

ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО МАКЕТІВ ТА КЛІШЕ.

Технічні вимоги до файла, який передається по електронній пошті для виведення плівок на виготовлення кліше.

1. В назві файла повинна бути назва фірми-замовника.
2. В файлі повинен бути не зменшений позитив з вказівкою і тиснення це чи конгрев. Ми самі враховуємо коефіцієнт збільшення магнієвого кліше при його нагріванні.
3. Лінії в проекті та відстань між ними не повинні бути менше, ніж 0,2 мм.
4. **УВАГА ! ШРИФТИ ПОВИННІ БУТИ ПЕРЕВЕДЕННІ В КРИВІ!**
cdr до версії 12 включно,
ai до версії 10 включно,
eps (без шрифтів, лише з кривими) до 9 версії включно.
5. При пересилці електронною поштою файли можна архівувати любим архіватором , але це не повинен бути self-extract-exe! Такі файли знищуються адміністратором сітки.
6. З файлом повинен бути відісланий супроводжуючий лист, в якому вказуються вимоги до кліше, тобто товщина пластини, висота робочого профілю, кліше для тиснення чи для конгрева, кількість кліше та коротка характеристика кліше (слово, малюнок і т.п.)
7. У випадку невиконання замовником вимог, викладених в п. 1- п. 7 в повному обсязі, кліше виготовлятися не буде.

ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО КЛІШЕ.

1. Найменший розмір окремого кліше, який виготовляється, не може бути менше ніж 2*6 (см).
2. Максимальний розмір кліше 50*40.
3. Мінімальна ціна одного замовлення - 25рн. Виходячи з цього замовнику вигідно групувати замовлення з декількох кліше на суму не менше 25 рн.
4. Мінімальна відстань від робочих елементів до краю кліше - 5 мм.
5. Глибина травлення задається замовником:
 - для 7- мм пластин - максимальна глибина 2,0 мм,
 - для 7- мм пластин - глибина травлення не менше 0,9 мм
 - для 3- мм пластин - максимальна глибина 1,5 мм.

Для конгрева глибина травлення повинна бути до 1 мм., але при цьому в проекті не повинно бути тонких мілких ліній, деталей та гострих кутів.

<http://intrada.com.ua/>