

drukuj **sam**

Profesjonalna Drukarnia
Internetowa

Jak przygotować

pliki do druku?

ROZPOCZĘCIE PRACY NAD PROJEKTEM

Przystępując do projektowania koniecznie skorzystaj z naszych makiet załączonych przy każdym produkcie. Zyskasz pewność co do formatu projektu, marginesów bezpieczeństwa, spadów lub innych, uwzględnionych w produkcji parametrów. Przygotowaliśmy projekty makiet w formacie PDF oraz INDD, w niektórych przypadkach również CDR. Dodatkowo po wgraniu plików do zamówienia otrzymasz generowany w pełni automatycznie raport Preflight*.

Profesjonalna Drukarnia Internetowa Drukuj Sam - Offset, Druk Cyfrowy i Reklamowy Online

drukuj sam

Wszystkie produkty Wizytówki Katalogi i broszury Ulotki Plakaty Teczki Notesy Druk wielkoformatowy Torby Zaproszenia Papiery firmowe

Strona główna / Wizytówki reklamowe / Wizytówki klasyczne

Wizytówki klasyczne Wybierz

Format końcowy: 90 x 50 mm ☐ Dotnij

Papier: Kreda mat - 350 g

Druk: Druk dwustronny kolorowy (4/4)

Uszlachetnienie: Standardowe

Tłoczenie: Nie

Kształt narożników: Proste

Dziurkowanie: Nie

Termin realizacji: Standardowy

Nakład: 250

Instrukcja przygotowania plików, makiety

Projekt: Projekt: plik gotowy do druku powinien mieć wymiary

Format: 90 x 50 mm + spód: (górną: 1,5 mm, prawą: 1,5 mm, doł: 1,5 mm, lewą: 1,5 mm)

Makiety:

Nakład

Wysyłka:

Nakład / liczba

	Cena netto
50	53,16 zł
100	58,84 zł
150	59,22 zł
200	59,22 zł
W KUBIE 250	59,22 zł
500	81,26 zł
1 000	134,02 zł
1 500	226,15 zł
2 000	238,73 zł
2 500	330,25 zł

Zamówienie i wysyłka

Wizytówki klasyczne
Format końcowy: 90 x 50 mm
Papier: Kreda mat - 350 g
Szczegóły zamówienia

Zamów do: 2025-07-03 Do godziny: 19:59:59

Czas realizacji: 2025-07-04 1 dzień

Waga nakładu: 0,4 kg

Ilość opakowań: 1 szt.

Koszt dostawy przed rabatem: Darmowa dostawa

Produkt netto: 59,22 zł

Koszt dostawy: Darmowa dostawa

Razem brutto: 72,84 zł

[Stwórz zapytanie niestandardowe](#)

* Przy zamówieniach i opłaceniu zamówienia do 2025-07-03. Przewidziane na podstawie faktury pro forma wydłuża termin realizacji o 1 dzień.

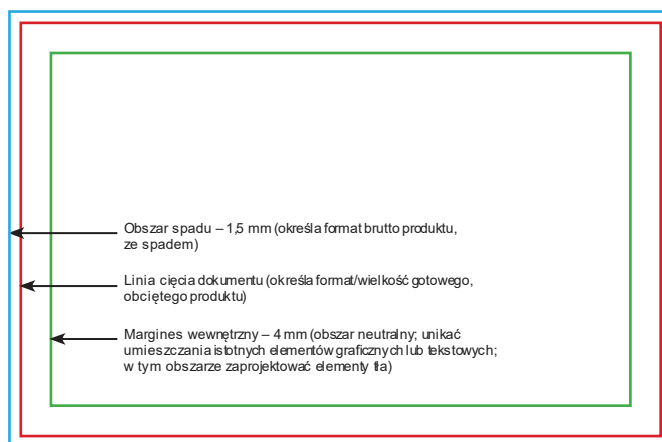
Wizytówka 85 x 55 mm

Opisy w makietach:

Obszar spadu: określa format brutto produktu, ze spadem

Linia cięcia dokumentu: określa format/wielkość gotowego, obciętego produktu

Margines wewnętrzny: określa margines bezpieczeństwa, należy unikać umieszczania istotnych elementów graficznych lub tekstowych.



Copyright © Wszystkie prawa zastrzeżone.

Słowniczek stosowanych definicji

- Trim box - obszar zdefiniowany w formacie PDF, który określa format strony netto (po wydrukowaniu i obcięciu)
- Media box - obszar zdefiniowany w formacie PDF, który określa format brutto strony (zawartość całego pliku)
- Spad - obszar druku, który wychodzi poza krawędź ostatecznej publikacji
- Spot - kolor dodatkowy (np. Pantone®), kolor specjalny (np. warstwa lakieru, linie informacyjne pracy)

PROJEKTOWANIE

Projektując wizytówkę której format po obcięciu wynosi 90 x 50 mm, musisz pamiętać o dodaniu minimum 1,5 mm spad z każdej strony (dla wizytówek z zaokrąglonymi narożnikami spadek wynosi 5 mm z każdej strony). Pozwoli to uniknąć problemów mogących wystąpić podczas procesów krojenia. Wprowadzając poprawne spadki do projektu nie można pominąć zastosowania bezpiecznego obszaru jakim jest margines wewnętrzny.

PODSTAWOWE ZASADY PROJEKTOWANIA WIZYTÓWEK

Wielkość czcionki – zalecamy, aby minimalna wielkość czcionki wynosiła 6 pkt. Jeżeli chcesz zastosować mniejszą czcionkę, zdecyduj się na znany i prosty krój, np. Arial. Pamiętaj jednak, że rozmiar mniejszy niż 6 pkt niesie za sobą ryzyko wydruku nieczytelnych napisów. Natomiast dla czcionek wybranych z tła lub drukowanych więcej niż jednym kolorem, zalecamy wielkość nie mniejszą niż 8 pkt, a przy czcionkach szeryfowych 10 pkt będzie odpowiedniejszym wyborem.

Grubość linii – nie mniejsza niż 0,2 pkt

Rozdzielczość obrazów – korzystaj z obrazów o rozdzielczości 300 DPI

Obszar roboczy i spadek – pamiętaj o dodaniu 1,5 mm spadku z każdej strony obszaru roboczego (5 mm spadku przy wizytówkach z zaokrąglonymi narożnikami)

Kolorystyka:

- czarne napisy przygotuj w zafarbieciu C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%
- duże, czarne powierzchnie, tła i obiekty będą dobrze wyglądały w następujących proporcjach: C: 30% M: 30% Y: 30% K: 100% - zarówno na podłożu papierowym, jak i PVC

Sprawdzenie projektu:

- zamień czcionki na krzywe - wówczas masz pewność, że na wydruku będzie dokładnie taka czcionka, jak w projekcie
- sprawdź kolorystykę tekstów - czarne napisy ustaw w kolorystyce C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%
- overprinty inne niż czarne, są automatycznie usuwane (Ważne: nie dotyczy to poddruku białym, czyli koloru specjalnego WHITE!). UWAGA: Dla tekstów i obiektów wektorowych przygotowanych w kolorystyce 100% K, w procesie produkcji automatycznie nadawane jest nadrukowanie (overprint)
- zapisz projekt w odpowiednim formacie - zachęcamy do przesyłania plików w formacie PDF, ale akceptujemy również formaty TIFF oraz JPG

USZLACHETNIENIA

Lakier wybiórczy UV - pamiętaj o czterech zasadach przygotowywania maski UV, a będziesz mieć pewność, że wydruk wyjdzie poprawnie:

- czcionka nie mniejsza niż 14 pkt

- odstęp między elementami min. 0,5 mm
- element graficzny nie mniejszy niż 0,4 mm
- maskę UV przygotuj w zafarbieciu C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%

Mimo dokładania wszelkich starań, może zdarzyć się przesunięcie względem druku do 0,3 mm, czego przyczyną jest sam proces technologiczny.

Poddruk białym/kolor specjalny WHITE – aby wzmocnić elementy graficzne drukowane półtransparentną farbą CMYK, szczególnie na trudniejszych podłożach, np. przezroczystym PVC, można zastosować poddruk kolorem białym. Dodatkowo, poddruk może też pełnić funkcję ozdobną, szczególnie na ciemnych, kolorowych, czy też kraftowych podłożach. Należy pamiętać o tym, że:

- warstwa z białym kolorem musi mieć nazwę WHITE
- grafiki przeznaczone do poddruku kolorem specjalnym WHITE muszą być w projekcie nad grafiką CMYK, z zadaniem overprintem dla wypełnienia i obrysu
- do poddruku można wykorzystać wyłącznie grafikę wektorową (nie rastrową!). Warto wiedzieć, że drobne teksty i elementy nie będą wyglądały korzystnie z poddrukami
- zalecamy wypełnienie poddruku jednolitym kolorem, aczkolwiek przejścia tonalne są również możliwe

INNE PROCESY

Tłoczenie – jest to proces, w efekcie którego podłoże z jednej strony nabiera we wskazanych miejscach wypukłości, natomiast z drugiej – staje się wklęsłe. Domyślnie, wypukła będzie pierwsza strona, chyba, że chcesz zrobić odwrotnie – wówczas przygotuj tłoczenie w lustrzanym odbiciu i **koniecznie napisz komentarz przy składaniu zamówienia, że pierwsza strona ma być wklęsła.**

Tłoczenie – przygotowanie do druku - warto pamiętać, że tłoczenie nie jest procesem wolnym od ograniczeń technologicznych, dlatego tolerancja spasowania z drukiem wynosi w tym przypadku do 0,5 mm. Podobnie jak w przypadku uszlachetnienia lakierem wybiórczym UV, tłoczenie ma pewne ograniczenia:

- matrycę do tłoczenia wykonujemy wyłącznie na podstawie grafiki wektorowej.
- minimalne rozmiary i odstępy:
 - grubość elementu 0,4 mm
 - odstęp między elementami tłoczonymi (światło) 0,75 mm
 - rozmiar fontu podstawowego 12 pkt
 - odstępy między znakami w ozdobnym kroju pisma 0,75 mm

Nie możemy spasować tłoczenia z elementem grafiki pokrywającym się na awersie i rewersie, dlatego lepiej zrezygnuj z takiego projektu – niesie za sobą za duże ryzyko błędu.

Tłoczenie –raz przygotowana matryca może służyć wiele razy, pamiętaj jednak, aby projekt tłoczenia wgrać do zamówienia za każdy razem, również przy wyborze pola „matryca klienta”.

Nowa matryca – to matryca, za pomocą której jeszcze nie drukowaliśmy Twojego projektu.

Matryca klienta – to matryca, za pomocą której już wcześniej drukowaliśmy Twój projekt.

Dziurkowanie – standardowo wykonujemy otwór o średnicy 4 mm. Jego umiejscowienie powinno być min. 3 mm od którejkolwiek krawędzi. Miejsce dziurowania należy zaznaczyć krzyżykiem wielkości 1 mm, w kolorze kontrastującym z tłem.

NAJCZĘŚCIEJ SPOTYKANE BŁĘDY

Elementy zbyt blisko krawędzi – pamiętaj o zachowaniu bezpiecznego marginesu, czyli umieszczeniu logo, napisów czy innych elementów minimum 4 mm od linii cięcia.

Brak spadów – pamiętaj o zadaniu spadów 1,5 mm z każdej strony (5 mm dla wizytówek z zaokrąglonymi narożnikami). Obszar spadów musi stanowić przedłużenie tła z nieistotnymi grafikami, które zostanie odcięte przez krajacza w procesie produkcji.

Teksty nie zamienione na krzywe – zamień czcionki na krzywe. Jeśli tego nie zrobisz, mogą one „zniknąć” z projektu.

Nieprawidłowe nafarbienie – może zdarzyć się, że plik zostanie odrzucony ze względu na źle przygotowane nasycenie kolorów. Przekraczając określony limit, nadmiar farby prawdopodobnie spowoduje brudzenie się innych arkuszy, wolniejsze schnięcie i inne technologiczne problemy. W związku z tym zalecamy trzymać się następujących wytycznych:

- maksymalne nasycenie kolorów w druku offsetowym:

- papiery powlekane (kredy, kartony powlekane): 350%
- papiery niepowlekane (papiery offsetowe): 250%
- maksymalne nasycenie dla druku cyfrowego: 270%
- maksymalne nasycenie na tworzywach PVC: 300%
- kolor czarny najlepiej stosować wg proporcji C: 30% M: 30% Y: 30% K: 100%

Teksty złożone ze wszystkich składowych CMYK – w przypadku tekstów, szczególnie niewielkich (6-12 pkt) zastosuj sprawdzoną kolorystykę C: 0% M: 0% Y: 0% K: 100%. Pasowanie czterech kolorów CMYK może nie być dokładne, przez co tekst będzie wydawał się rozmazany, nieczytelny.

Zbyt małe elementy do uszlachetnień – zanim przejdziesz do projektowania masek, overprintów, czy grafik do tłoczenia – zapoznaj się z wytycznymi danych uszlachetnień. Uszlachetnienia mogą mieć pewne ograniczenia technologiczne, które narzucają minimalną wielkość obiektów lub czcionek.

Efekty specjalne programu Corel – jeśli w swoim projekcie stosujesz efekty specjalne, takie jak np. tryby mieszania, soczewka, przejścia tonalne itd. pamiętaj, aby przed wystaniem do nas pliku upewnić się, że tło i część projektu z efektami specjalnymi przekształcone są w bitmapę na ustawieniach 300 DPI CMYK.