

BESTANDEN AANLEVEREN | GELIJMDE MAGAZINES / BROCHURES



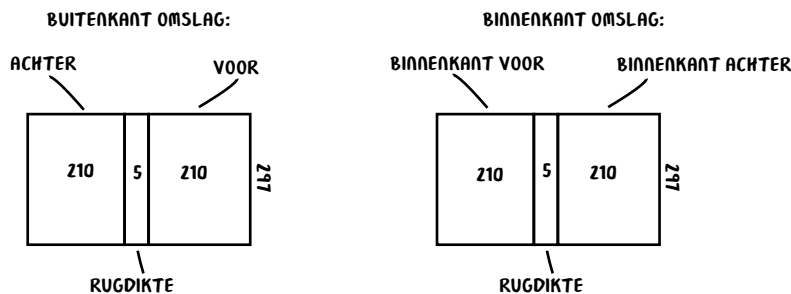
Bij PeterPrint bestel je digitaal gedrukte gelijkde magazines / brochures voordelig online. Om jou de beste prijs te kunnen geven, hebben we wel even je hulp nodig! Wil je bij het opmaken en opslaan van je bestanden rekening houden met de volgende punten?

1 Algemene aanlevering

- Lever alleen PDF bestanden aan in hetzelfde formaat als dat je besteld hebt.
- Zorg voor 3mm afloop rondom. Als objecten tot de rand moeten lopen hebben we 3mm extra nodig om goed te kunnen snijden. [Lees meer](#) over afloop.
- Gebruik CMYK (fullcolour) als kleursysteem. We drukken in fullcolour, dus zorg dat er geen RGB en Pantonekleuren in je bestand zitten. [Lees meer](#) over kleurgebruik.
- Zorg voor scherpe afbeeldingen. Dan weet je zeker dat je drukwerk niet pixelig wordt. We raden minimaal 225PPI aan, het liefst 300PPI. [Lees meer](#) over resolutie.
- Sla je bestand op als PDF/X-1a:2001. Dit zorgt ervoor dat je PDF bestand goed wordt afgevlakt en er niks verandert bij het doorsturen naar de pers. [Lees meer](#) over hoe je een PDF/X-1a:2001 bestand kunt genereren.
- Check deze uitleg als je meerdere ontwerpen tegelijk wilt bestellen. [Bekijk](#)

2 Aanlevering omslag

Maak het omslag op als spread, dus pagina's aan elkaar vast. Lever altijd twee spreads aan; de eerste spread omvat de buitenkant van de omslag (respectievelijk achterkant en voorkant) en de tweede spread is de binnenkant van het omslag. Voeg ook een rugdikte toe in het midden van de spreads omdat het magazine door het lijmen een 'rug' krijgt. Check het voorbeeld hieronder voor de opmaak:



Bij het berekenen van de prijs op de site zie je bij het invullen van de specificaties, de rugdikte staan (het een na laatste kopje). Let erop dat je de rugdikte aan de binnenkant van de omslag altijd wit houdt. De lijm bindt namelijk beter op een onbedrukt oppervlak. We raden bovendien af om een tekst of klein object op de rug te zetten omdat dit heel lastig uit te lijnen is bij het lijmen en de rugdikte een schatting is waardoor dit iets kan afwijken.

3 Aanlevering binnenwerk

Lever de buiten- en binnenkant van de omslag in 1 PDF aan, en het binnenwerk in een tweede PDF. Hou er rekening mee dat de eerste pagina van je binnenwerk dus altijd op het rechterblad van het magazine begint. Pas op met afbeeldingen die van de linker- naar de rechterpagina over moeten lopen. Dit kan namelijk nooit helemaal exact overlopen.

Upload altijd eerst het binnenwerk en daarna de beide omslagen, zo komt het binnenwerk onderaan en de beide spreads (omslagen) bovenaan.

Let op!

- Gebruik een veiligheidsmarge van 3mm binnen de snijrand, vrij van belangrijke teksten/objecten.
- Zet eventueel lettertypes om naar lettercontouren (outlines). [Lees meer](#)
- Zorg dat de inktdekking niet boven 250% uitkomt. [Lees meer](#)
- Als je zwarte bedrukking bestelt, lever dan ook in zwart aan. [Lees meer](#)
- Maak kleine zwarte tekst op als C:0 M:0 Y:0 K:100. [Lees meer](#)
- Voor diepzwarte volvlakken gebruik je C:50 M:50 Y:50 K:100. [Lees meer](#)

PREPARING DOCUMENTS | GLUE BOUND MAGAZINES / BROCHURES



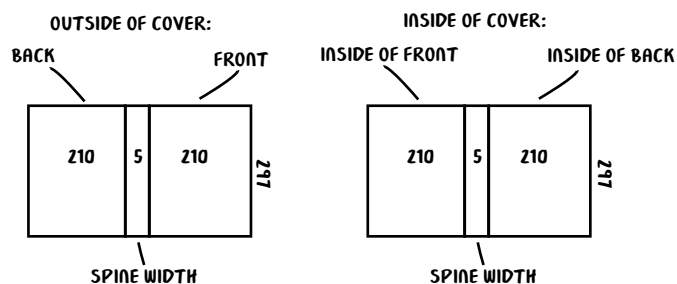
At PeterPrint you can order your digitally printed glue bound magazines / brochures online for a competitive price. In order to provide you with the best price possible, we'll need your help. When designing and saving your file, please follow our checklist below.

1 General guidelines

- Only upload PDF documents in the same dimensions that you ordered.
- Add a bleed of 3mm. The bleed is the area of artwork that is extended beyond the actual dimensions of the document. We use this to avoid strips of white paper showing on the edges of your print, should the batch be misaligned when cut to size. [Read more](#) on bleeds.
- Use CMYK (fullcolour). We print in fullcolour, so make sure your file doesn't contain RGB or spot (Pantone) colours. [Read more](#) about use of colour.
- Use high resolution images. So you know you won't be counting pixels on your prints! We recommend a resolution of at least 225 PPI, but 300 PPI is perfect. [Read more](#) on resolution.
- Save your file as PDF/X-1a:2001. This ensures that your PDF file is flattened correctly so that nothing changes when the file is sent to press. [Read more](#) on how to generate a PDF/X-1a:2001 file.
- Check these guidelines if you want to order multiple designs. [Read more](#)

2 Preparing the cover

Design the cover in spreads. A spread is a set of pages viewed together. Always design two spreads; the first spread contains the outside of the cover (the back and the front, respectively) and the second spread contains the inside of the cover. Add the width of the spine in the centre of both spreads because the glue provides the magazine with a spine. Check the example below:



After filling in the specs when doing a price calculation on the website, you'll see the spine width (second to last heading). Make sure to leave the spine width on the inside of the cover clear of any print. The glue binds better on an unprinted surface. Moreover, we advise against placing text or small objects on the spine, because of the difficulty of aligning this when gluing. It can deviate because the spine width is an estimate.

3 Preparing the inside work

Prepare the inside work separately from the cover. The inside work consists of single pages in one PDF file. Keep in mind that the first page of the inside work always starts on the right page of the magazine. Be careful with images that should run over two facing pages, because this can never run over precisely.

Always upload the inside work first and the cover last. The both spreads (cover) will be shown above the inside work.

Caution!

- Use a safety margin of 3mm from the trim line, free of important text/objects.
- Convert text to outlines if necessary. [Read more](#)
- Make sure the ink coverage does not exceed 250%. [Read more](#)
- When ordering in black print, only use black in your design. [Read more](#)
- Design small black text as C:0 M:0 Y:0 K:100. [Read more](#)
- For a rich black colour on large objects, use C:50 M:50 Y:50 K:100. [Read more](#)