

Contattateci per assistenza tecnica allo **035.259433** o via e-mail a **info@gsbergamo.com**

Formato del file:

Si consiglia la generazione del file per la stampa in **PDF** ad alta risoluzione (**300 dpi**).

Per la creazione del **PDF** utilizzare i settaggi predefiniti per la stampa di alta qualità e utilizzare immagini in **CMYK**.

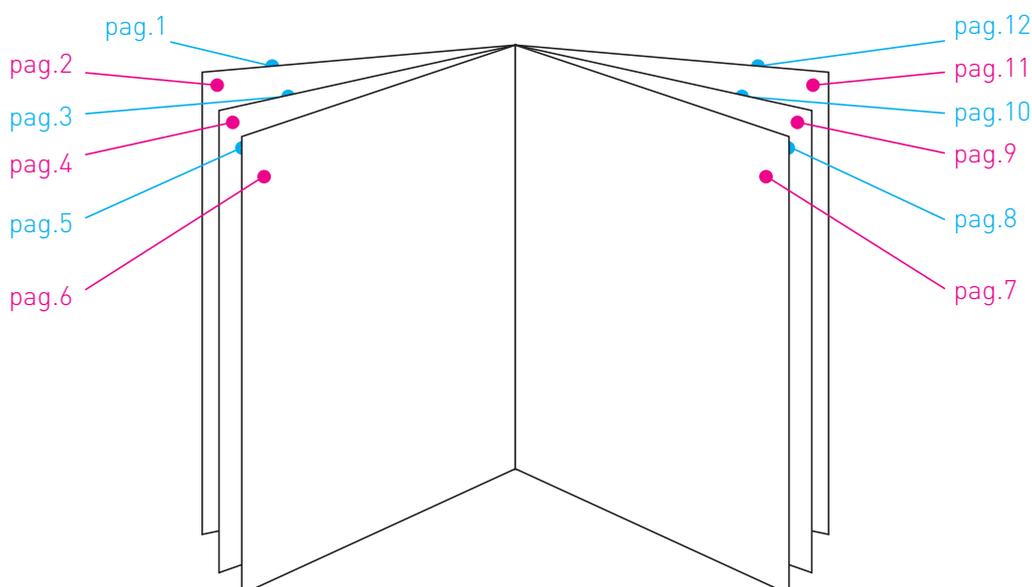
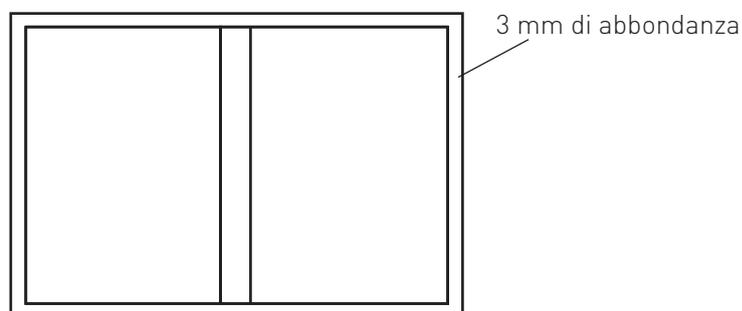
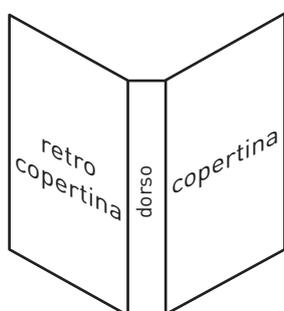
Esportare i file con **3 mm** di abbondanza su tutti i lati e mantenere il testo ad almeno **1 cm** di distanza dai bordi.

Sequenza pagine:

Fornire il file con pagine singole e non accoppiate, seguendo la sequenza illustrata di seguito.

Per la confezione in broccura incollata bisogna calcolare il dorso da inserire tra la copertina ed il retro di copertina.

Una pagina è composta da due facciate, una per il fronte e una per il retro.



CREAZIONE DI UN FILE CORRETTO PER RILEGATURA CON SPIRALE

TUTTE LE INDICAZIONI PER PREPARARE AL MEGLIO I VOSTRI ESECUTIVI

Contattateci per assistenza tecnica allo **035.259433** o via e-mail a **info@gsbergamo.com**

Formato del file:

Si consiglia la generazione del file per la stampa in **PDF** ad alta risoluzione (**300 dpi**).

Per la creazione del **PDF** utilizzare i settaggi predefiniti per la stampa di alta qualità e utilizzare immagini in **CMYK**.

Margini:

Esportare i file con **3 mm** di abbondanza su tutti i lati e mantenere il testo ad almeno **1 cm** di distanza dai bordi per evitare il taglio e la foratura della spirale.

È possibile inserire un foglio di acetato sul fronte e un foglio rigido sul retro.

margine di 1 cm dal bordo
per la foratura

3 mm di abbondanza
su tutti i lati

