

包装彩印公司 襄阳襄城彩印 百世欣广告快印

产品名称	包装彩印公司 襄阳襄城彩印 百世欣广告快印
公司名称	襄阳市百世欣广告印务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	樊城区汉江路东方墨尔本门口
联系电话	15072222122 15072222122

产品详情

襄阳设计印刷需注意的事项

一、注意观察样张

??1、印刷中抽样检查。进入正式印刷后不久，在开印时确定的供墨量、上水量多少会有些变化，应频繁抽样检查，进行再调整。在印刷速度保持不变，供墨量和上水量等都处于稳定的状态时，按每印500~1000张/次的比例进行抽样检查。

??2、夹入警示纸条。正式印刷中，对于发生故障的地方，作为一种记号，应夹入细长的警示纸条，以便于在后工序中进行检查。

大千世界绚烂多彩，形形色色、漂亮的成都印刷品为生活增添了许多绚丽的色彩。那么合格的印刷品具备什么样的特点?印刷普及的面很广，需要注意的问题也很多，今天襄阳印刷着重讲一下，什么样的颜色难印，设计时应该注意哪些要素。

首先是灰平衡，根据理论与生产实践的经验，印刷品难控制的颜色就是灰平衡。灰平衡是在一定的印刷适性下，黄、品红、青三原色版从浅到深按一定网点比例组合叠印获得不同亮度的消色(白、浅灰、灰、深灰、黑)，即得到视觉上的中性灰的颜色，影响其因素很多，印刷使用的墨量、纸张、满版浓度、网点面积、叠印以及网屏线数，都会对灰平衡产生千丝万缕的影响，这是考验机器的套印精度及操作人员技能水平的。

其次是几点的叠加，特别是超过70%网点。具体地说，深褐色、咖啡色、墨绿色(平网、含有蓝70)、深蓝色、紫蓝色等由于存在颜色差值，彩印公司，在印刷机器上不易找平衡，所以都是很难印刷的颜色。

再次比较难印刷的就是四色叠的漏空字。过多的多色极线细、字透较难印刷，对机器的叼纸牙要求极高。这也是较为常见的问题，所以印前设计师输出前必须检查出版物文件内黑色文字，特别是小字，是不是只有黑版上有，而在其他三色版上不应该出现。如果出现，襄阳襄城彩印，则印刷出来的成品质量会大打折扣，RGB图形转为CMYK图形时，黑色文字肯定会变为四色黑。除非特殊，否则必须将其处理一下。

后印刷中一般满版的東西，专色满版或面积较大，反白字，相同的标志，还有相同的色块，一般很难跟色，容易产生色差、鬼影、蹭脏、划伤现象。

总之合格的印刷品必须满足：一、套印；二、墨色均匀；三、网点饱满；四、水墨平衡；五、印品无印刷故障，如蹭脏、划伤、花版、糊版等；六、严格忠于原稿。我们必须追寻的印刷品，以适应人们日益提升的审美观念。

目前国内襄阳印刷厂数码印刷店采用较多的还是平订，尤其以无线胶粘订的方式，胶粘订的书册不仅美观，而且装订牢固。在设计平订书册时，首先要注意在订口与正文之间留出足够的装订余地，比如，包装彩印公司，O型螺旋线装的线孔比为3 1（指每英寸有3个孔）时，应至少留出3/8英寸的空白；而当线孔比为2 1时，则应至少留出1/2英寸的空白。这段空白是指订口与近的线孔边的距离。为了明确平订加工的具体位置，包装彩印，设计者在数码印刷加工前，向印后加工者了解实际印刷纸张在进行数码印刷后的变化，这一点对于数码印刷品尤为重要。大多数计算机设计程序并未考虑印刷后纸张厚度的微小变化，而数码印刷中，印刷在纸张表面的色料会引起印张的厚度变化，当对几十页数码印刷印张进行装订时，累积的厚度变化可能使计算机精心计算出的装订尺寸毫无意义。因此要掌握实际生产用纸在数码印刷后的样张变化参数，才能在印刷设计时准确测算书籍厚度，确保印后加工获得合适的装订尺寸。与胶印的无线胶粘订加工一样，数码印刷品的无线胶粘订也要考虑装订的裁切量。除了在书背要留出1/8英寸的铣背余量外，在书籍其他三边也要留出1/8英寸的裁切量。此外，在书籍封面下部还应留出1/4英寸的涂胶区，以防止胶液在装订中渗到下一本书上。无线胶粘订加工还要求印刷出血封面时应比正文尺寸大一点。无线胶粘订精装加工也是数码印刷装订方式中一种重要的印后加工方式。精装工艺的关键是如何将书芯与硬书壳牢固粘合，生产出可以长期保存的书籍。虽说无线胶粘订精装所需的成本和耗费的时间与面向短版印刷市场的数码印刷似乎有些不太相称，但一些印后装订企业都预制了数码印刷精装常用的不同颜色、不同风格和不同尺寸的精装书壳供数码印刷者选用，因此，无线胶粘订精装也成为数码印刷常用的一种装订方式。

包装彩印公司-襄阳襄城彩印-百世欣广告快印(查看)由襄阳市百世欣广告印务有限公司提供。襄阳市百世欣广告印务有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！