

印前知识教程

什么是正反版、左右轮和天地轮？

正反版：一张单张卡有 AB 两面，A 和 B 各分开排一块版为正反版；

左右轮：A 左 B 右共排一块版为左右轮；

天地轮：A 上 B 下共排一块版的天地轮；

或者：

1 正反版是说两副版子，一副都是正面，反之....

2.左右轮也叫自翻版，一副版子，纸张左右翻。

3.天地轮，纸张上下作咬口，一正一反上下排，头对头或者脚对脚。

习惯说法，如果在拼版上就是正反印、自翻身、滚翻身的区别。

拼版与合开

我们在工作中不会总是做 16K、8K 等等正规开数的印刷品，特别是包装盒、小卡片（合格证）等常常是不合开的，这时候就需要我们在拼版的时候注意尽可能把成品放在合适的纸张开度范围内，以节约成本。

1、下面先介绍正规的拼版

以大度 16K 封面为例：（示范软件：CD8）。根据印刷的需要（比如数量）以及印刷厂设备的限制 8K 机、4K 机、对开机、全张机的不同，我们拼版的时候也要按实际情况进行不同的调整，一般拼 8K 或 4K 就足够用了，因为在对开和全开的印刷机上可以用套晒、拼晒，并通过自翻身或正反印来解决。

示范例中出血边均为 3mm。拼 8K 版(肩并肩)，页面尺寸(如图)、出血边(黄色)、净尺寸(兰色)

拼 4K 版(头对头)，页面尺寸(如图)、出血边(黄色)、净尺寸(兰色)

2、单页形式的印刷品

拼版时中间（垂直中线）拼接部分留 6 毫米出血边，即每个单页四边均留 3mm 出血（需要切两刀）。

说明：如果你做的印刷品没有出血的图片、底纹，或完全是一色底纹等，可以按 1 的方法拼版，中间一刀即可。

3、封套的拼版

一般制作的时候，我们习惯把封套连同“舌头”拼在一起，这种做法比较费纸(有一块空白没有利用)，但图案连续性好。

还有一种方法是封面归封面，“舌头”单独做，这样做省纸，但多一道“糊工”，即在成品时多刮一次胶(或多贴一道双面胶带)。图中绿色部分为粘贴部分。

4、包装盒拼版

一般大包装盒(超过 8K 的)不用拼版，直接交印刷厂套晒就可以了。

下面简单介绍一下小包装的拼版。

尽量在合开的前提下，把拼版工作做到最紧凑，但包装盒牵涉的后道工艺比较多，轧盒(切出边缘并压折痕线)是最关键的，这时需要注意拼版时最近的两个边线间距不小于 3mm，否则在排刀版的时候会很麻烦，以至于影响产品质量。

当你完成拼版后(经客户签样同意)，最好能出一份原大的刀版胶片，以方便印刷厂排刀。

5、名片类卡片

可能搞打字复印做名片的盟友有这样的经验，一张名片纸上做 8 张名片，然后用切卡机切出来。其实这样做很浪费，我的经验是一张名片纸可以做 10 张名片(如下图)，不用切卡机，如果数量少的话，可以用尺、刀，如果数量很大，就借用印刷厂的切纸机，非常方便，而且很节约。如果只做一、两盒名片，正好又是彩色的，又恰好你手中有个封套要做，那么就把封套的空白处利用起来。

6、吊牌类卡片及不干胶等

很烦人的东西。不过没什么难度，要细心，计算好尺寸。分三类：

- (1) 一刀切(不出血)，与名片类似，整体最外边缘需要出血；
- (2) 两刀切(含出血)
- (3) 轧盒、打孔、圆角(需要排刀版，拼法同 2)
- (4) 混拼类，在需要数量成比例的情况下，可以在合开版面内混拼。

7、下面给用初学 CD 的朋友推荐一种我常用的**边角线绘制方法**，非常实用。

- (1) 选用手绘工具，按 Ctrl 键，在页面左上角垂直画一直线段(发丝)，并改变尺寸为 3mm；
 - (2) Ctrl+A(对齐与分布)，D、T、L；[注：在 CD9 以上版本为 Alt+A+A(打开菜单的方式)，以下同]
 - (3) 改变 x 坐标为 3，并敲击数字键盘+号(键盘最右边)复制一根线；
 - (4) 改变 x 坐标为 6，并将两根线段群组；
 - (5) 再按+键复制，并旋转 90 度；
- 分别将 x、y 轴坐标各减 3，一组角线已经完成了，再将这组角线群组并按+键复制，然后水平镜像；
- (7) Ctrl+A，D、R，此时不需要用 T，图形为水平移动；
- 全选两组边角线，按+复制后，垂直镜像；
- (9) Ctrl+A，D、B，边角线完成。

(10)最后别忘了加 CMYK 色标

1、折页。看需要 8P 一贴还是 16P 一贴，一般来说 8P 一贴的常常用无线胶订的方式，16P 一贴的往往是锁线订装(大型画册)。

画册、书籍的 P 数一般都是 4 的倍数，所以，我们在做折页样的时候，往往只要做一种(主要贴)到两种(特殊贴)就足够了。曾看到一家广告公司做一本 100 多 P 的画册，用了很多 A4 纸，把所有页码都折出来了，很浪费，没必要。

在正常折页的时候，记住一点，不论你怎么折，右下角为第一页。

下面是一些常见折页的方法：

2、装订。一般分骑马订、平订、锁线胶订、无线胶订。

我们常见的杂志类都采用骑马订；线装书类、铁丝装类属于平订；锁线胶订常用于大型画册，牢固，但装订速度慢；无线胶订常用于高档小型画册，过厚的书在多次翻折后易脱胶。

印刷设计中的一些要点

1、图形色彩模式必须是 CMYK 或灰度。

2、彩色图中如果需要大面积的纯黑色底，建议使用 K:100,C:30，这样的黑色印刷出来比一色黑要亮，同时因为兰版的存在可以弥补黑版印刷不实的漏洞。当然，这个数值不是固定不变的，我曾做过一幅对开招贴，用了 K:100,C:80，这是因为面积太大，印刷机速度又快，很难把颜色打实，所以数值就相应提高。还有，如果在整图上有暖色图案并且边缘有羽化，或有暖色调透明等，这时的数值就根据实际主要暖色调来进行调整，比如 K:100, M:60, Y:70，这样的图案过渡部分非常舒服，而不象 K:100 时那样怪怪的。此现象大家可以在 PHOTOSHOP 中试验一下就可以看到。

3、杂色图案上反白字或反白色细线。选用字体(或线的磅数)的时候，注意不要用仿宋、细圆等过细的字体，尽量使用黑体、隶书等线条明显的字体，以免万一出现套版不准，文字或线条看不清的情况。

4、做小吊牌等需要轧盒、打孔的东西，要注意，尽量不要设计外边框。因为，如果在轧盒的时候版位稍有偏差的话，就会出现一边大一边小的情况。

5、报纸稿、胶纸印刷设计要注意，新闻纸和胶纸都比较吃墨，所以，除了出胶片时注意网目数以外，还要注意，在制作的时候要相应降低色度，比如做报纸稿，你需要看到 30 的灰度，那么制作的时候就把灰度定到 24 左右，这样印在有些灰的新闻纸上，实际效果相当于 30 的灰度。(双)胶纸比新闻纸白些，调整色度可以比正常铜版印刷低些，比报纸稿高些，具体凭经验和感觉。

印刷牵涉的方方面面工艺非常繁多，无法一一列举，现在我能想到的比较容易出错的就这些，希望高手和有经验的朋友指正并补充。

对刚入行的朋友我还想说几句，不要对任何出现的问题马上就发帖提问，先自己琢磨，看问题出在哪里，对制作或工艺有任何疑问可以先浏览“新手必看”以及“精华”，也可以到相应的设计、印刷网站查找，还要经常和下家(印刷厂、制版公司、喷绘公司、卡片制作公司等等) 保持联系，了解工艺流程、工艺要求、设备性能等，经验是积累出来的，不是靠看书或光听别人讲，你不去接触，那么永远是纸上谈兵，毫无用处。

海报拼版

4 开海报的尺寸

a、大四开纸张的算法公式：

大规纸张尺寸：1194mm x 889mm；掉毛边后尺寸：1190mm x 885mm

大四开就是：595mm x 442mm

最大可印刷面积：591mm（每边要减去裁切成品时的 2mm 毛边） x 430mm（除每边要减去裁切成品时的 2mm 毛边还要减去 8mm 的咬口位，此咬口位在某些印刷机需的尺寸都是不一样的，但四开机一般都是 8mm）

b、正四开纸张的算法公式

正规纸张尺寸：1092mm x 787mm；切掉毛边后尺寸：1088mm x 783mm

正四开就是：544mm x 391mm

最大可印刷面积：540mm x 377mm（解释同上）

注：平板铜板纸的毛边一般每边切 2mm

制作大四开海报的拼版

因为海报一般以图片为主，我在这里以一张图片为例。

将图片导入到（Ctrl+H）CorelDRAW 中，这里导入所要的图片到 CorelDRAW 后，敲一下回车就可把图片放在正中间了。

这里我们做的海报是中间是图片，四周各有 20mm 的白边那种，所以我们可以借咬口（借咬口的意思就是把咬口位放在白边上，不另加咬口位），那海报尺寸就可以做成 438mm x

590mm。

在 CorelDRAW 中把页面设置为 438mm x 590mm。

在矩形工具上双击就可以画成一个与页面同大的方框，填充为白色，取消轮廓线。这就是海报的页面。

选中矩形方框和图片，群组（Ctrl+G）一下。

接下来就是画角线了。

先把页面设为 448mm x 600mm，用手绘工具做一个 5mm x 5mm 的缺角线

按 Ctrl+A，如图所示操作把角线放到页面的左上角，

按一下小键盘上的“+”号键复制角线，并用同样的方法把角线放到页面的右上角。

也用同样的方法把角线放到页面的下方。

实际上角线放上后和实际尺寸还是有点距离的，因为海报四周是白色（纸），所以就留个 1mm 就够了。如果裁切时不够就让裁切工向内裁一点也没事。

画一个如下图的中间线。

用放角线的同样方法，把中间线放到页面上去（作用是如果印刷时印不到角线就可以用此线来代替），并把角线和中间线结合一下。

填充轮廓色为 C100 M100 Y100 K100

在这里告诉大家一个填充角线色彩的最方便的方法，就是填充为“注册色彩”，这样就不怕忘了少填一种色彩了，这在超过四色的版上最为实用。

最后，根据自己的爱好放置校色条（这里就不多说了）。别忘了打上咬口，色别，尺寸之类的文字。

就这样一张海报的拼版完成了

corelDRAW 拼版技术

谈到印前制作工作的范畴，就不得不提到书册或杂志的排版工作。因为书册杂志的标准性和行业规范性，使得这种方法具有一定的技巧性和执行性。目前大部分的印刷厂对于书册杂志的印刷拼版工作还大多处于手工拼版的方式，但随着电子数码排版技术的逐步推广，计算机排版必将取代手工拼版的作业行为。对于计算机排版软件的选择，目前国内的大部分的制作人员都是选用 PageMaker、北大方正以及一些图形类如 CorelDRAW、Illustrator、FreeHand 等软件，部分外资企业正在向内地制作人员传授引进一些更先进科学的专业排版软件，如 QuarkXPress 等。在这里本人除却 PageMaker、QuarkXPress 等排版软件，选用目前国内应用的最为广泛的图形图像与排版相结合的一种大型专业性软件——CorelDRAW，进行一些简单的排版介绍。

CorelDRAW 是一种专业性的绘图软件，同时也是一种功能极为强大的排版软件，目前市场中能见到的任何一种书册或刊物，几乎没有它不能做下来的项目。国内的广大平面设计人员和印

前制作人员，无不对其进行必要的了解和掌握，与另一图像处理类软件 Photoshop 构成平面设计人员就职上岗之必备工具。

1、版面的安排

CoreIDRAW 的工作环境所默认的页面版式是采用一种国际上广泛使用的 A4 办公用纸，这种纸张是面向于办公室而非针对书册杂志的版式，故我们在使用 CoreIDRAW 进行书册杂志的排版工作之时，必须对这种版面进行一些设置，当然，我们也可以完全不管这种纸张的存在，而采用另一种更好的方法来处理我们所要进行的工作环境设置，那就是采用一些矩形框来从视觉上代表我们所想要的实际纸张要求。

在本文中所介绍的方法，并不是按照 CoreIDRAW 软件本身所要求的排版方式来进行的，而是本人根据所从事过的印前工作个人经验总结而来，目的是希望能对一些从事印前工作的制作人员进行抛砖引玉，为各位读者朋友开辟出另一条排版之路。故此如有对本文的排版方式持怀疑态度的读者朋友，不必要进行一些无谓的猜疑，而是完全可以根据本文所介绍的方法，结合自己在实际工作中的实践体会，寻找出更加适合自己的排版方式，当然，本文所介绍的排版方法相信更是适合一些刚从事印前工作的初学人员。

对于准备参考本文采用 CoreIDRAW 进行书册杂志排版的读者朋友，本文没有任何技术前提，仅要求读者朋友会从 Windows 的开始→程序菜单中调出 CoreIDRAW 程序即可。

CoreIDRAW 打开后新建立的是一个和 Word 等办公类软件相类似的桌面窗口，如图 1，不同的只是一些菜单项和工具而已。

选用工具箱的文字工具，在工作窗口中的任意一个地方点下鼠标再向某一方向拖动，会在窗口中画出一个矩形框，在此框的右下角或正下方有可以改变此框大小的标记，用鼠标按住此处再向某一方向拖动可以改变此框的水平或垂直大小，此处我们将此框设定为 170mm x 257mm 大小（假定成品的尺寸为 A4 纸大小且四周边距各为 2cm），如图 2。在此框中点击一下鼠标左键，即可以输入文字。

在一个正常的书刊或杂志中，不可能只存在文字等一些简单的符号，我们还会根据不同的文章内容或版面的需要而插入一些图片等物件。在 CoreIDRAW 中，既可以插入经其他软件处理过的外来的图片，也可以利用其自身强大的绘图功能自创一些图片来插入。不管是采用何种形式引进来的图片，我们都要将它们嵌入到文字之中去。

插入图片到文字中的工作非常简单，只需要选中要插入的图片，在格式工具栏上的“段落文本绕图”中设定一下即可。在该工具中，CoreIDRAW 为我们提供了丰富的文本绕图功能，可以将图片或左或右、或上下或四边围绕等等。

在插入图片到文本中时，**CorelDRAW** 良好的印前自动化功能已经为我们预设好了规范的图片与文本的嵌接规格，当然，我们也完全可以根据自己的所好或版面的需求进行一些自定义的设置，以使图片与文本的相嵌更加美观或合理。如图 4 即是将图片插入到文本后的效果。

如果所要编辑的书册或杂志的文字与图片内容全部输入完毕之后，我们需要将排好的内容入进纸张中以打印或拼大版制印刷版上印刷机。这一步也非常简单，我们只需要将所排好的包含有图片等物件的内容全部选中群组，然后再用对齐工具将此内容对齐纸张的中心，或对齐到纸张的任意之处。如图 5 即为将图文对齐到纸张中心的效果图。这种方法适用于软件默认的页面格式来安排多页连续版。

上面所说的按 **CorelDRAW** 默认方式来排版，是指在一个页面上只摆放一页成品页码内的版面内容。如果要继续在同一个文件中再排下一个页面的内容，就要新增加一个页码来摆放。

除了上面所说到的将排好的图文内容对齐 **CorelDRAW** 默认的纸张中心外，还可以通过画一个与实际纸张大小一致的矩形框来做为虚拟页面，这样就可以在一个页面上摆放下更多的页面内容，如按印张来放，可以在一个页面上放上 16 或 32 个页码的内容，而不必另增加新的页码。

在进行页面排版时，会大量地用到页眉和页脚等物件，在一般的排版软件中都有不错的自动按排页眉页脚的项目，但在 **CorelDRAW** 中没有自带这种功能，不过我们可以通过这个软件强大的图形和版面安排功能来手动摆放。在这一点上，**CorelDRAW** 较之 **PageMaker**、**QuarkXPress** 等软件稍有不足，但这并不是说利用 **CorelDRAW** 就不能做到这一点，相反，有时做起来可能比之有更为美观的效果。

如果要在页面上安排页眉页脚项目，可以先在旁边的空白地方将页眉页脚做好，然后通过复制、粘贴、安排与对齐等功能将页眉页脚安排到我们所希望的任意一个位置上。

2、排版时的注意事项

在书册类排版中其他的版面设置，基本上和办公类软件如 **Word**、金山 **Office** 等相类似，如段落、字及行间距、字体字号的更改、剪切复制等移动、对齐、首字下沉、制表符、表格（在 **CorelDRAW** 中可以制作任何复杂形式的报格，但不能像 **Excel** 等专业制表类软件那样可以自动计算，也不能自动生成图表）等等。所有这些操作，基本上都可以在菜单栏中的“文字”菜单中调用相应的功能项来实现。

图文排版完毕之后，如果是按照 **CorelDRAW** 默认的页面格式所摆放，则页码、装订线等版面项目就可以在“打印”项中自动生成，并能随意地调换页码顺序；如果是在同一个页码面上采用虚拟页面的方式（即画纸张等大矩形框来替代 **CorelDRAW** 默认的实际纸张）排版摆放图文内容，一些页码等项目就需要手动调节。有些人可能认为采用手动调节不适用于多页码的书

本排版，其实这是多余的考虑：一是普通印刷厂很少能接到厚厚的书本来印，而以印书为主的专业印刷厂，所采用的排版软件也基本上是北大方正等软件，相对于广泛流通的杂志或相类似的宣传画册，页码大多只在于一二百页之间；二是我们完全可以利用 **CorelDRAW** 强大的复制、粘贴功能来实现；因为 **CorelDRAW** 的复制和粘贴功能是有很少软件能比得上的，

虽然这种“笨”方法对于几百页的书本而言确实过于复杂，但却也为我们带来了更为自由的页码安排形式，采用这种方法我们可以非常方便地将页码数字排到我们所需要的任意地方而不用担心位置的错动。

大部分用惯了 **PageMaker**、北大方正、**QuarkXPress** 等排版软件的人都认为使用 **CorelDRAW** 来排版速度过慢，其实这完全是没有安排好一个文件中页面数量的问题。相对于上述几个软件来说，**CorelDRAW** 对于五六十页以上的文件操作速度确实有点不方便，但实际上将几十个甚至几百个页面同时排放在一个文件中，对于后期制版人员来说是非常麻烦的，他们为了制成印刷版还是要去将这些页面抽出来重新安排。对于页码数量过多的印刷物，我们不必将所有页面文件全部安排在一个文件中，完全可以依照印刷时的实际情况来调整文件中的页面数量，如印刷机最大印刷版面只能印 16 个页码，那我们就可以将 16 个页面文件安排到一个文件中，这样既加快了文件运行的速度，又方便拼大版去制版，这样一来，一本三百页的书本，只需要做成二十来个文件就可以了，虽然初眼看觉得文件过多，不如 **PageMaker** 等一个文件来得方便，但对于制版人员来说，一个文件刚好是一个标准印刷版的页面数量，且很多的制版人员也都是喜欢用 **CorelDRAW** 来拼大版，如果是采用这种文法，一个文件就是一个版，操作起来非常方便。

还有很多排版人员认为，**CorelDRAW** 安排图形时没有 **PageMaker** 等方便，这也是对 **CorelDRAW** 了解不透的后果，在 **CorelDRAW** 中对图片的图理较之 **CorelDRAW** 只有过之而无不及，我们既可以采用如 **PageMaker** 那样的链接形式来安排图案（比在 **PageMaker** 中看起来更清楚醒目，如果用 **PageMaker** 想达到这种清晰效果，则 **PageMaker** 的速度优势也就荡然无存了），又可以将图案全部导入到文件中。导入图案时是否采用链接的选择可以在导入图案时的对话框中进行选择。

在 **PageMaker**、**QuarkXPress** 等专业性的排版软件中，都有一种将几个文件合订成一个文件的“合订”功能，这一点在 **CorelDRAW** 中很可惜，没有为我们排版工作带来方便性。同时也就为我们安排书册的目录造成了困难——我们必须采用手工的形式来制作书本目录。

安排好的版面文件最终是要拿去出菲林片制成印刷版，在这个过程中，有很多初接触排版工作的人员忽视了一个严重的问题——字体兼容。除了一些大型的印刷厂外，大多数的印刷厂可以完成排版等工作，但却很少自己完成输出的工作，而是外发给一些专业从事输出工作的输出公

司代出菲林片甚或制作印刷版。这时就会碰上文件从本企业转移到输出公司的的情况，就不得不考虑字体兼容的问题了。如果仅仅是一两个页面的文件，我们可以将所有的文字转换成曲线，但这种方式不适合于多页码的文件；另一种方法是将所有文件转存为 **EPS** 格式的文件，不过这种方法虽好，却有时可能会带来一些其他的问题，同时也加大了文件的物理储存问题；最好的方法就是，在一个存储体中（如光盘或 **MO**），既存 **CorelDRAW** 默认的 **Cdr** 文件，又存业界通用的 **Eps** 文件，同时将文件中所用到的字体也拷贝到存储体中，这样文件经转移之后，就不用担心会因字体兼容性而出现不必要的麻烦。

现在一些外资和部分内地的大型印刷企业开始出现远程修稿、看稿、打样和付印等制作过程，还有网络上的文件流通等。这就要求我们的制作人员除了要要做好排版、拼版、输出等工作外，还要学会网络上流通的文件——**html** 文件或 **PDF** 文件。**Html** 文件是用于网络上的页面文件，要求文件物理存储容量尽可能地小以利于在网络上浏览、流通，这些要注意的事项可以在“文件”菜单中的输出到 **Internet** 项中进行选择。除了制作 **Html** 文件用于网络流通外，有时我们还要将文件转换为另一种能流通于任何操作平台、任何语言中的标准文件——**PDF** 文件。这种文件可以不分操作系统，也不会挑剔系统中安装的是什么语言，都能按照我们在本地计算机上所排好的样式进行流通。输出这种文件的注意事项可以在“文件”菜单中发行 **PDF** 文件功能项中进行设置和选择。

印前作业排版教程

CorelDRAW 是一个功能强大的综合性软件包，具有图形绘制、图像处理、网页制作、印刷排版、卡通动画等多种功能。

CorelDRAW 在国内的应用最为广泛的一个地方就是应用于出版物的印刷排版的前期工作，俗称印前作业。虽然这仅仅只是 **CorelDRAW** 的一部分功能，但因为我们在处理其他工作时，也会相应习惯性地调用其他软件，如处理图像我们会马上用起 **Photoshop**，制作网页会用 **Dreamweaver**，处理动画会用 **Flash** 等等；所以在这里，我将以一张小卡片为例，从图形的排版到刀模图的绘制进行简单的介绍。

拼版工作：

在进行印刷排版之前，我们要先对工作对象进行一些分析，比如用什么纸张，准备上什么印刷机，采用什么工序，要不要进行什么艺术加工或什么特殊工艺等等。为节省篇幅，这些我就将其省去。

1、打开 **CorelDRAW** 软件，系统会自动建立一个“图形 1”文件。

2、从左边的工具箱中选择第五位——矩形工具，在系统指定纸张的旁边空白的地方画一矩形，大小不限。然后在属性工具栏上将其尺寸改为 **125 x 185mm**（成品尺寸将是对折后为 **120 x 175mm**）

3、使用挑选工具选中刚才画的矩形，按住 **Ctrl** 键用鼠标将矩形向左边拖动，待屏幕上出现一个和原矩形一样的矩形框时左键不放按下右键，即在原矩形的左边出现一个和其一样的另一个矩形。（见图 2）

4、在右边的框中放入一张已经处理好的图片，左边的框中下半部分加上公司信息文字。形成一张卡片式样。

5、将卡片上的所有对象全部选中并按 **Ctrl+G** 键或“安排”菜单下的“群组”项。群组各对象，使之成为一个对象。以便于后续工程的操作。

6、选择挑选工具，在某一空白的地方画一矩形，调整尺寸为 **546 x 787mm**。

7、在对开纸的框中再画一个矩形，尺寸为 **526 x 777mm**（上下边各留了 **5mm** 的出血位，左边留 **15mm** 咬口位，右边留 **5mm** 出血位，以此表示此为印刷版芯即有效印刷区）。将两个矩形全都选中，选择“安排”菜单中的“对齐与分布”，在弹出的对话框中水平项勾选“右”，垂直项勾选“中”，将两个矩形进行位置对齐。

8、因为操作上一步之后，两个矩形的右边是靠在一起的，但我们是要求要相距 **5mm** 的距离，所以需要进行调整。如果用手动的方式调整，其位置是不够准确的。选择“挑选”工具，在保正没有选中任何一个对象之时，将属性工具栏上的微调距离调整为 **5mm**，如图 6，然后再选中 **526 x 777mm** 的那个矩形框，按一下左方向箭头，这个矩形框即和另一个矩形框隔开了 **5mm**，从而达到在纸张右边也有了 **5mm** 的出血位。

9、因为卡片的成品尺寸为对折后的 **120 x 175mm**，加上出血位，故设计稿的展开完全尺寸为 **250 x 185mm**。现在我们接下来就是将卡片拼到纸张上去了。选中已群组的卡片，再选中纸张上的内框，选择“安排”菜单中的“对齐与分布”，水平项勾选“左”，垂直项勾选“上”，将卡片与内框的左上角对齐；选中卡片，复制再粘贴，然后在属性栏调整旋转数值为 **180** 将其翻转，使得两张卡片的图案部分相对；调整微调距离为 **250mm**，选中后粘贴上的卡片，按一下右方向箭头，两个卡片即变成图案对图案的排列了，这种方法叫“头对头”的拼版方式。

因为印刷时会因为温度和湿度的关系而经常造成纸张的伸缩变形,为了最大限度地减少因这种原因而造成套版不准的出现,我们应该尽量将图案或颜色色复杂的部分靠近咬口位。俟上面的第一行排好之后,然后调用“安排”菜单中的“变形”选项,在弹出的对话框中,设定垂直距离为卡片的高度值 **185mm**,因为我们要将其向下位移,所以要设为**-185mm**,然后选中两张卡片再按“应用至再制物件”,每按一次就会向下复制出一对卡片,并且位置也非常准确。俟连接三次后,版面上即出现了四对共八张卡片,而纸张也已经再排不下了。

至此,拼版完成。规格是拼八模/正度对开纸,虽然有一些浪费的纸张,但这种情况是难免的,如果想减少纸张的浪费,我们可以在拼版之前先用笔和纸预算一下,比如本例版,拼八模后的卡片的印刷面大小为 **500 x 740mm**,而正度纸的对开尺寸为 **546 x 787mm**,大度纸的对开版面是 **597 x 889mm**,特度纸的对开大小是 **444 x 634mm**,显然用其他的纸张的浪费似乎就更大了,所以还是用正度纸合适。

刀模图的绘制

拼版完成并不就可以表示排版工作结束,我们还有另一件很重要的工作——刀模图的绘制。每一份印刷品在印刷工艺完成之后,就得要将其分割成一个个的成品出来,比如上面的拼版例,在完成印刷后就得要分成八个成品卡片。在分割时不可能用剪刀去剪,我们要另外出一张版——刀模版。当然,在一般的印刷厂,是不用自己去做刀模的,只需要画好刀模线,然后送到刀模厂去,由刀模厂去制作刀版,然后拿回来上啤机去啤压,再剔去纸边并码放整齐就可以交客户了。

刀模线的绘制,是在印刷版的基础上完成的,实际上也就是在一个含有出血位的版面上画上实际成品的尺寸的线条上去(不用填颜色),下面我们来开始刀模线的绘制:

1、我们在上面设定的卡片成品尺寸是对折后 **120 x 175mm**,展开后就是 **250 x 185mm**(含出血)。

2、用矩形工具画出一个矩形,尺寸为 **239 x 175mm**,选中该矩形再选中印刷版上左上角的那个卡片,按“C”键垂直对齐,按“E”键水平对齐,该矩形即处于卡片的正中央。将微调距离数值调为 **0.5mm**,选中刚才画的矩形,按一下右方向箭头,使其向右移动 **0.5mm**(因为该矩形做了减缩动作,因此如不向右移动 **0.5mm**,就会出现两边各为 **5.5mm**的出血,但我们的目的是要右边为 **5mm**出血,而左边是 **6mm**的出血)。选择贝兹曲线工具,画一条垂直高为 **175mm**的线,并将其垂直居中对齐到矩形的右边,调整微调数值为 **120mm**,选中垂直线,按一下左方向箭头,该垂直线即将矩形划分为右边 **120mm**,左边 **119mm**,如图 9。这里将正面划为 **120mm**,而背面设为 **119mm**,是因为怕上啤机啤压后因为套版不准而造成背面超出正面的缘故,经过减缩 **1-2mm**的处理,就不会耽心成品会有露背(即从卡面的正面看得到背面的纸张)的缺陷。

3、选中矩形（边框设为实线，表示需要切断）和垂直线（边框设为虚线，表示只压痕而不切断）并群组为一个对象，调用“安排”中的“变形”对话框，在“位置”项中设定垂直数值为-185mm，水平数值为 0，然后点按“应用至再制物件”三次，左边的卡片刀模线即告基本完成；选中四个新建立的矩形，在“变形”对话框中设定水平数值 249mm，垂直项设为 0，然后按一下“应用至再制物件”，即复制出另四个刀模线；将八个卡片图案和先前设定咬口和出血位的定位矩形框移除，结果纸面上只剩下八个矩形框。

至此，印刷版和刀模版都告完成，后续工作就是出片了，正常印刷出青、品红、黄、黑四张色片另加一张刀模片，如果要加印其他什么工艺可根据需要另外再出片。因为出片和制版都属于版房的工作，印前作业至此结束。（这里设定的出血是上下边各为 5mm，加起来共是 10mm 的出血，这是因为大张纸印刷要照顾到纸张可能会因温度和湿度的关系出现伸缩变形而造成套版或裁切的套位不准。3mm 的出血是在没有办法的情况下才，采用的一般用 5mm 好些。一般我们平时做设计都是用 3mm 的出血的，但如果是纸张比较厚或包装类，我建议用 5mm 的出血，不过最好自己做好出血裁切线，因为输出公司习惯是帮你加 3mm 的裁切线的。这个拼版是为了尽量不浪费纸张，正八开的纸张印刷，我们就提供这样的菲林给人家，如果不拼版，则要输出几份菲林，让印刷厂来拼版。）

折页的方法：折页看需要 8P 一贴还是 16P 一贴，一般来说 8P 一贴的常常用无线订的方式，16P 一贴的往往是锁线订装（大型画册）。画册、书籍的 P 数一般都是 4 的倍数，所以，我们在做折页样的时候往往只要做一种（主要贴）到两种（特殊贴）就足够了。曾看到一家广公司做一本 100 多 P 的画册，用了很多 A4 纸，把所有页码都折出来了很浪费，没必要。在正常折页的时候，记住一点，不论你怎么折，右下角为第一页。

装订。一般分骑马订、平订、锁线胶订、无线胶订。我们常见的杂志类都采用骑马订；线装书类、铁丝装类属于平订；锁线胶订常用于大型画册，牢固，但装订速度慢；无线胶订常用于高档小型画册，过厚的书在多次翻折后易脱胶。

PS 输出图像到中用什么格式？要透明又用什么格式？

PS 中的图分辨率是 300，输出到我合并后用 TIFF 格式（不压缩），然后导入到 CD。

问：1、出的效果会好吗？

答：300DPI 没问题的

2、还有我在 **CD** 中缩小放大这些图应该在什么幅度中？（指百分率）放大缩小会让渐变出现条纹吗？

答：尽量减少缩放，缩小问题不大，放大 1.5 倍以上会使图象质量变差，越大越明显

3、我要透明的图像又该用什么格式？

CD 中要透明图象，还是 **PSD** 比较好，但不能旋转或翻转，否则发排会丢失信息

最重要的问题：我在 **PS** 中处理图形时都是用 **CMYK** 模式，这样输出成 **TIFF** 格式会不会有颜色变化？在导入到 **CD** 中又会又变化吗？

答：不会有变化

什么叫分色？ 一般的我听人说做出来的样稿，别人拿回去要分色，然后才能做菲林，请问这是什么样的一个过程？所谓的分色出图是指 **PHOTOSHOP** 里面的 **CMYK** 四个通道分别出图吗？还有，别人常说的用 **CD** 做菲林，是怎样一回事？

答：分色是一个印刷专业名词，指的就是将原稿上的各种颜色分解为青（**C**）红（**M**）黄（**Y**）黑（**K**）四种原色颜色；在电脑印刷设计或平面设计图像类软件中，分色工作就是将扫描图像或其它来源的图像的色彩模式转换为 **CMYK** 模式。如果要印刷的话，必须进行分色，分成黄、品红、青、黑四种颜色，这是印刷的要求。如果图像色彩模式为 **RGB** 或 **Lab**，输出时有可能只有 **K** 版上有网点。分色操作其实非常简单：只需要把图像色彩模式转换为 **CMYK** 模式即可。图像在输出菲林时就会按颜色的通道数据生成网点，并分成黄、品红、青、黑四张分色菲林片。

一般输出时每一个颜色查看可以纠正一下是否需要掏空或压印。菲林一般情况下是用四色输出青（**C**）红（**M**）黄（**Y**）黑（**K**）各都有一张菲林。**CD** 是一种排版和绘图软件（全称：**CorelDRAW8/9/10.0/11.0**）

套准是什么意思？

因为印刷是用四种色版来实现色彩的复制的，用套准的方式可以使四种色版的位置精确对齐。在设计稿中可以自己制作一些准星或十字线来实现，有些软件可以自动在四个色版上生成对位标识。

书脊的问题

一般先做好正面的图文，书脊空在最后再做。或者通过需要多少的 P 数，纸的厚度，然后算出书脊的尺寸即可，或者用尺量一下也可以。

什么是网线？

网线是加网的线数。表述单位是 lpi，如一般的报线可以用 75~90 线(75~90 lpi)。彩色胶印用 150~175 线(150~175 lpi)。因为以前的网点有线形的，所以习惯上将所有的网点加密度都称为网线。准确的说是激光照排机在菲林上解释数字文件的精度(分辨率)。所谓的网线就是对印刷来说的清晰度，我们做设计的讲的是分辨率，来表示图像的清晰度的。对于网线与分辨率的关系是：一点五倍的网线就相当于分辨率的（一般说的）。

印刷网点基础知识

在印刷过程中，连续调和半色调图像都是由网点的疏密来进行调整表现的。而通过将 CMYK 四色的网点混合，则可以表现出无穷多的颜色。

目前在印刷工艺中使用的网点主要有两种不同的类型：调幅网点（AM）和调频网点（FM）。

调幅网点

调幅网点是目前使用的最为广泛的一种网点。它的网点密度是固定的，通过调整网点的大小来表现色彩的深浅，从而实现了色调的过渡。在印刷中，调幅网点的的使用主要需要考虑网点大小、网点形状、网点角度、网线精度等因素。

网点大小

网点大小是通过网点的覆盖率决定的，也称着墨率。一般习惯上喜欢用“成”作为衡量单位，比如 10%覆盖率的网点就称为“一成网点”、覆盖率 20%的网点称为“二成网点”另外，覆盖率 0%的网点称为“绝网”，覆盖率 100%的网点称为“实地”。

印刷品的阶调一般划分为三个层次：亮调、中间调、暗调。亮调部分的网点覆盖率为 10%~30%左右；中间调部分的网点覆盖率为 40%~60%左右；暗调部分则为 70%~90%。绝网和实地部分是另外划分的。

网点形状

印刷中的网点形状不只是大家想象中的单单圆形一种，以 50%着墨率情况下网点所表现出的形状来划分，可以分为：方形、圆形、菱形三种。

方形网点在 50% 覆盖率下，成棋盘状。它的颗粒比较锐利，对于层次的表现能力很强。适合线条、图形和一些硬调图像的表现。

圆形网点无论是在亮调还是在中间调的情况下，网点之间都是独立的，只有暗调的情况下才有部分相连。所以对于的采层次的表现能力不佳，四色印刷中比较少采用。

菱形网点综合了方形网点的硬调和圆形网点的柔调特性，色彩过渡自然，适合一般图像、照片的表现。

网点角度

印刷制版中，网点角度的选择有着至关重要的作用。选择错误的网点角度，将会出现干涉条纹。常见的网点角度有 90 度、15 度、45 度、75 度几种。45 度的网点表现最佳，稳定而又不显得呆板；15 度和 75 度的角度稳定性要差一些，不过视觉效果也不呆板；90 度的角度是最稳定的，但是视觉效果太呆板，没有美感了。

两种或者两种以上的网点套在一起，会有相互的干涉，当干涉严重到影响图像美观时，就出现俗称的“龟纹”了。

一般来说，两种网点的角度差在 30 度和 60 度的时候，整体的干涉条纹还比较美观；其次为 45 度的网点角度差；当两种网点的角度差为 15 度和 75 度的时候，干涉条纹就有损图像美观了。

网点线数

网线数的大小决定了图像的精细程度，类似于分辨率。常见的线数应用如下：

10-120 线：低品质印刷，远距离观看的海报、招贴等面积比较大的印刷品，一般使用新闻纸、胶版纸来印刷，有时也使用低克数的亚粉纸和铜版纸。

150 线：普通四色印刷一般都采用此精度，各类纸张都有。

175-200 线：精美画册、画报等等，多数使用铜版纸印刷

250-300 线：最高要求的画册等等，多数用高级铜版纸和特种纸印刷。

以下是几种不同线数情况下的图片效果

调频网点

调屏网点是 90 年代以来新发展起来的一种加网方式，它和调幅网点不同之处在于：调屏网点的网点大小是固定的，它是通过控制网点的密集程度来实现阶调。亮调部分的网点稀疏，暗调部分的网点密集。

从网镜上看出多少成网点。

一成网：对角的两个网点之间刚好放下 3 个同样大小的网点。

二成网：对角的两个网点之间刚好放下 2 个同样大小的网点。

三成网：对角的两个网点之间刚好放下 1.5 个同样大小的网点。

四成网：对角的两个网点之间刚好放下 1.25 个同样大小的网点。

五成网：对角的两个网点之间刚好放下 1 个同样大小的网点。

一成网跟九成网相对应。二成网跟八成网相对应。三成网跟七成网相对应。四成网跟六成网相对应。只是网点的大小跟他们之间的距离刚好相反。

(一张 300 分辨率的位图，我们知道他是说每英寸由横竖各 300 个方形的像素点所组成的图像。图放大后，就会发现是由无数个大小不等的网点组成的由于印刷品是由网点组成的，故印刷图像加网线数是指印刷品在水平或垂直方向上每英寸的网线数，即挂网网线数。称为网线数是因为最早的印刷品网点有线状的。挂网线数的单位是 Line/Inch (线/英寸)，简称 LPI。例如 150Lpi 是指每英寸加有 150 条网线。给图像加网，挂网目数越大，网数越多，网点就越密集，层次表现力就越丰富。网点越大，表现的颜色越深，层次越暗；网点越小，表现的颜色越浅，表示的层次越亮。线的精度 (Lpi) 不是和分辨率 (Dpi) 1: 1 对应的，比如 150 线的图片就要求 300Dpi 左右的分辨率。分辨率是线数的两倍左右。如果不注重理论的话。可以理解为菲林或油墨的密度啦！)

间色：由二种原色混合型配制的混合色称为间色或二次色，如 R、G、B、M80%、Y70%、C20%、Y80%等都可称为间色。间色又称二次色

复色：由原色与间色混合，或两种间色混合产生的颜色称为复色或三次色。实际上复色是三原色的混合，只不过是以一种原色为主进行的组合。

补色：两种色料混合后，呈黑色，则这两种颜色互补，三原色中的任一原色与其它两原色混合成的间色，即为互补色。例如 M 与 G 为互补色。两种色光如果混合以后形成白色，则它们互为补色。

陷印值根据什么来确定？收缩(Choke)与扩张(Spread)区别在哪里？让空(Keep away)有什么含义？

(1)在有两种颜色交接的界面进行陷印控制，其前景（或背景）的收缩或扩张，挖空或让空的程序都被称为陷印值。为了避免搭接处的露白，陷印值应比印刷机四色套准精度略大。由于各种彩色印刷品采用的印刷工艺以及纸张、印刷机械的精度不尽相同，印刷品越精密，套准精度越高，陷印值越低。美国印刷服务局和印刷厂已公布了典型陷印值。比如：单张纸胶印，采用

铜版纸网点线数为 150lpi，其陷印值为 0.08mm；新闻纸卷筒纸胶印，加网线数为 100lpi，其陷印值为 0.15mm。

(2)收缩是增加（浅色）背景的面积，使之在边界上适量侵入颜色较深的前景（文字或图）内，而保持前景轮廓形状不变。

扩张是增加颜色较浅的前景面积，使之在边界上适量侵入颜色较深的背景区，而保持背景轮廓形状不变。

(3)让空是当背景是黑色，而前景是挖空时，需要对 CMY 三个色版作让空处理时，以使前景轮廓由单色黑版来定义。

喷绘与写真的图象输出要求

喷绘一般是指户外广告画面输出，它输出的画面很大，如高速公路旁众多的广告牌画面就是喷绘机输出的结果。输出机型有：NRU SALSA 3200、彩神 3200 等，一般是 3.2 米的最大幅宽。喷绘机使用的介质一般都是广告布（俗称灯箱布），墨水使用油性墨水，喷绘公司为保证画面的持久性，一般画面色彩比显示器上的颜色要深一点的。它实际输出的图象分辨率一般只需要 30~45DPI（按照印刷要求对比），画面实际尺寸比较大的，有上百平米的面积。

写真一般是指户内使用的，它输出的画面一般就只有几个平米大小。如在展览会上厂家使用的广告小画面。输出机型如：HP5000，一般是 1.5 米的最大幅宽。写真机使用的介质一般是 PP 纸、灯片，墨水使用水性墨水。在输出图象完毕还要覆膜、裱板才算成品，输出分辨率可以达到 300—1200DPI（机型不同会有不同的），它的色彩比较饱和、清晰。

下面我们简单介绍一下喷绘和写真中有关制作和输出图象的一些简单要求。

1、尺寸大小：

喷绘图象尺寸大小和实际要求的画面大小是一样的，它和印刷不同，不需要留出出血部分。在喷绘公司一般在输出画面后都有留白边的，一般情况都是留与净画面边缘 10CM。如图你可以和喷绘输出公司商定好，留多少边用来打扣眼。价格是按每平方米计算的，所以画面尺寸以厘米为单位就可以了。

2、图象分辨率要求：

喷绘的图象往往是很大的,应该明白“深在庐山不知庐山真面目”的道理。那喷绘图象也是这样,如果大的画面还用印刷的分辨率,那就要累死电脑了。但是喷绘图象分辨率也没有标准要求,下面是我个人使用不同尺寸时使用的分辨率,可以参考:

图象面积(平方米) 180——无穷 30---180 1——30

分辨率(dpi) 11.25 22.5 45

说明:因为现在的喷绘机多以 11.25DPI、22.5DPI、45DPI 为输出时的图象要求的,故合理使用图象分辨率可以加快做图速度。

写真一般情况要求 72DPI/英寸就可以了,如果图象过大(如在 PHOTOSHOP 新建图象显示实际尺寸时文件大小超过 400M),可以适当的降分辨率,控制在 400M 以内即可。

3、图象模式要求:

喷绘统一使用 CMKY 模式,禁止使用 RGB 模式。现在的喷绘机都是四色喷绘的,它的颜色与印刷色截然不同的,当然在做图的时候按照印刷标准走,喷绘公司会调整画面颜色和小样接近的。

写真可以使用 CMKY 模式,也可以使用 RGB 模式。注意在 RGB 中大红的值用 CMKY 定义,即 M=100 Y=100。

4、图象黑色部分要求:

喷绘和写真图象中都严禁有单一黑色值,必须填加 C、M、Y 色,组成混合黑。假如是大黑,可以做成: C=50 M=50 Y=50 K=100。特别是在 PHOTOSHOP 中用它带的效果时,注意把黑色部分改为四色黑,否则画面上会出现黑色部分有横道,影响整体效果。

5、图象储存要求:

喷绘和写真的图像最好储存为 TIF 格式,但是注意不可用压缩的格式。

关于点数,视情况而定。喷绘一般 30dpi,写真一般 72dpi,如果画面大,可以相应缩小。我做过的最小点数是 10dpi,300 平方。再大的话,可以分几段文件作。写真一般不低于 50dpi。

关于点数小,画面并不会变模糊,而是会产生较强的锯齿,相反的,加大点数,拉大图片的话,就会变模糊,而锯齿少明显点。一般做的话,可以双管齐下,自行斟酌。

关于压缩格式,一般的喷绘公司要求是用 tiff, cmyk 格式。其实用 jpg 也未尝不可,但压缩比必须高于 8,不然画面质量无保证。对于原始图片小,拉大后模糊的情况,可适量增加杂点。

喷绘的话 25-30 点就够了我们公司是以色列的塞天使,和美国的威特上喷绘机的图最后点数是 23.125(威特的).你做图时作大了点数上机子时也会把点数降下来.作图时最好用 CMYK 的因为喷绘和 RGB 显示还是有区别的.咱们不都是先给客户看小样才定图喷的吗?用 CMYK 出小样如果客户接受的话那喷出来也就没什么问题了

机器是赛特 3。2 米的。我最小做过 13。3 的分辨率。330 平米。留 5 厘米白布。我这大部分安装都用 30mm 或 25mm 的方管,应该没什么问题的。我想 RGB 的颜色应该没有 CMYK 的准。我只做写真的才用 RGB。

在 PS 把图放大到 100% (实际输出尺寸), 观看你的字体是否有锯齿, 背景是否太划了, 其他就根据自己的经验看了。其实背景不是太主要的, 文字不要在 100% 显示下有锯齿才是真的哦~ 对了, 有些字体放大以后锯齿严重, 换其他的相似的字体好了~ 建议用方正的~

丝网印刷

丝网印版的部分孔能够透过油墨, 漏印至承印物上; 印版上其余部分的网孔堵死, 不能透过油墨, 在承印物上形成空白, 以丝网为支撑体, 将丝网绷紧在网框上, 然后在网上涂布感光胶, 形成感光版膜, 再将阳图底版密合在版膜上晒版, 经曝光、显影, 印版上不需过墨的部分受光形成固化版膜, 将网孔封住, 印刷时不透墨, 印版上需要过墨的部分的网孔不封闭, 印刷时油墨透过, 在承印物上形成黑迹。丝印的墨层比较厚, 色彩表现能力较差, 如果想要得到较好的效果, 可以将目数提高一些, 最少要超过 300 目/英寸。制作时一般没有什么要求, 能满足质量就行, 不像胶印或凹凸印那样要求高。

丝网印刷特点:

1. 不受承印物大小和形状的限制。一般印刷只能在平面上进行, 而丝印不仅能在平面上印刷, 还能在特殊形状的在型物上及凹凸面上进行印刷, 而且还可以印刷各种超大型广告画、垂帘、幕布。
2. 版面柔软印压小。丝网印版柔软而富有弹性, 印压小, 所以不仅能在纸张、纺织品等柔软的承印物上进行印刷, 而且能在加压容易损坏的玻璃、陶瓷器皿上进行印刷。
3. 墨层厚覆盖力强。丝网印刷的油墨厚度可达 30~100 μm , 因此, 油墨的遮盖力特别强, 可在全黑的纸上作纯白印刷。

丝网印刷的墨层厚, 印刷的图文立体感强, 是其它印刷方式无可比拟的。

4. 适用各种类型的油墨。丝印所用的油墨之广, 已超出了通常油墨的定义范围。实际上有的是浆料、塑料、油漆、胶粘型或固体粉末, 因此, 有时把丝印油墨统称为"印料"。
5. 耐光性能强。广义的油墨分类问题, 应当按印刷版型来分, 即分成凸版油墨、平版油墨、凹版油墨和滤过版油墨。但这样的分类过于原则, 不能表达全部现实情况, 近几年来由于油墨品种不断增多, 新型花色连续出现, 仅以版型来分, 就有局限性了。

除了按版型分类外, 一般还有以干燥型式分类的。如氧化干燥型油墨、渗透干燥型油墨、挥发干燥型油墨、凝固干燥型油墨等。

也有以产品用途分类的。如书籍油墨、印铁油墨、玻璃油墨、塑料油墨等。也有以产品特性分类的。如安全油墨、亮光油墨、光敏油墨、透明油墨、静电油墨等。还经常听到醇（溶）性油墨、水（溶）性油墨的叫法，这些都是反映它们特性的一种叫法。

一、柯式油墨：今后市场的需求量为稳中布升，升幅不会太大，约以 5%~6% 的速度增长，所占的比例在 40%~45%，其中轮转柯式油墨的增长速度会更快。

二、凸版油墨：整体比例将下降，但是其中柔性版油墨的比例会不断上升，这也符合美国及日本等发达国家的发展趋势。

三、凹版油墨：处于平稳状态，但其中的塑料油墨里印和表即属上升趋势，远跟国际趋势不同，因为远涉及环保回收等方面的问题。

四、网孔版油墨：市场销售量上升，主要是金属、玻璃和塑料丝印油墨的用量增加。而且网印设备已打破了手动印刷机的落后状况，这些地区已采用国外先进的网印设备，使丝网油墨用量上升。

五、专用各特殊油墨：用量会越来越多，如喷印油墨、防伪油墨、珠光油墨、标牌油墨、萤光油墨和磷光油墨等都会因以后市场需求而增加用量。

扫描仪分色基本要求

1. 色彩鲜艳明快。
2. 反差强烈。
3. 强调清晰度。
4. 底色去除。在彩报印制工艺中同样可采用底色去除减少油墨量
5. 由于各种原稿受时间、传输、设备许多因素的影响，这就要求操作者具有一定的审美观，应使彩色图片整体不失真，颜色接近其真实效果，设定好图片的黑白场，小面积的极高光处可以绝网，但大面积部分切忌绝网，暗调处应保留层次。

传统打样和数码打样技术的比较

方面	传统打样	数码打样
相对印刷效果的彩色	较差、色差较大	好、色差小
图像再现性能	图像分辨率	好（套印准确时）好
样张一致性	较差	好
输出速度	慢	快
打样幅面	大	可大可小
系统成本	较高	较低
人员要求	要求高	无专门要求
其他	需要分色片输出、晒版配套	不需要
占地面积	大	占地少

环境 要求高 无环境特殊要求

起初，打样是在印刷机上由印版（印版和压印滚筒）完成的。从技术的角度看，只有真正出众的样张，才能称其为打样。

当然，在印刷机上进行打样是无利可图的。因此，人们又寻求更为有利的打样方法--在卷筒纸和平版打样机上印刷样张。为了模拟实际生产用印刷机的结果，打样条件必须与实际印刷条件更接近。

后来，人们又开始使用可复制的打样方法，但是这些方法只能是打样的代替品，因为它不再是用油墨在正式印刷的纸张上印样张，而是用色料和其他颜料在合成材料载体上印样张。德文称这种打样方式为“Proof”，但在英语词汇中这个单词的意思完全不同。

英文“Proof”是所有打样方式，德文的意思却是“彩色试印”，彩色试印又分“材料彩色试印”和“非材料彩色试印”。与之对应的英文名称是“硬打样”和“软打样”。“硬拷贝打样”又分为“机器打样”，“胶印机器打样”，与之对应的德文名称是“打样”，“打样代用品”。模拟打样代用品由胶片生产，数字打样代用品由数字数据产生。

在法国习惯用语中，没有表示打样代用品的专业词汇，使用较多的是其同义词“可罗马林”。

在 PS 中，一个图象尺寸大小是 103MM*103MM（包括出血）

那么储存为 TIFF 后，导入到 AI 后，页面设置多少？

角线是用专色，对吗？

答：页面设置 103mm*103mm，角线为套版色（即 4 色）

什么叫做反转片？

也就是正片，而一般照相机胶卷的照片是负片，

反转片就像幻灯片一样，能在胶片上看到原本的色彩。

C:100 M:0 Y:0 K:0 打印出来的颜色好浅，还发绿，改成什么样的值才能好些呢？

打印机的是“墨水”，是水性的，印刷用的是“油墨”，是油性的，正确的颜色是打印不出来的（相对于印刷颜色），可以比较接近，但因为是水性墨水，所以无法达到油性油墨的光泽和饱和，而且因为纸张的不同而颜色不同。所以千万不要看打印稿来定颜色，这个你要对客户解释清楚，如果客户要知道准确的颜色，可以拿色标书给他看，指出是哪一个颜色，正确的颜色是在输出非林打样后的打样稿。印刷厂也是根据打样稿调色印刷的。

打印机打照片，除了硬件的原因，软件方面要怎样提高打印质量呢？

答：调整好颜色、对比等等，图片精度略高些，打印一般在 150-300dpi 之间比较好。必要的话，还要对图片进行些修饰、去污点、裁切调整等。一般数码照片的分辨率都是 72，要在

PS 里自己改分辨率。另外，打印机的驱动界面中的设置，很多时候产生的影响比起用软件调整来还要大！要视打印机而定，通常在选用打印纸设置方面比较重要。比如：用一般喷墨纸打印就选喷墨纸，用相片纸打印的话就选相片纸打印。

WORD 能否出菲林？

答：WORD 也可输出做好了直接拿到输出公司（必须时可将字体拷贝到输出公司）。一般的做法是打印到文件*.prn 格式，然后转*.ps 格式，这项工作一般由制版公司完成，你只要提供 WORD 文件就可以了。不过你要注意字库兼容的问题，以及在制版公司打开后有无页面变化以及跳字现象，可能大小也会改变。以前 WORD 的填色是 RGB 的，出不了彩色的。现在的 RIP 一般都可以将 RGB 转为四色输出。

画十字线是不是就是在文件四边的中段各画一个圆圈加十字就行了？

答：是的。用极细线(0.076mm)，CMYK 正常印刷状态下定义为 cmyk 各 100。

请问做好的版带出血的距离与纸张的距离之间要有多少 mm？上次版主说留 14mm，是不是任何开数的都要留 14mm。如果是的话。为什么我们左右都留 10mm？

答：1、首先要看印刷的咬口，一般 6-10mm。

2、看是正反版、左右轮或天地轮，前二个为一倍咬口，后一为两倍咬口（注意：咬口印刷不出来）

3、边缘出血最好 2-4mm，中间出血看实际情况（看是同色底色、花色底色、刀切、模切等）。

在中文版 CD 9.0 如何设置出血位？裁剪线又在哪？是手动设置还是别的？

答：裁切标记可以在打印出片的时候选。要出血的话，默认为 2mm，也可以在其手工加到 3mm 的。

在 CORELDRAW 里右击对象时有“套印填色”“套印外框”“覆盖填色”，他们是什么作用？

答：这些都是为了避免印刷过程中出理颜色误差的设定，基本上都是属于补漏白的同类型意义，一般可以不用去理会。

在彩色印刷品的制版中，文字、线图以及图象相互叠合的场合是经常出现的，当这些对象相互叠合时，它们有前后的次序差别，位于前面的将遮盖其后面的，在桌面技术中，位于前面的对象称为前景，位于其后的对象称为背景；这种前后次序被称为层。如果前景与背景具有不同的颜色，则在各分色片上将在对应位置上出现面积、尺寸相同的图象或挖空。在实际生产中，由于拼版和印刷过程中很难达到十分精确，因而印刷品中各对象间的露白或颜色重叠会经常出现，这将影响到最终输出图象的效果。

随着桌面技术的完善,在各种对象的搭接处施加陷印控制(也称为补漏白)已成为桌面系统的一项必备功能,并通过软件方式予以解决。陷印控制技术是采用电脑软件去解决在实际制版中印刷过程中不易得到的绝对搭接准确。

陷印处理的总原则,是在没有共同色的边界处采用深色来定义轮廓,而在有共同色的边界处,生成共同色的细边界。

在彩色印前软件技术中,陷印技术是一项跨产品的技术,同时涉及多种应用程序的配合,其基础是 PS 页面语言

输出菲林前应该做些什么

1、文件的格式

现输出中心大部份采用方正栅格(PSNT)网点分色输出系统,也有一些采用哈利昆或是以色列的赛天使等系统。但其都有一个相同点,支持 postscript 打印机描述文件。也就是后缀名为 .ps 的文件。目前较流行的设计软件: photoshop、pagemaker、coreldraw、illustrator 等都支持 PS 打印。而像方正书版、维思、飞腾等一些方正软件所生成的 s2、ps2、ps 文件,只能用 pspnt 输出,其它输出系统不支持。其它还有一些像 word、wps2000 等一些字处理软件,理论上同样可以生成 ps 文件,并且可以输出菲林,但实际上印前输出都要进行诸如拼版、加套准规线、裁切线等一些处理,而 word、wps2000 等软件在这方面可以说是无能为力,特别是彩色稿,一旦做好后,再去后期加工,将会给印前输出工作人员带来极大的困难。所以,尽量选用 pagemaker 等一系列专业设计、排版软件。

2、关于图片的格式、精度。

现代胶印采用的都是柯式印刷(四色套印),也就是将图片分成四色:青(C)、品(M)、黄(Y)、黑(四色网点菲林,再晒成 PS 版,经过胶印机四次印刷,出来后就是彩色的印刷成品。所以,印刷用图片不同于平常计算机显示用图片,必须将图片转换为 CMYK 模式,而不能采用 RGB 模式或是其它模式。因为输出时是将图片转换为网点,也就是精度:dpi,印刷用图片理论上精度最小要达到 300dpi/像素/英寸,所以平常大家采用的图片不能以显示为准,不要因为图片经过 acdsee 或是其它软件看到挺精美,放大后也很精美就认为可以作为印刷用,一定要经过 photoshop 打开,用图像大小一项来确认其真正精度。举例说:某图片分辨率为 600*600dpi/像素/英寸,那么,它现在的尺寸就可放大至一倍以上使用也没有问题。如果分辨率为 300*300dpi,那么它就只能缩小或是原大,不能再将其放大。如果图片分辨率为 72*72dpi/像素/英寸,那么必须将其尺寸缩小,(dpi 精度相对会变大),直至分辨率变为 300*300dpi,才可使用。(用此项功能时将 photoshop 内图像尺寸选项内 "重新定义像素"一项定为无。)

3、关于图片的色彩

关于印刷上的套印、叠印、掏空、专色等一些专业术语，大家可以查阅一些相关的印刷基础知识，我在这里就不一一解释了。只说一些必须注意的常识。

第一就是掏空问题，举例说一红色底板上压有一行蓝色字，那么在该菲林的红色版上，蓝色字所处位置就必须为空。反之蓝版亦然。

第二是叠印问题，举例说某红色底板上压有一行黑色字，那么在该菲林的红色版上，黑色字所处位置就不应该掏空。

第三是四色字问题。这也是较为常见的问题。输出前必须检查出版物文件内黑色字，特别是小字，是不是只有黑板上有，而在其它三色版上不应该出现。如果如现，则印刷出来的成品质量会打一折扣，RGB 图形转为 CMYK 图形时，黑色文字 100% 会变为四色黑。必须将其处理一下，才可输出菲林。

第四关于输出时的挂网精度。挂网精度一般称为挂网目，挂网的精度越高，印刷成品就越精美，但与纸张、油墨等有较大关系。如果你在一般的新闻纸（报纸）上印刷挂网目高的图片，那么，该图片不但不会变得更精美，反而会变得一团糊（惨不忍睹），所以，输出前必须了解一下你印刷品的印刷用纸是什么，再决定挂网的精度。

一般常见的用纸及挂网目精度：进口铜版纸或不干胶等：175-200 线 进口胶版纸等：150-175 线 普通胶版纸等：133-150 线 新闻纸：100-120 线，以此类推，纸张质量越差，挂网目就越低，反之亦然。总结一下，印前输出之前，必须要注意的问题是：

- 一、制作时选用较常用的设计制作软件，如 pagemaker 等，像 word 等尽量不用。
- 二、文中图片的模式必须为 CMYK 模式，精度最少为 300*300dpi/像素/英寸。
- 三、检查出版物中文字是否为四色字，如果是，将其改为单色 100% 黑。
- 四、如采用 pagemaker、维思、方正书版、Illustrator，必须将其链接图片文件和原文件一并拷贝。
- 五、photoshop 文件最好为 psd（未合并层）的文件，以方便修改。
- 六、字体最好采用常用字体，如方正、文鼎。尽量不使用少见字体。如已使用，coreldraw 和 Illustrator 先将文字转换为曲线(outline)方式，就可避免因输出中心无此种字体而无法输出的问题。如有补字文件，必须将补字文件一并拷贝。
- 七、明确告之输出中心印刷物的成品尺寸、印量、印刷用纸等，以方便拼版以及挂网。
- 八、如两页内容相同，只是黑色文字部分不同（经常碰到），那么只需输出第一页的 CMYK 四色，以及第二页的 K 色即可，免得浪费，又省钱。如果只有两色（如红黑）并且印刷要求

并不高，只需将其在一色版内同时输出，并不需要分成二色输出。印刷制版时处理一下即可。同样省钱。

CORELDRAW 印刷输出注意事项

一、字体问题

- ①某些字体库描述方法不同，笔画交叠部分输出后会出透叠，要小心！
- ②包含中英文特殊字符的段落文本容易出问题，如“■，@，★，○”等。
- ③使用新标准的 GBK 字库来解决偏僻字丢失的问题。
- ④笔画太细的字体，最好不要使用多于 3 色的混叠，如（C10 M30 Y80）等，同理，也不适用于深色底反白色字。避免不了的状况下，需要给反白字勾边，适用底色近似色或者某一印刷单色（通常是黑 K）。

二、渐变的问题

- ①常见的问题是这样：如 红色→黑色 的渐变， 设置错误：（M100→K100）中间会很难看！
正确的设置应该是这样：（M100 → M100 K100）仔细分析一下就明白了，其他情况类推。
- ②透明渐变，是适用于网络图形的办法，灰度图也可，但完稿输出不可以，因为其空间混合模式为 RGB, 屏幕混合色彩同印刷 CMYK 差异太大，切切注意。
- ③黑色部分的渐变不要太低阶，如 5% 黑色，由于输出时有黑色叠印选项，低于 10% 的黑色通常使用的替代而不是叠印，导致出问题，同样，使用纯浅色黑也要小心。

三、图片问题

- ①关于 psd 文件，有一点注意，就是你导入它后不要再做任何“破坏性操作”，比如：旋转，镜像，倾斜等，由于它的透明蒙版的关系，输出后会产生破碎图。
- ②还是蒙版，在 coreldraw 中使用也要小心些，必要时还不如采取“置入容器”方法比较保险。
- ③分辨率和重新取样
不要在 corel 中做这个，“转换为位图”的确方便，但损失的是色彩还原，要专业点，在 ps 中做好拿来。
- ④色彩模式，不要怪我罗嗦，这个就是老手也有错手过。
所有图片必须是 cmyk 或者 灰度和单色 bitmap 图，否则不能输出。

四、输出附件

也就是角线、色标等输出附属的东西了，现在好像输出公司服务都很好，不用太操心。

五、印前检验

利用 PDF 文件做印前检验！注意不是直接用 coreldraw 打印个 pdf 出来噢！不对的。

顺序是这样的：

*.cdr → 输出为“封装 EPS，即 *.EPS”，再由 Acrobat Distiller 将 EPS 生成 *.pdf。这样产生的 PDF 文件，在某些印刷厂家可以直接印刷，且文件比较小，可以用 E-mail 传送，很方便吧。

如果你的文件里面有错误，在 PDF 预览可以一目了然！（注：Distiller 4 版的对某些勾边效果反映不完整，需要注意。）

CD 常见弊病解决方案

一、最大的诟病就是不稳定，假存盘、突然退出、以及界面变得“摇摇晃晃”然后界面字体变大，再死掉，等等。

解决方法就是：

- 1、加大内存；搞设计的，没 512M 内存是不可想像的。
- 2、删掉不常用的字体，（常用字体可以先放在一个文件夹，安装时，把“将字体复制到字体文件夹中”前的勾勾去掉，然后再确定，这样字体文件夹只是一些快捷方式。然后临时需要什么字体就再另行安装，这时将“将字体.....”勾勾打住，装进去，可以很方便的将常用的和新装的字体区别开来，不用的时候将其删掉）
- 3、改用 2000/XP（在 XP 中不要用文鼎 CS 系列字库。）
- 4、出现问题后一定要卸载重启、重装。如果硬盘中有 CD9 的安装文件，喝杯茶的时间就可装好。

二、文字排版问题。很多人抱怨 CD9 中文字对不齐、文本框不好用、文本框不能转曲线。其实只要大家养成一个好的习惯就可以解决了：

- 1、能用美工文字的，就不要用文本框。因为文本框转曲线好麻烦：要先画一个覆盖文本框的矩形，然后 ALT+F3 调出滤镜，选透明度，选取黑色、填 100%，勾选“冻结”（最重要的步骤），应用，然后解除群组，去掉不要的东西。
- 2、打数字或英文时，在前、后输一个空格。
- 3、文字打完，按 ctrl+T，将文字字符间距由默认的 20 改为 0，行距调为 120%或 150%、200%。这样文字就不会显得很散。

4、最后调段落对齐，CD 经常会有两行间半个字符对不齐的情况，这时可以选取几个文字按“ctrl+shift+>”或“ctrl+shit+<”组合键就可以很方便的调节。

三、打印问题。解决方法也是很简单，就是所有图片、效果、阴影一起转成 CMYK 位图。打印的话，200DPI 就够了，又快又好。（文字不要转，否则看不清）。详细的见在我回杨子的 CD 打印问题的贴子。

四、印前问题。如果要发菲林，在拼版、出血、作规线后：

1、所有文字转曲线。

2、所有非 CMYK 的色彩模型改为 CMYK。（cd9 查找替换功能强大，可很方便的处理这类文题。）

3、所有旋转位图转一遍位图。

4、所有效果，尤其立体化、阴影、图像精确剪裁要分离或转位图。

5、所有 RGB 图转 CMYK。

6、CD 自带的渐变填色是 RGB，也要注意。

总之，在拷盘给发排公司之前，一定要看看“文件”菜单下的“文件信息”。千万不能有 RGB 和效果。

五、兼容性问题。其实只要存成 cd8 的格式就可以了。9、10、11 都可打开。如果想 FH 也认得，就存成 6 好了，存的时候将压缩勾掉。

不同观点：输出前 CD9 制作的最好还是保存为 cd9 格式，因为 cd8 输出陷阱比 cd9 多。

很多输出陷阱可以在 cd9 预览中看出来，而 cd8 却不能。r0g0b0 cd9 当 k100 而 cd8 当四色，在输出公司看到很多 cd8 制作的条码出成四色。cd9 里用 cd9 默认的 pantone 色盘，在 cd8 里由于不兼容，转成了 cmyk.。cd9 保存为 cd8 格式会导致页面大小丢失。保存为 cd8 格式，输出公司以为你时 cd8 制作的，就会用 cd8 输出了。