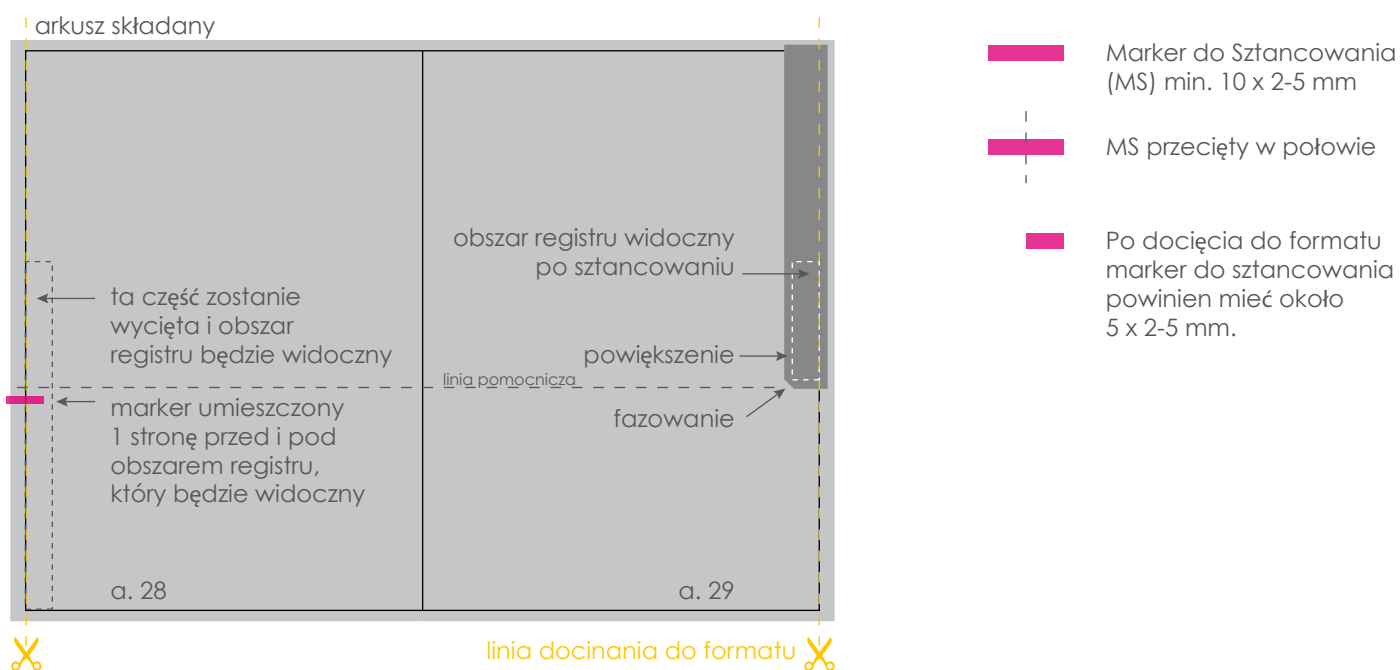
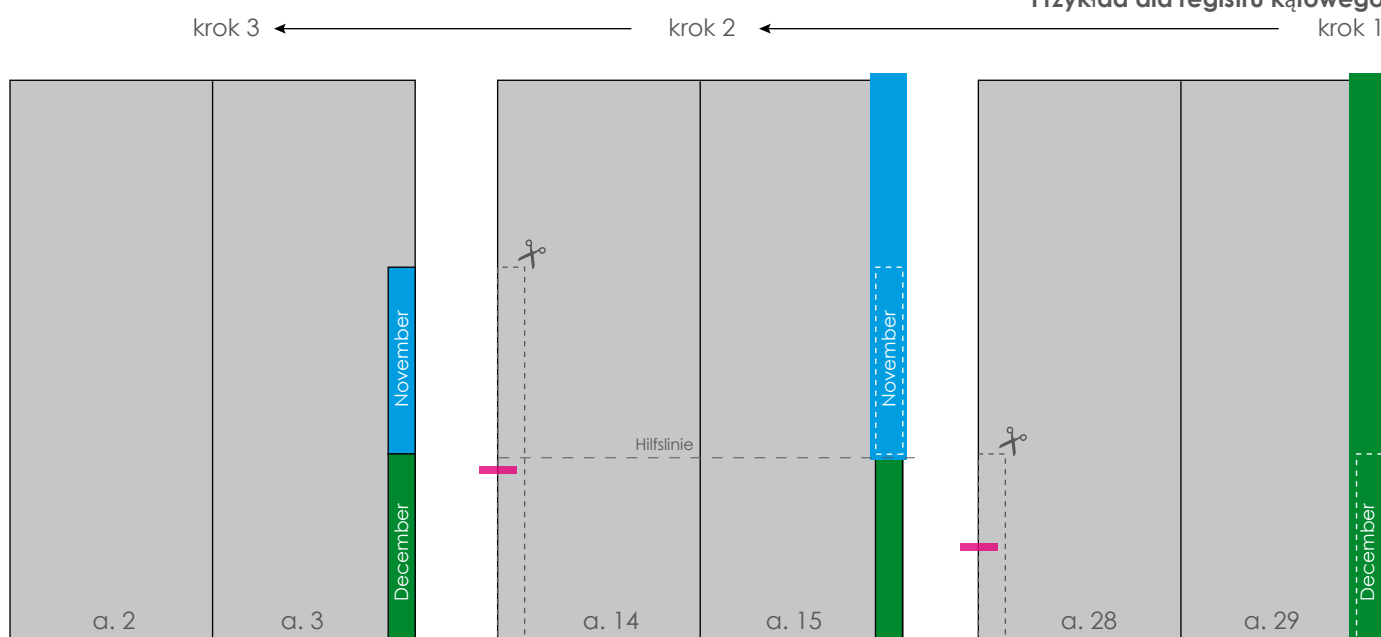


Umieszczenie MARKERÓW DO SZTANCOWANIA w przypadku rejestru kątego

1. W przypadku sztancowania rejestru kątego strona tytułowa skierowana jest do góry.
2. MS powinny być drukowane z 50 - 70% rastrem.
3. MS musi być umieszczony dokładnie na stronie poprzedzającej obszar rejestru.
4. MS musi być umieszczony po lewej stronie (na parzystej stronie), tak aby został przecięty w procecie docinania do formatu.
5. Umieszczenie MS powinno być takie, aby po docięciu zostało go jeszcze 5 x 2-5 mm.
6. W celu uniknięcia zafarbowań przez świeżo nadrukowane MS powinny one być umieszczone pod rejestrem.
7. Obszar rejestru powinien być rozszerzony i wydłużony w górę o 2 mm.
8. Niezakończenie kolorowego obszaru kątem prostym (w lewym dolnym brzegu) poprawia optyczne wrażenie.

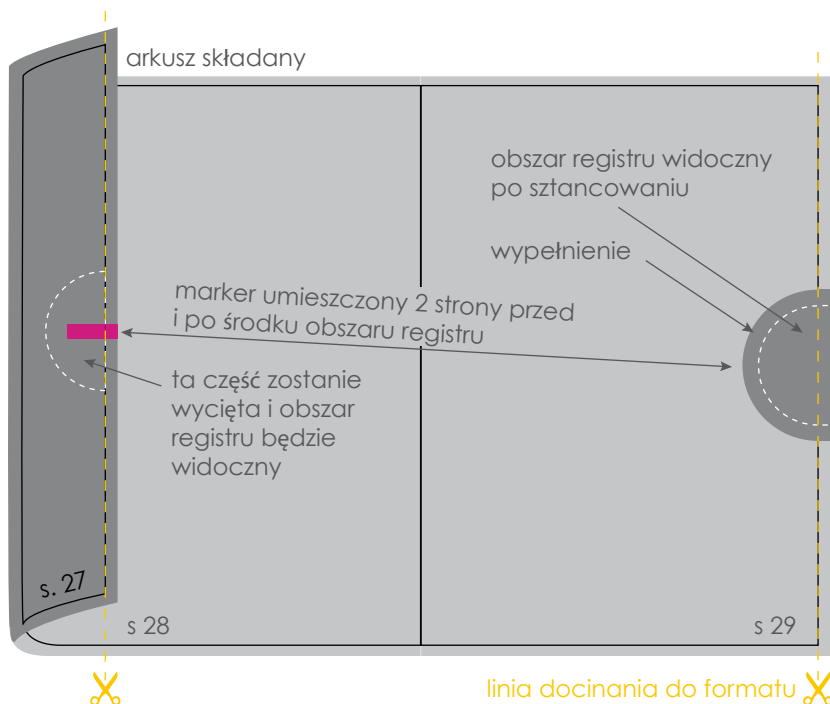


Przykład dla rejestru kątego

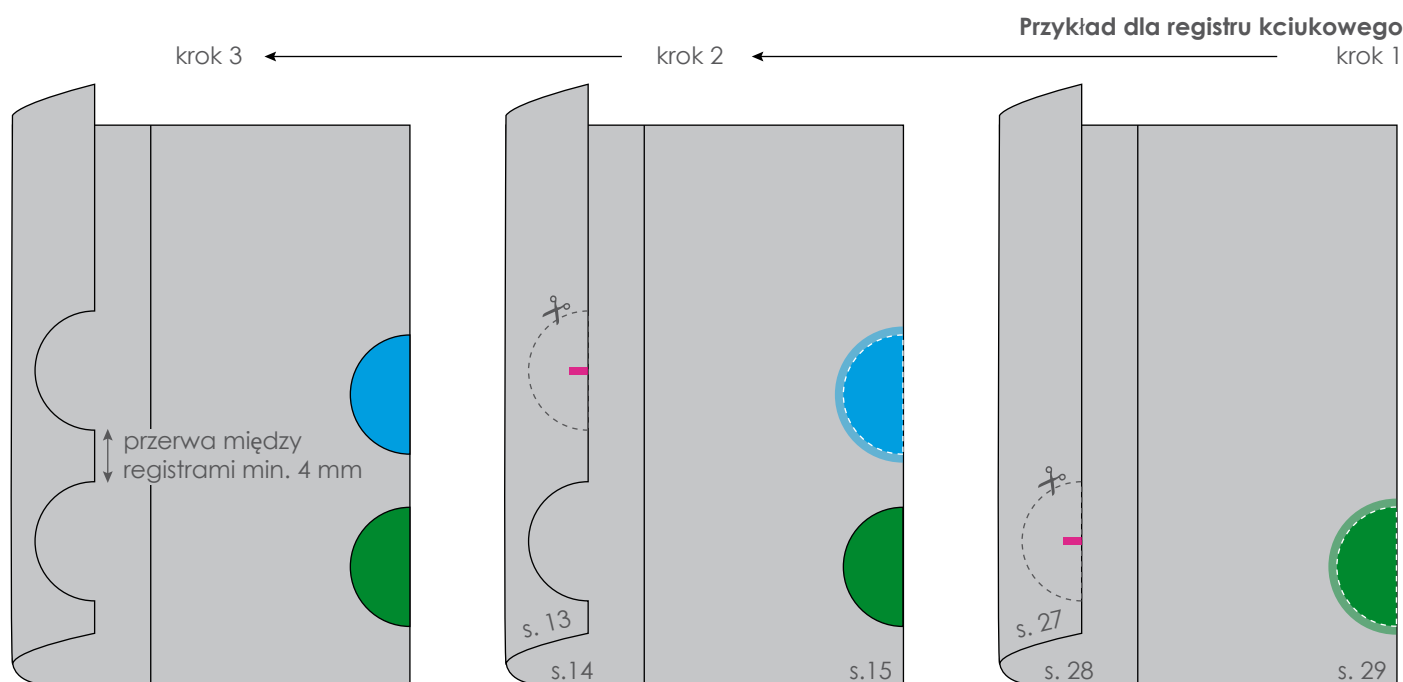


Umieszczenie **MARKERÓW DO SZTANCOWANIA** w przypadku rejestru kciukowego

1. W przypadku sztancowania rejestru kciukowego strona tytułowa skierowana jest do dołu.
2. MS powinny być drukowane z 50 - 70% rastrem.
3. MS musi być umieszczony dwie strony wcześniej niż obszar rejestru.
4. MS musi być umieszczony po prawej stronie (na nieparzystej stronie), tak aby został przecięty w procecie docinania do formatu.
5. Umieszczenie MS powinno być takie, aby po docinaniu zostało go jeszcze 5 na 2-5 mm.
6. MS powinien być umieszczony w środku rejestru.
7. Obszar rejestru powinien być zwiększony o 2 mm w każdą stronę.
8. Pomiędzy rejestrami tego typu powinna zostać zachowana co najmniej 4 mm odległość.

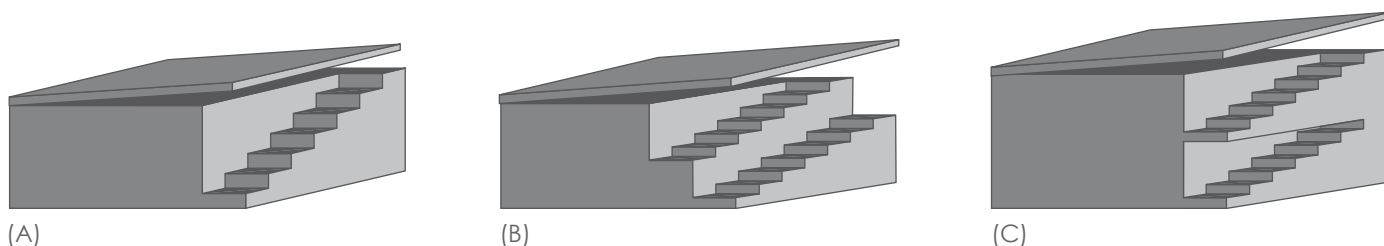


- Marker do Sztancowania (MS) min. 10 x 2 mm
- MS przecięty w połowie
- Po docięcia do formatu marker do sztancowania powinien mieć około 5 x 2-5 mm.

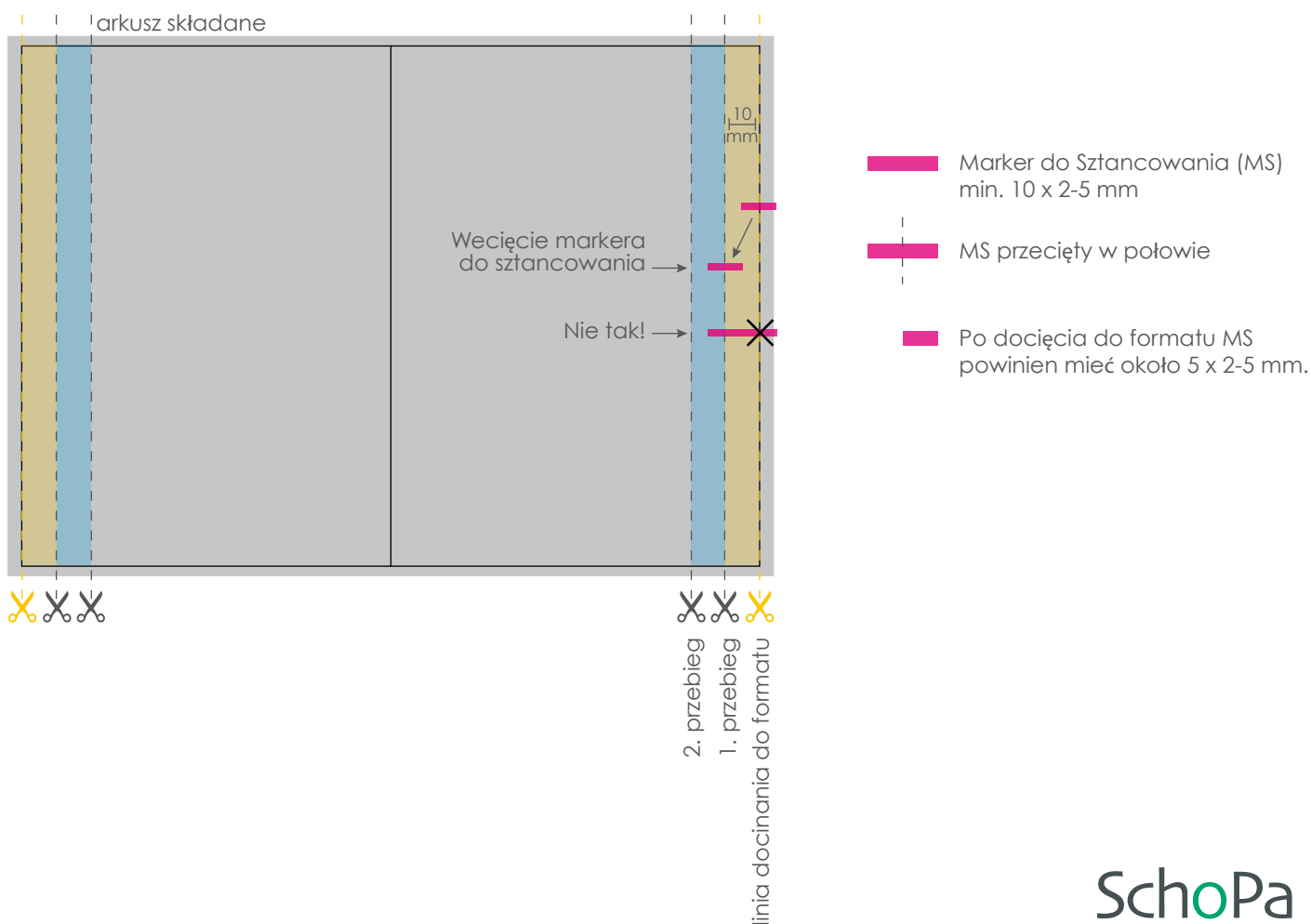


Umieszczenie MARKERÓW DO SZTANCOWANIA w przypadku kilku przebiegów

Sztancować można jednym przebiegiem (A) oraz w kilku (B+C), zarówno obok siebie (B) jak i między sobą (C).



Przy dwóch lub więcej przebiegach ustawionych obok siebie markery do sztancowania powinny być umieszczone na przednim, nieskróconym przebiegu, jak opisano powyżej. Na każdym kolejnym przebiegu marker do sztancowania powinien być przesunięty do wewnątrz w stosunku do głębokości cięcia poprzednich markerów (w naszym przykładzie o 10 mm). Marker do sztancowania wewnętrznych registrów nie może wykraczać poza przyciętą krawędź. Ponieważ w tym przypadku nie byłoby jednoznaczne który marker oznacza który przebieg.

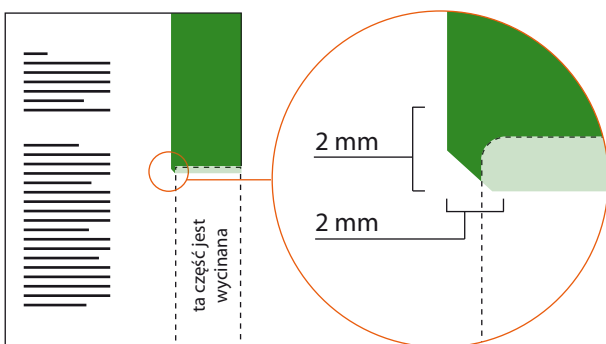


CO JEST POWIĘKSZENIE?

Jeśli obszar rejestru jest wypełniony kolorem, należy zwrócić uwagę na to, że w procesie sztancowania z powodu wahań powstających w druku mogą tworzyć się prześwit. Prześwit powstają, gdy kolorowa powierzchnia przypadkowo nachodzi na obszar widoczny po sztancowaniu rejestru.

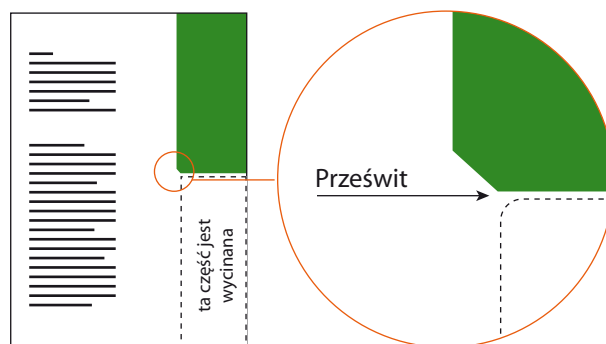
Przesunięcia w druku mogą powstawać w procesie drukowania, składania i bindowania. W naszej opinii rozszerzenie o 2 mm w każdym kierunku jest wystarczające. W procesie składania produktu zaleca się zwracać szczególną uwagę na dokładność i precyzję. W procesie sztancowania przesunięcia są prawie niemożliwe. Sztancowanie rejestrów jest dokładne, ponieważ produkt osadzany jest stabilnie na stole do sztancowania. Ze względu na charakterystyczną konstrukcję, nóż tnie rejestry zawsze prosto i w tej samej, żądanej pozycji. W celu uniknięcia prześwitów należy poszerzyć kolorowy obszar rejestru.

POWIĘKSZENIE W PRZYPADKU REGISTERÓW KĄTOWYCH



Z powiększeniem!

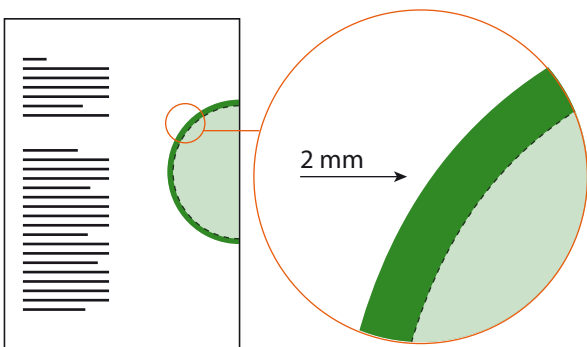
Ten obszar, który jest wyeksponowane, powinien być rozszerzony w każdą stronę (do góry, na dół i do grzbietu książki). W naszej opinii rozszerzenie o 2 mm w każdym kierunku jest wystarczające. Zakonczenie skosnym ściem kolorowego obszaru, w lewym dolnym brzegu poprawia optyczne wrażenie.



Bez powiększenia!

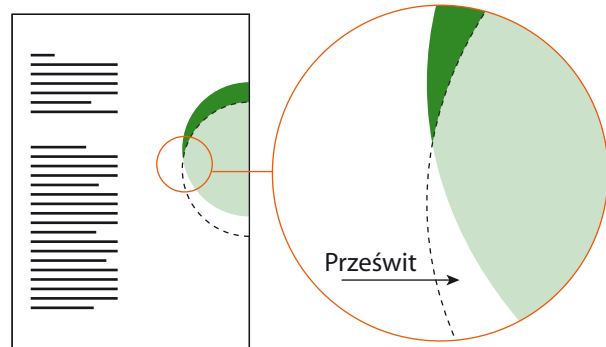
Bez powiększenia niechciane prześwit mogą występować, ponieważ małe przesunięcia w druku są nieuniknione.

POWIĘKSZENIE W PRZYPADKU REGISTERÓW KCIUKOWYCH



Z powiększeniem!

W przypadku rejestrów kciukowych kolorowy obszar powinien być rozszerzony w każdą stronę. W naszej opinii rozszerzenie o 2 mm w każdym kierunku jest wystarczające.



Bez powiększenia!

Bez powiększenia niechciane prześwit mogą występować, ponieważ małe przesunięcia w druku są nieuniknione.