

Instrukcja przygotowania jednoczęściowych pudełek karcianych (tuckbox)

Podstawowe zasady przygotowania pliku do druku

- **Format pliku:** PDF.
- **Rozdzielczość:** 300 dpi.
- **Kolorystyka:** Preferowany tryb **CMYK** (profil Coated Fogra 39), pliki RGB zostaną automatycznie przekonwertowane co może wiązać się z różnicą w odcieniu kolorów.
- **Głęboka czerń:** uzyskaj głęboką czerń, użyj składowych: C:30% M:30% Y:0% K:100%.
- **Spady:** Dodaj **3 mm** tła z każdej strony poza format docelowy (np. dla karta 88x63mm plik powinien mieć 94x69mm).
- **Margines bezpieczeństwa:** Ważne teksty i grafiki umieść minimum **4 mm** od krawędzi formatu docelowego (netto).
- **Tekst:** Wszystkie czcionki muszą być **zamienione na krzywe**.
- **Znaczniki:** Nie dodawaj linii cięcia ani paserów przy zapisie.
- **Spłaszcz warstwy** przed zapisem. Usuń przeźroczystości.

Wymiarowanie i przygotowanie makiety

Ze względu na różnorodność formatów gier, każde pudełko traktujemy indywidualnie. Nie projektuj „w ciemno” – proces rozpocznij od ustalenia wymiarów, co pozwoli nam przygotować dla Ciebie poprawną siatkę wykrojnika.

Obliczanie wymiarów wewnętrznych (luz technologiczny) Aby karty swobodnie wchodziły do pudełka, jego wymiary muszą być nieznacznie większe od wymiarów Twojej talii.

Wymagany luz to 1,5 mm – 2 mm w każdym wymiarze (nie uwzględniając ewentualnych koszulek na karty).

Wymiary obliczysz według poniższego schematu:

- Wysokość pudełka = wysokość karty + 1,5 mm

- Szerokość pudełka = szerokość karty + 1,5 mm
- Głębokość pudełka = grubość całej talii + 1,5 mm

Jak obliczyć grubość talii?

Grubość grzbietu zależy od gramatury papieru i liczby kart. Aby uzyskać dokładny wymiar głębokości, pomnóż liczbę kart przez odpowiedni współczynnik:

- Papier 300 g (bez foliowania): $0,272 \text{ mm} \times \text{liczba kart}$
- Papier 350 g (bez foliowania): $0,332 \text{ mm} \times \text{liczba kart}$
- Papier fakturowany: $0,356 \text{ mm} \times \text{liczba kart}$

Minimalna głębokość pudełka (szerokość grzbietu) wynosi 12 mm. Jeśli Twoja talia po obliczeniach jest cieńsza, konieczne będzie zastosowanie innego rodzaju opakowania.

Pobranie makiety

Po obliczeniu finalnych wymiarów skontaktuj się z nami. Prześlemy Ci gotowy plik z siatką wykrojnika, dopasowaną do Twojej talii kart oraz naszych maszyn tnących, na którą naniesiesz grafiki.

Spady i bezpieczne obszary

Projektując grafikę na otrzymanym wykrojniku, należy bezwzględnie przestrzegać poniższych zasad technologicznych.

- Spady (bleed): Tło graficzne musi wychodzić poza linię cięcia (format netto). Należy dodać minimum 3 mm spadów wokół całego wykrojnika. Zapobiega to powstawaniu białych krawędzi przy ewentualnych mikroprzesunięciach noża.
- Margines wewnętrzny (safe area): Ważne elementy (teksty, logotypy) umieszczaj w odległości minimum 4 mm od linii cięcia oraz linii zagięcia (bigowania).

Projektowanie na zgięciach (bigach)

- Unikaj zmiany koloru na krawędzi: Nie projektuj łączenia dwóch różnych kolorów na samej linii zagięcia pudełka.

- Ryzyko: Podczas składania maszynowego może wystąpić minimalne przesunięcie. Jeśli kolory stykają się na krawędzi, przesunięcie spowoduje, że kolor przedniej ścianki „wejdzie” na bok pudełka (lub odwrotnie), co wygląda nieestetycznie.
- Rozwiązanie: Stosuj jednolite tła grafik przechodzące przez krawędzie lub wyprowadzaj grafikę na sąsiednią ściankę „na zakładkę”.