

Logiciels de travail



Travaillez sur le calque Quadri, utilisez les repères visuels, des cadres, et une fois votre maquette finalisée, **masquez ou supprimez les calques de repères pour qu'ils n'apparaissent pas sur le fichier final** : il ne doit y avoir que les traits de coupe, et votre visuel.



Les calques dans les fichiers Illustrator et InDesign indiquent les différentes zones à respecter lors de la création de vos fichiers destinés à l'impression.

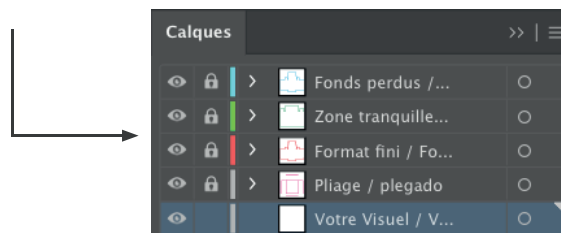


Ils sont verrouillés et non imprimables.



NE PAS LES DÉVERROUILLER POUR LES UTILISER :

À l'enregistrement en EPS ou PDF, ils n'apparaîtront pas (sauf le calque de repères) : si vous les réactivez, EXAPRINT ne saurait être tenu pour responsable. qui ne doivent pas être coupés lors de la découpe doivent s'inscrire dans cette zone.



Fichiers à fournir

- 1 fichier PDF de votre maquette.

Les fichiers doivent être envoyés en quadri, exportés en pdf 1.3 (Acrobat 4) afin d'aplatir les transparences.

- 1 fichier **contrôle** (optionnel).

Pensez également à exporter le fichier en CMJN, les éléments en RVB pouvant générer des défauts ou écarts de conversion colorimétriques.

Légende des gabarits



CADRE BLEU : FONDS PERDUS

Tous les éléments devant partir à la coupe doivent s'inscrire dans cette zone.



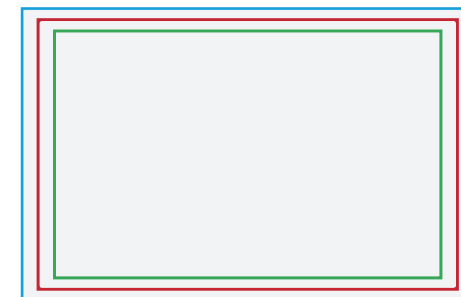
CADRE ROUGE : FORMAT FINI

Ce cadre est celui qui définit les dimensions de votre impression après coupe.



CADRE VERT : ZONE TRANQUILLE

Malgré sa précision, la coupe peut être légèrement décalée. Ce cadre définit les marges intérieures de sécurité. Tous les éléments qui ne doivent pas être coupés lors de la découpe doivent s'inscrire dans cette zone.



Limites techniques

- Fonds perdus : 2 mm
- Zone tranquille : 3 mm
- Corps min. : 6-7pts en bâton (12 à 14 pts en défoncé/négatif), et de 8 à 9pts (16 à 18 pts en défoncé/négatif) pour les polices à sérif.
Nous vous conseillons de vectoriser vos textes sur le pdf final (la grande variété de polices, alliée aux systèmes d'exploitation Mac ou Windows, peut entraîner des erreurs de conversion) .
- Épaisseur filets min. quadri : 0.25 pt soit 0,08 mm (ou 0.3. pts soit 0,10 mm pour les éléments non aplat, afin d'éviter un effet de crénelage).
- Tolérance de façonnage : ± 1 mm

Limites liées aux supports :

- Support indéchirable et aplat couleur : En cas d'aplat couleur total sur ces supports, nous vous conseillons d'appliquer un blanc tournant afin de maximiser l'adhérence du pelliculage.