

データ作成の注意点

□ テンプレート

印刷範囲は変更しないでください。
デザインは【Designレイヤー】、白データは【Whiteレイヤー】に作成してください。

□ カラーモード

カラーモードはCMYKを推奨しています。
RGBでのご入稿も可能ですが、データと印刷の色味が若干異なります。

□ 線幅、文字サイズ

線幅は塗り線幅0.1mm以上、抜き線幅0.35mm以上、
文字サイズは6pt以上を推奨します。
推奨サイズ以下で作成すると印刷が潰れてしまうことがあります。

0.1mm	0.35mm
塗り線幅	抜き線幅

□ 白データ

透明カップへの印刷は、白データが必要となります。
(部分的に白印刷しない事も可能です)
※詳しくは白データの作り方をご覧ください。

□ 文字のアウトライン

文字化けや想定外の表示エラーを防ぐ為、
必ず文字をアウトライン化したデータをご用意ください。

□ パターンや効果

パターン柄や効果は想定外の表示エラー防ぐ為、ラスタライズ、
アピアランスの分割などを行ってください。

入稿について

□ 入稿データ

【入稿用 .ai】
【デザイン確認用 .jpg】
【白データ確認用 .jpg】(白データがある場合は必須)
【リンク画像】(使用している場合のみ)
文字化けを防ぐ為、入稿データのファイル名は全て半角英数字にしてください。
※Ai データのご用意が難しい場合は、担当営業へご相談ください。

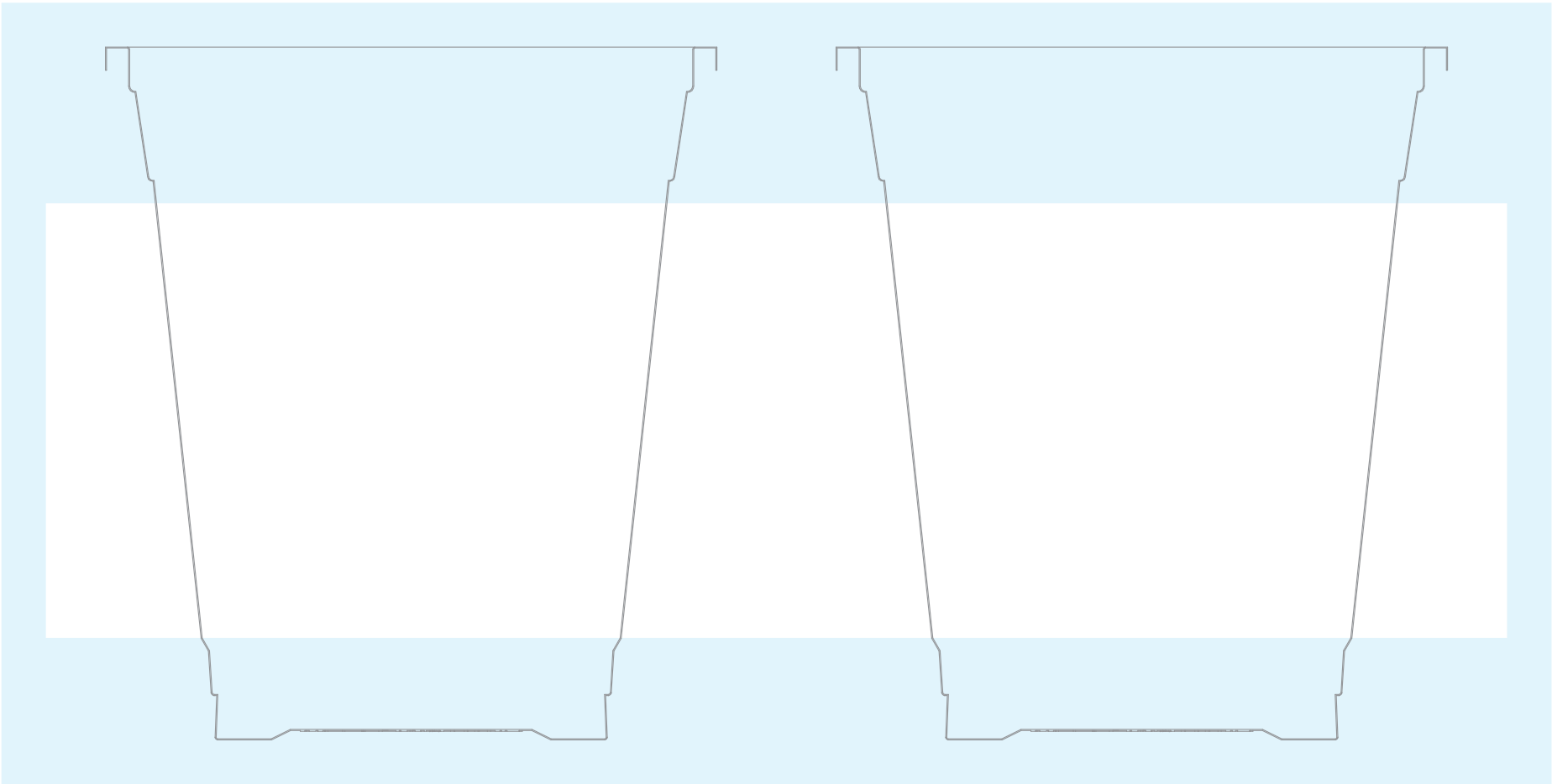
□ 入稿先

入稿は、担当営業または指定のアドレスにメールにてお送りください。
※データが10MB以上になる場合は必ずファイル転送サービスをご利用ください。

S96-480AP-ECO

プラカップ(シートカップ)

印刷範囲 230.16mm×68.46mm



入稿確認

□入稿用 .ai □デザイン確認用 .jpg □白データ確認用 .jpg (□リンク画像)