

ИНСТРУКЦИЯ по подготовке файлов для изготовления КЛИШЕ для ТИСНЕНИЯ

1. Формат файла — векторный макет Corel Draw **CDR**, Adobe **PDF**.
Все элементы должны быть **выполнены в кривых, масштаб 1:1**.
2. Все абрисы преобразованы в объекты, толщина абриса равна нулю.
3. Цвет вектора 100% черный (C0 M0 Y0 K100).
4. Макет **в позитиве для металлического клише (зеркалить не нужно), в негативе для полимерного (в зеркале)**.



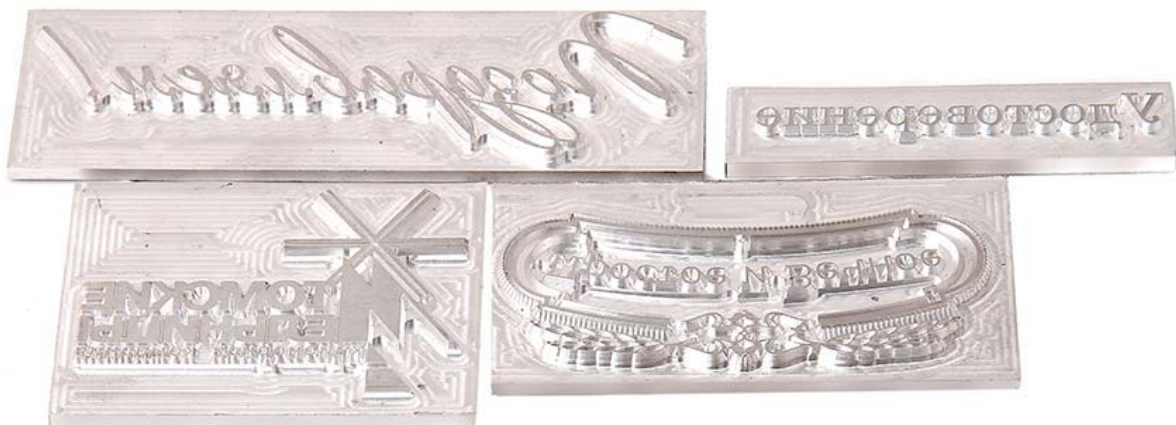
для металлического клише



для клише из полимера

5. Для изготовления **конгревного клише** делается макет только лицевой части для матрицы, при этом необходимо сообщить какое планируется клише:
Вогнутое или Выпуклое.
6. Толщина любых элементов изображения должно быть **не менее 0,2 мм** (более тонкие элементы могут просто сломаться при тиснении).
Для металлических пломбирив толщина линий не менее 0,4 мм.
7. Расстояние между двумя соседними элементами должно быть **не менее 0,3 мм**.
8. Следует учитывать, что внутренние углы макета будут выполнены в форме полуокружностей с радиусом **в 0,125 мм**.
9. Технологические поля при изготовлении клише - **5 мм** по периметру для металлического клише и **10 мм** для полимерного (эта площадь считается полезной и входит в стоимость).

Примеры клише:



Глубина фрезеровки — это параметр глубины, необходимый для продавливания материала при тиснении, так например, для тиснения по бумаге достаточно глубины в 1 мм, а для некоторого вида ежедневников, особенно с мягкой обложкой, необходимая глубина в 2 мм (технически глубина фрезеровки может быть и выше, стоимость и сроки обговариваются индивидуально).

Угол фрезеровки — выбирается в зависимости от типа и назначения клише, стандартно, мы используем фрезы, имеющие угол 15, 30 градусов. Угол определяется оператором, но возможно обсуждение для конкретного заказа использование определенного угла