

# راهنمای کامل طراحی لیبل برای هاردباکس‌های ویناباکس مدل: تک بدنه

|    |                                    |
|----|------------------------------------|
| ۲  | ..... اصول طراحی لیبل بدنه         |
| ۳  | ..... کرل لبه                      |
| ۴  | ..... اصول طراحی لیبل کف           |
| ۵  | ..... اصول طراحی دو طرف لیبل       |
| ۶  | ..... جدول اندازه ها               |
| ۷  | ..... نمونه طراحی شده لیبل بدنه    |
| ۸  | ..... نمونه طراحی شده لیبل کف      |
| ۹  | ..... نمونه لیبل اجرا شده          |
| ۱۰ | ..... نمونه لیبل اجرا شده کفی      |
| ۱۱ | ..... نمونه رعایت کردن طراحی یکدست |
| ۱۲ | ..... نکات نهایی                   |

# اصول طراحی لیبل بدنه:

X (مقدار عدد X مطابق جدول)

6 میلی‌متر

این قسمت جهت برش نظر گرفته شده و در فرآیند تولید، به طور کامل بریده می‌شود  
لذا اطلاعات خاصی نباید در این قسمت قرار گیرد و فقط طرح کلی و یا رنگ اصلی در آن وجود داشته باشد

A  
(مقدار عدد A مطابق جدول)

طرح بدنه باکس

فضای لازم برای کرل لبه. در این قسمت طراحی، صرفاً بکگراند و یا طرح کلی پس زمینه و رنگ‌ها وجود داشته باشد و از قرار دادن نوشته و یا لوگو خودداری شود

20 mm

در هنگام طراحی حتماً با این نکته توجه فرمایید که برای هم‌لب شدن دو لبه‌ی کار روی یکدیگر، به اندازه ۷ میلیمتر از یک لبه‌ی لیبل، به زیر لبه‌ی دیگر چسبانده می‌شود. بنابراین برای داشتن طرح یکدست این نکته را رعایت فرمایید

Y  
(مقدار عدد Y  
مطابق جدول)

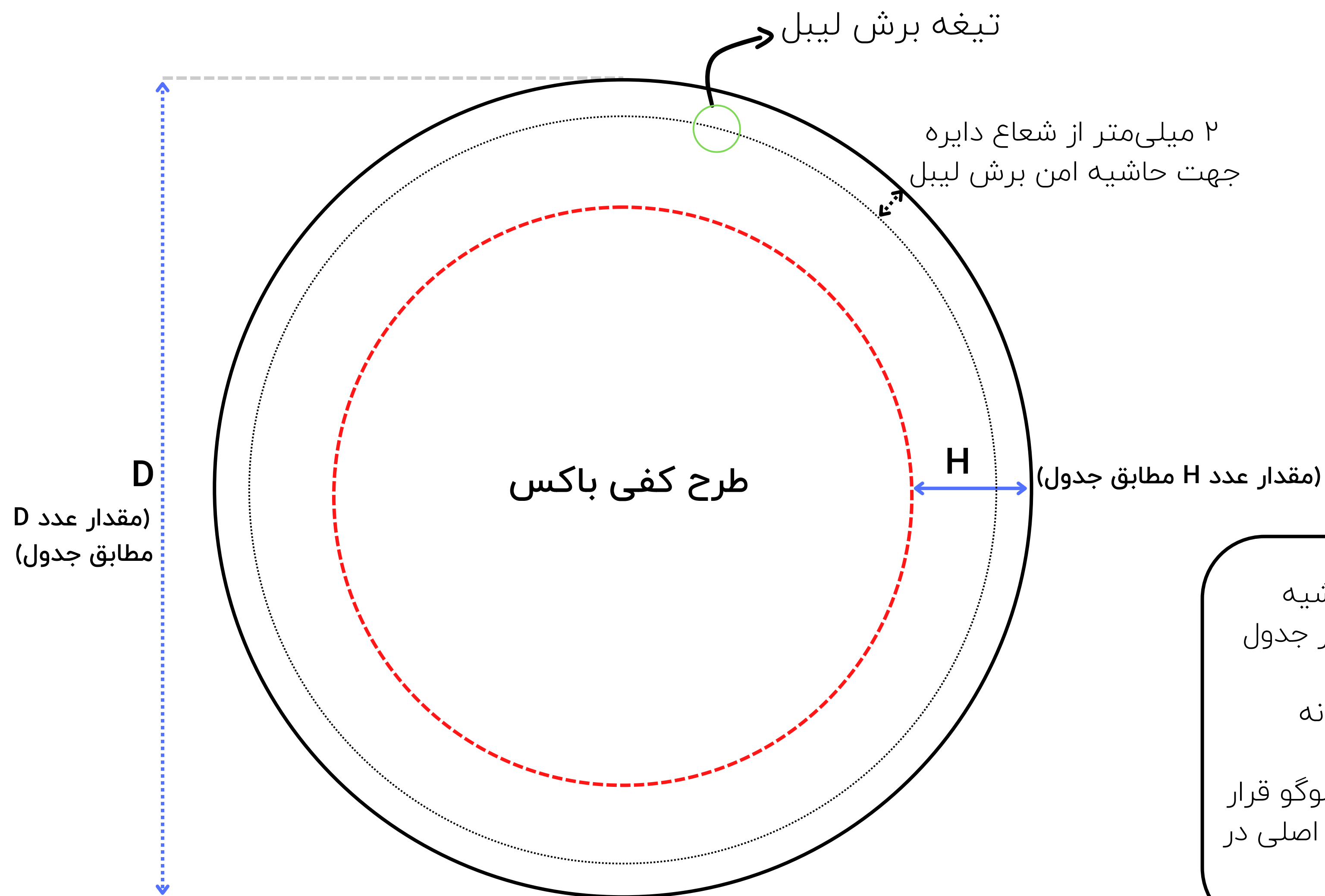
## کرل لبه:

۲۰ میلی‌متر از قسمت پایین طرح جهت قرارگیری در کرل باید بدون اطلاعات مهم باشند و فقط طرح و رنگ کلی در آن‌ها وجود داشته باشد.  
این ۲۰ میلی‌متر میزان کاغذی است که به داخل لبه کرل می‌شود.



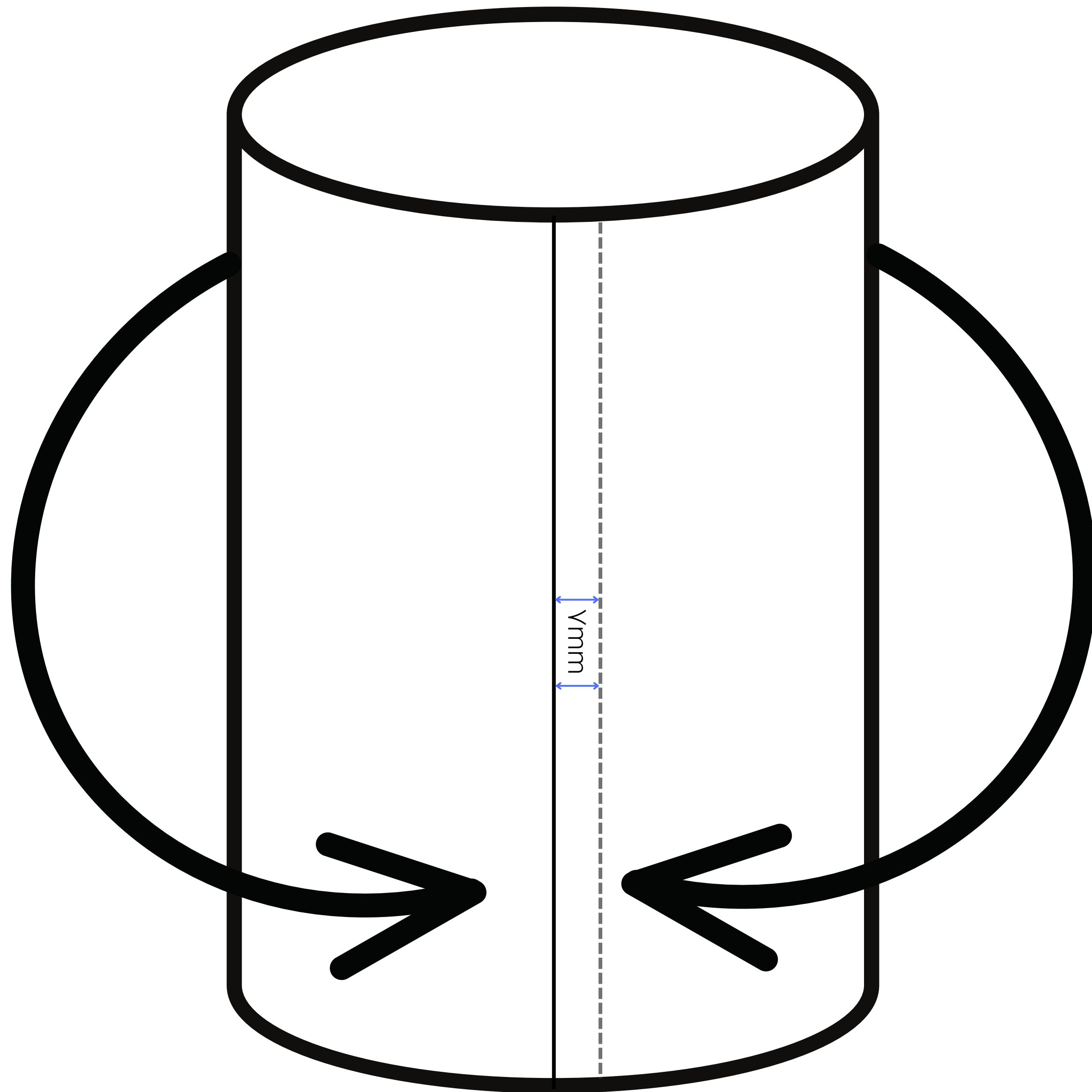


# اصول طراحی لیبل کف:



در طراحی لیبل کف، به این حاشیه (به مقدار H) که مقدار آن برابر جدول تعیین می‌گردد، توجه فرمایید این مقدار به زیر کرل لبه‌های بدنه می‌رود لذا در این قسمت اطلاعات و یا لوگو قرار نگیرد و فقط طرح کلی و یا رنگ اصلی در آن وجود داشته باشد

## اصول طراحی دو طرف لیبل :



لطفا در حین طراحی این نکته را در نظر داشته باشید که دو طرف لیبل به مقدار ۷ میلی‌متر روی یکدیگر قرار خواهند گرفت (اورلب خواهند شد) با در نظر داشتن این موضوع در هنگام طراحی، می‌توانید لبه‌های طرح را به گونه‌ای طراحی کنید که بعد از قرار گیری روی یکدیگر، طرح شما موازنه و یکدستی خود را حفظ نماید.

# جدول اندازه‌ها:

(کلیه اعداد برحسب میلی‌متر)

| D   | H  | A               | Y      | X   | قطر خارجی<br>باکس |
|-----|----|-----------------|--------|-----|-------------------|
| 73  | 8  | از 20<br>تا 175 | A + 26 | 242 | 75                |
| 84  | 9  |                 |        | 277 | 86                |
| 100 | 10 |                 |        | 328 | 102               |
| 120 |    |                 |        | 391 | 122               |
| 150 |    |                 |        | 485 | 152               |

\* مقدار عدد Y برابر است با مجموع عدد A بعلاوه ۲۶

$Y = A + 26$

\* توجه بفرمایید که ارتفاع نهایی ظرف بعد از تولید برابر است با مقدار A بعلاوه ۱۰ میلی‌متر.

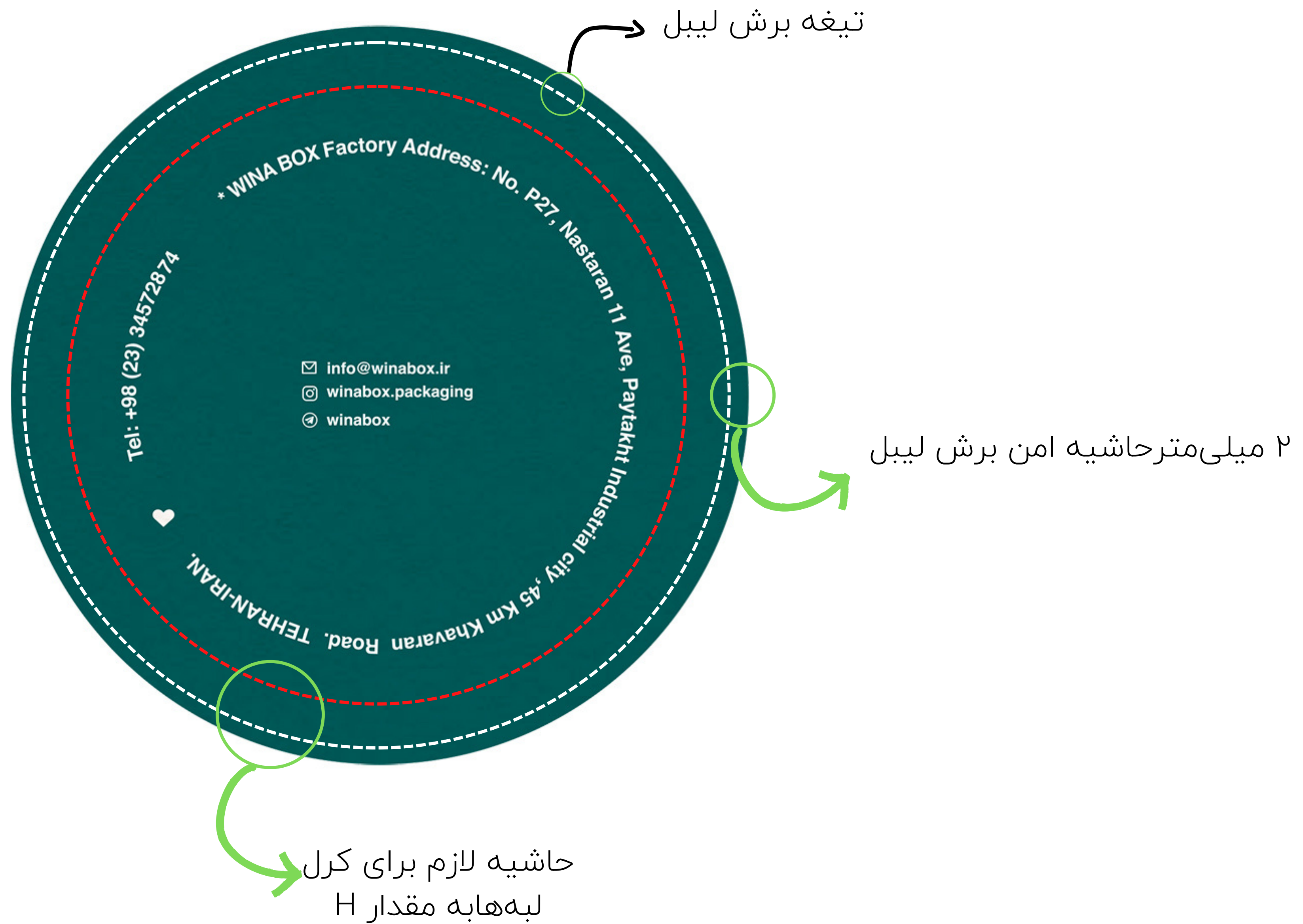


# نمونه طراحی شده لیبل بدنه:





# نمونه طراحی شده لیبل کف:





نمونه لیبل اجرا شده:





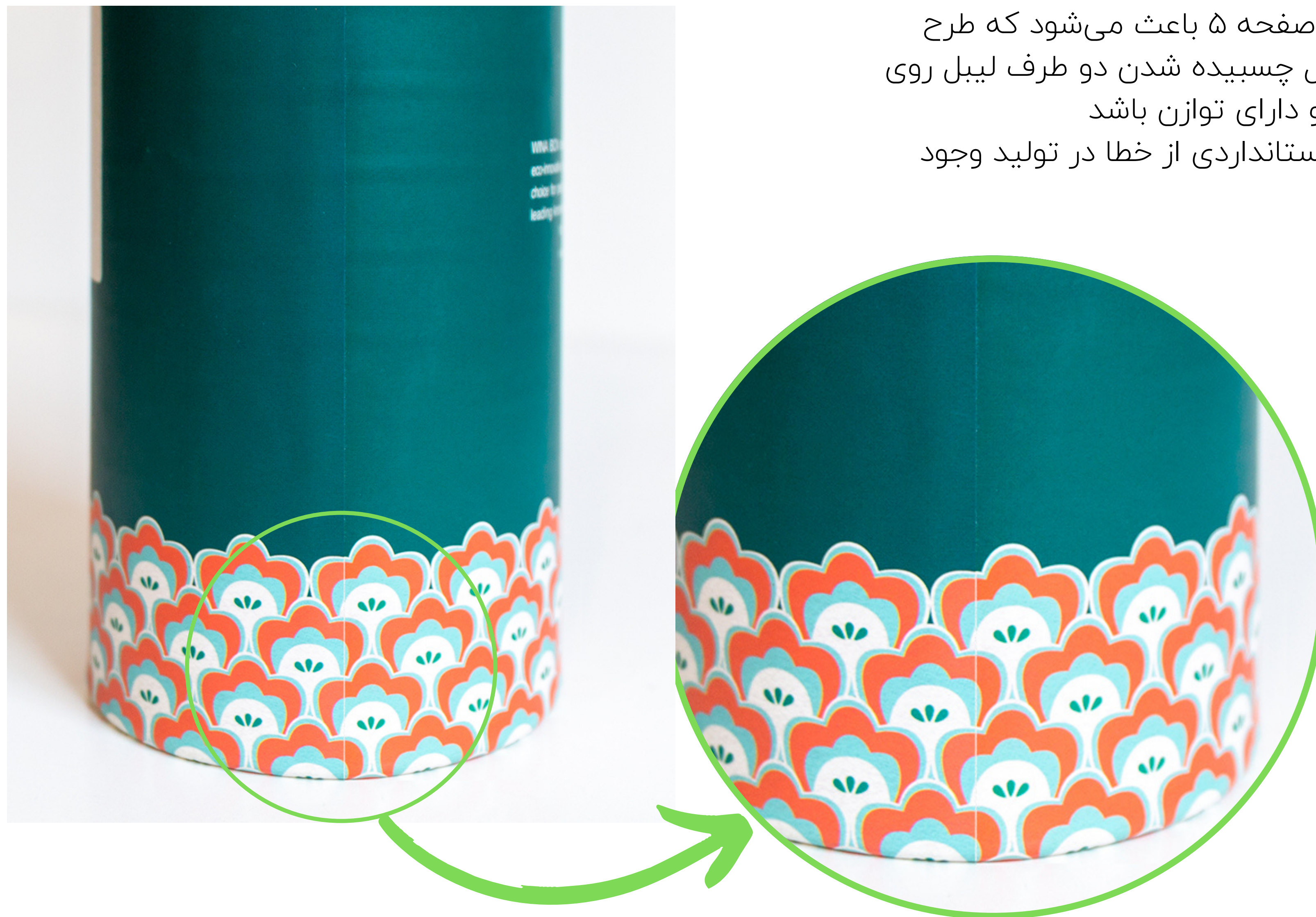
## نمونه لیبل اجرا شده کفی:





## نمونه رعایت کردن طراحی یکدست:

رعایت نکته‌ی اشاره شده در صفحه ۵ باعث می‌شود که طرح نهایی بسته‌بندی شما در محل چسبیده شدن دو طرف لیبل روی یکدیگر، کاملاً یکدست بوده و دارای توازن باشد همواره احتمال وجود میزان استاندارد از خطا در تولید وجود خواهد داشت.





# نکات نهایی:

لیبل کف ظروف روی یک کاغذ با گرماژ بالا چسبانده میشود تا مقاومت آن افزوده شود سپس توسط تیغ مخصوص برش می‌خورد؛ در این فرایند ممکن است اندکی جابجایی و خطا وجود داشته باشد، پس رنگ پس‌زمینه قطر نهایی نسخه ی چاپی کف حداقل می‌بایست دو میلیمتر از قطر داخلی ظرف بزرگتر باشد (شکل در صفحه ۴).

در طراحی لیبل نیز این نکته می‌بایست دیده شود تا پس از برش خطوط سفید در حاشیه های لیبل باقی نماند.

حداکثر خطای قابل قبول در برش لیبل ها نیم میلیمتر می‌باشد و تمامی آنها باید در طول و عرض برابر باشند.

در زمان برش لیبل‌ها، عمود بودن گوشه‌ها ضرورت دارد. در فرایند لیبل گذاری و چسباندن آن به ظروف دقت در برش تضمین میکند که دو سوی لیبل بر هم منطبق گردد.

**\*\* نکته مهم:** لطفا بعد از طراحی لیبل، آنرا به همراه خطوط فرضی توضیح داده شده برای تایید به ویناباکس ارسال فرمایید و قبل از تایید اقدام به چاپ لیبل نکنید.