

Guía de gran formato:

- Archivo en PDF, en escala 1:1 con una resolución de 150 ppp. Modo de color CMYK.
 - Sangrado mínimo de 5 mm.
 - Se recomienda dejar un margen interior de seguridad de 5 cm para productos que tengan ollados o refuerzo perimetral. Para pedidos de rígidos no se recomienda incluir información importante o texto a 1 cm de la línea de corte por las posibles pequeñas variaciones, aunque es difícil determinar una medida válida para todos los casos.
 - Si el pedido contempla varios modelos, los acabados (barniz, troquelado) tienen que ser común a todos.
-

Modalidad de corte

- Sin troquelado: El trabajo será cortado al tamaño presupuestado con forma recta, el diseño debe de contener pautas de corte. Cualquier línea de corte renombrada como cut incluida en el diseño será eliminada.
- Troquelado (Fresado forma exterior): Esta opción contempla el corte exterior con forma personalizada. El diseño debe de contener la tinta plana llamada **corte**.
- Esta opción no contempla ningún tipo de corte interno.
- Troquelado (Fresado forma exterior e interior): Esta opción contempla el corte exterior con forma personalizada y un solo corte interior. El diseño debe de contener la tinta plana llamada **corte** representando la silueta exterior y el corte interior. Las piezas troqueladas resultantes serán desechadas.

Cualquier tinta técnica no reconocida por nuestro sistema o que no se contemple en el pedido será impresa en el diseño.

Tamaño mínimo de cortes interiores

El tamaño mínimo para el corte interior es de 5×5 cm en materiales que tengan un tamaño de al menos 10×10 cm.

Distancia entre cortes

Se recomienda una separación entre líneas de corte de al menos 5 mm para materiales que se troquelan mediante cuchilla y de 10 mm para materiales que se troquelan mediante fresado. Si necesitas saber que método usamos en un soporte concreto contacta con soporte@truyol.com

Si la tinta de corte no estuviera bien generada, el pedido será pausado hasta que el cliente envíe el archivo correcto, pudiendo verse afectado el plazo de entrega.

Indicaciones para un correcto acabado del troquelado

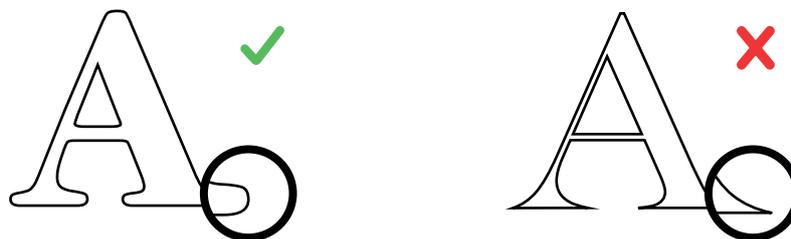
La tinta de corte tiene que ser un único trazo cerrado, sin elementos que se superpongan y sin relleno:



En soportes rígidos de gran formato el troquel no ofrece tanta definición y detalle como el troquelado láser, por lo que no recomendamos piezas con mucho detalle y/o elementos con poco grosor que penden de la pieza:



Cuando el troquelado se hace mediante fresado no podremos ofrecer cortes por un tamaño inferior a 3 mm:



Un ángulo de 90° no quedará completamente recto sino ligeramente curvo:



FAQs

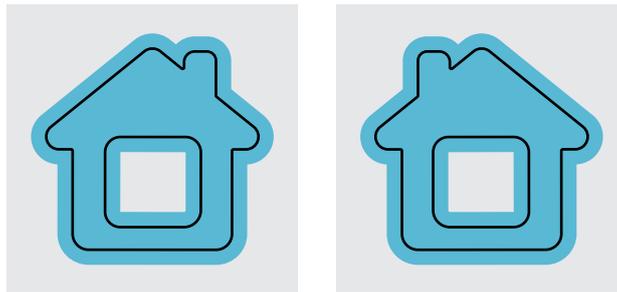
- **¿Cuál es el tamaño de los ollados?**

El tamaño exterior es de 25 mm, mientras que el diámetro interior es de 12 mm.

Para obtener un negro puro utilizamos C:40, M:40, Y:40, K:100

- **¿Cómo se voltea cuando se imprime a doble cara?**

En diseños con forma exterior personalizada e impresos a doble cara, la orientación de la segunda página tiene que venir reflejada según nuestro volteo de cabeza/cabeza (es decir, según la orientación de lectura).



- **¿Cuándo no debo usar sobreimpresión y/o transparencias?**

No recomendamos diseños que contengan elementos con sobreimpresión ni transparencias ya que el rip de la máquina puede interpretarlos de otra manera generando un acabado no deseado.

- **Tamaño mínimo para materiales rígidos de gran formato: tipografías, trazo y cuerpo.**

El mínimo de textos y trazos para rígidos es:

- Para textos: 6 pts (Funciona para textos normales y para textos calados)
- Para trazos: 0.5 pts