

スタンドアクリル時計【針(大)/スタンドねじ】 インクジェット印刷

入稿データはVersion CS6以下のE P Sファイルと
確認用のJ P E Gファイルを一緒に入稿してください。

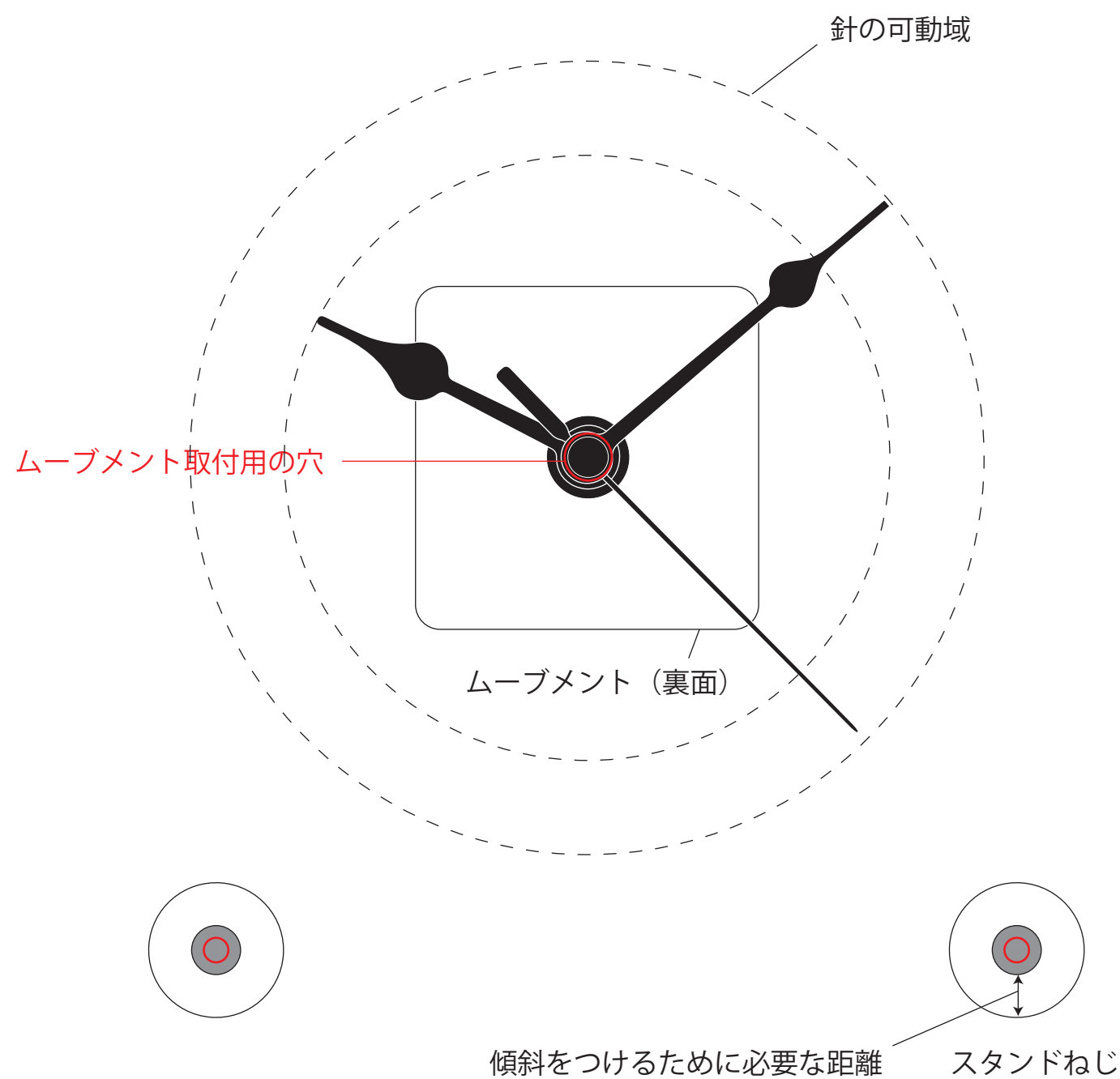
データに印刷の仕様上問題がある場合は制作担当からご連絡させていただきます。
デザイン修正や色校正に関しましてトラブルの元となりますので原則お客様に修正していただき再入稿となります。

■ ご注意

時計針・ムーブメントはデザインに合わせて任意の位置に移動が可能です。ムーブメントのサイズよりデザイン面が小さい場合は正面から見た際にムーブメントがはみ出て見えてしまうため、ご注意ください。

スタンドねじの位置もデザインに合わせて移動可能です。傾斜を付けるために、ねじから下は7mm程度の距離が必要になります。2本をカットラインの下の水平位置に置いてください。

ダイカットデータの作成をお願いします。
また、透けてほしくない部分には白版データの作成をお願いします。
カットラインいっぱいにデザインが入る場合は、5mm程度の塗り足しの作成をお願いします。



再入稿にならないためのポイントはこち

□ クリッピング枠でクリッピングマスク

デザインデータは入稿データレイヤーの中にあるクリッピング枠でクリッピングマスクを作成してください。

□ クリッピング枠内いっぱいにデザイン

塗り足しが外枠までないと印刷のずれによって端に生地の色がはいります。

□ 水色の部分には裁ち切りになっては困るデザインを入れない

水色の部分に裁ち切りになっては困るデータを入れてしまうと、印刷のずれによってデザインが裁ち切れる恐れがあります。三次曲面全面印刷の場合、側面のデザインは、伸びてしまったり、薄くなる場合がございます。側面の赤い点線はデザインが入る目安です。

□ 入稿データは CS6 以下

データファイルが開けない場合がございますので入稿データはC S 6以下にしてください。

□ ファイル名は英数字表記

英数字以外のファイル名は文字化けをしまう可能性があります。

□ 入稿データは EPS と JPEG を入稿

データファイルはE P S形式で保存してください。確認用のJ P E Gファイルも一緒に入稿してください。J P E Gファイルは「ファイル」⇒「Web 用に保存」をしてアートボードサイズでクリップにチェックを入れて保存してください。

□ 画像はすべて埋め込み処理

配置（リンク）されている画像はすべて埋め込み処理をしてください。

□ 文字は 5pt 以上

文字やデザインが小さすぎますと再現できない可能性がありますので、5pt以上の文字または5ptの文字と同等以上の大きさのデザインにしてください。

□ 文字はすべてアウトライン化

全てを選択し「書式」⇒「アウトラインを作成」をしてください。

□ 画像データの解像度は 350 ～ 400dpi

配置後の拡大縮小は、画質の劣化につながりますのでご注意ください。

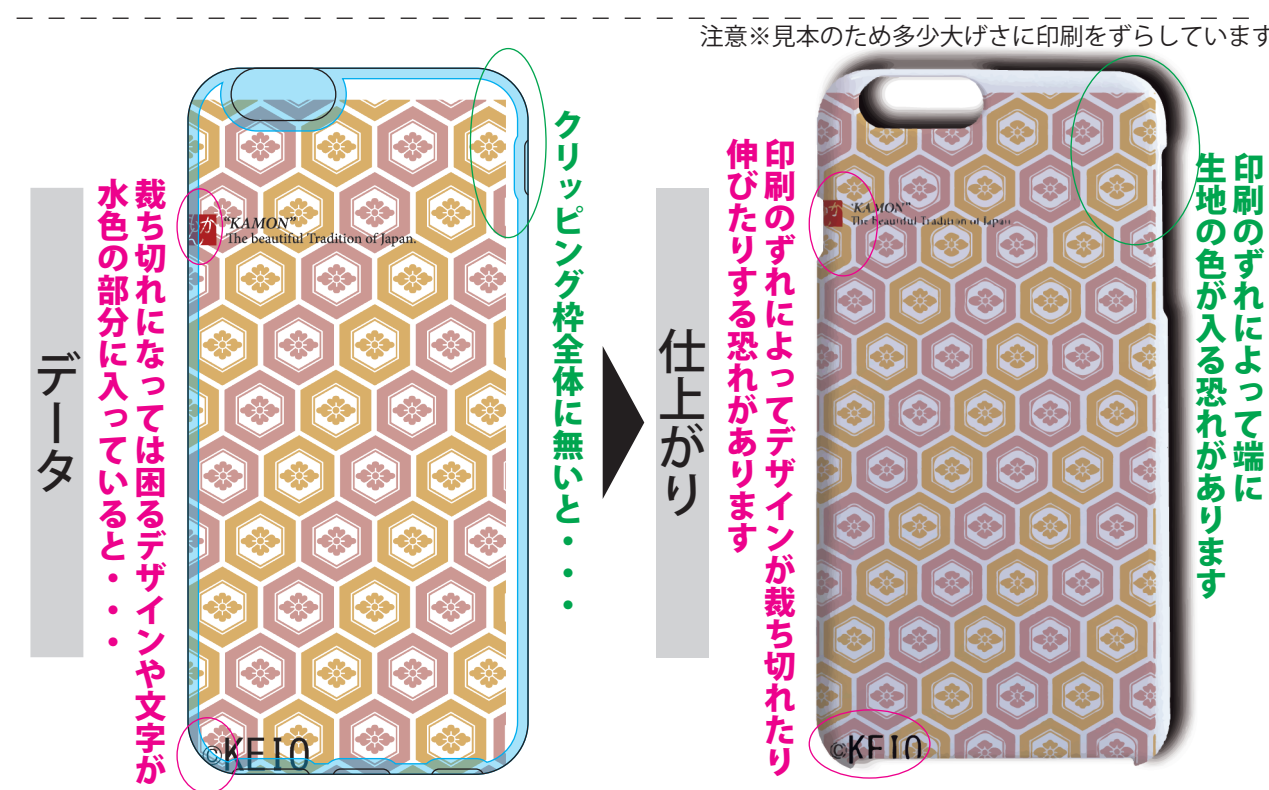
□ ドキュメントのカラーモードは CMYK

R G Bデータを入稿しますと特色の色が置き換わってしまいますので、ドキュメントのカラーモードはC M Y Kにしてください。

□ CMYK の合計は 300% 以内

C M Y Kの合計が300%を超えてしまいますと、インキが乾きにくく、色移りなどのトラブルの原因となりますので、使用しないでください。

不明な点がございましたらお問い合わせください。



白版について

クリア素材の場合、透けてほしくない部分、白く見せたい部分には白版が必要となります。
カラーデータとは別に白版レイヤーの中に作成してください。
白版の配色は白版レイヤーの中にあるパスの塗りで配色している RDG_WHITE の特色をご使用ください。

透けてほしくない部分には、
白版レイヤーの中に入っているパスを削除して、

日本 JAPAN



カラーデータの真下に白版を作成して、
白版レイヤーの中に入れてください。

全面に白版を入りたい場合

白版レイヤーの中にあるパスをそのまま残してください。

全体的に透けて欲しい場合

白版レイヤーの中にあるパスを削除してください。

