

## 【注意事項】ご入稿前に必ずお読みください。

- 印刷入稿データは、Adobe illustrator 形式ファイルのみ受付可能です。
- illustratorのバージョンは Creative Cloud まで対応可。
- データのカラーモードはすべて「CMYK」です。特色やRGBでのデータをご入稿された場合は、**すべてCMYKに変換しての印刷**となりますので、データと仕上がりの色味が大きく異なる場合がございます。  
※原則的にデータチェック対象外になりますのでご注意ください。
- スタンドのツメと差し込み穴、またストラップ通し穴は、**形状が固定です(拡大・縮小不可)**。  
スタンド部分はデザインにあわせて3種類のサイズを用意しておりますので、そちらをご利用ください。
- 本体・台座のカットラインを制作する際は、  
**指定の「スタンドパーツ」のパスとストラップ穴のパスの両方に繋がるようにご製作ください。**
- 台座の「スタンドパーツ差し込み穴」カットパスから1mm以上あけてデザインしてください。
- スタンドのツメとストラップ穴の両方をカットライン最大範囲に必ず収めてデザインしてください。
- スタンドパーツを穴に差し込む際に若干ゆるく感じる場合がございます。  
仕様上、完全に固定される状態ではございませんので、あらかじめご了承くださいませ。  
また、穴がきつくても、抜き差しを繰り返しますと穴から抜けやすくなりますので、ご注意ください。
- 台座は、本体パーツと同じテンプレートファイルに指定範囲内で自由にデザインしていただけますが、  
弊社で用意しております定型台座のテンプレートもご利用いただけます。テンプレートご利用の際は、必ず  
**テンプレートファイルの「台座」の範囲にコピー&ペーストし、1ファイルでご入稿ください。**
- 白ベタは必ず白ベタレイヤーに配置し、「**K100%**」で作成してください。
- 両面印刷の場合、デザインによっては裏面が透けて見える場合がございますので、あらかじめご了承ください。  
**→データ作成についての詳細説明は2ページ目、3ページ目をご覧ください。**

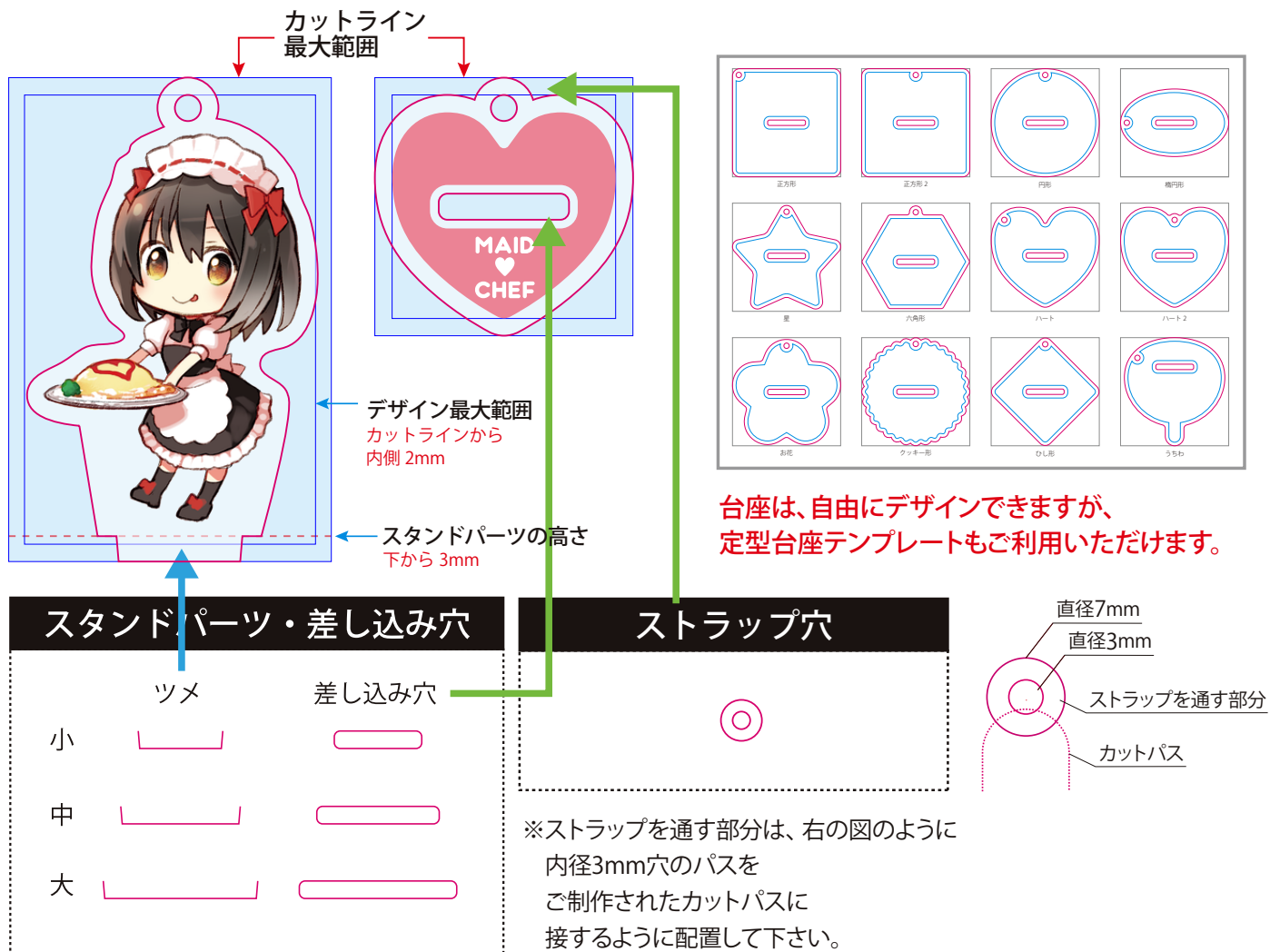
### Illustrator でのデータ制作

- **フォントは必ずアウトライン処理**を行ってください。
- データに画像を使用した場合、必ず「**画像の埋め込み**」を行ってください。
- 配置される**画像データの解像度は、原寸の画像サイズで最低300dpi (推奨は350dpi)**を推奨しております。  
※低解像度の画像を配置されている際、原則的にデータチェック対象外になりますのでご注意ください。  
また、画像データが低解像度による仕上りの品質に対する責任は負いかねますので、ご了承ください。

### 著作権・肖像権の取り扱いについて

「著作権・肖像権の侵害」に該当する内容のものに関しては印刷をお断りさせて頂いております。  
弊社にて「著作権・肖像権の侵害」の可能性があると判断した場合、ご注文をキャンセルさせて頂きます。

# テンプレートデータの各項目について



※カットラインは拡大・縮小しないでください。

## カットパス作成上の注意点

- カットパスは必ずカットパス用レイヤーに作成してください。
- カットパスは一筆描きの、線が交差しない閉じた図形で作成してください。オープンパスはデータ不備となります。
- 「効果」メニューの「スタイライズ」での角丸は、カットに反映されません。カットパスはフィルタ等を使用せず実線のみで作成してください。（※複雑な切り抜きは不可能な場合があります。ご注文の前にお問い合わせ下さい。）
- パスは、できるだけアンカーポイント数と角の少ないなめらかな線をお願いいたします。

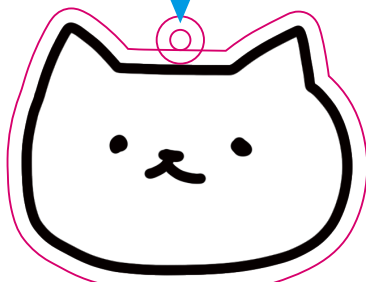
## 白ベタ作成上の注意点

- 白インクの使用には、白ベタ用のデータを白ベタレイヤーに制作が必要です。
- 白ベタ用のデータは、「K100%」で作成してください。
- ぼかし・グラデーションのような濃度差を表現することはできません。必ず濃度 100% での出力となります。
- 白ベタ用のデータは、マスクを使用して制作しないでください。
- デザイン上、部分的に抜きになされたい場合、黒ベタの上にホワイトのオブジェクトで配置し抜きを表現せず、必ず配置されているオブジェクトが「K100%」のみが配置されているように「抜き」でご制作ください。

## ●本体部分のデータ制作

- 作成したカットパスに内側の穴が接するように配置し、外側の穴のパスとカットパスを合体します。

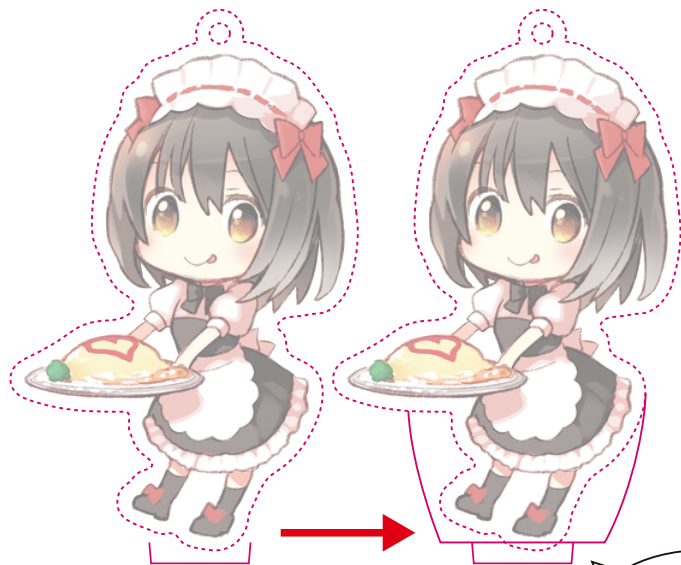
ストラップ穴のパス



ツメのパス

ご製作いただいたカットラインパスに、「ツメ」のパスの上部分が接するように配置し、パスを合体します。

※ツメとストラップ穴のパスは  
拡大・縮小・変形しないでください。

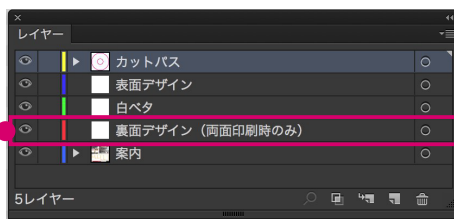


カットラインの高さや幅が足りない場合は、上記のようにスタンドパーツに完全に接するようにカットパスを調整してください。

水平部分があると安定感が増します

## ●裏面デザインのデータ制作（両面印刷の場合）

※両面印刷は本体部分のみ対応しています



### ●裏面印刷についての注意点

テンプレートに対し斜めにデザインを配置する際には水平もしくは垂直に反転してください。

※微妙な回転のズレにご注意ください。

裏面は印刷面となるため、表面とは色の見え方が異なります。

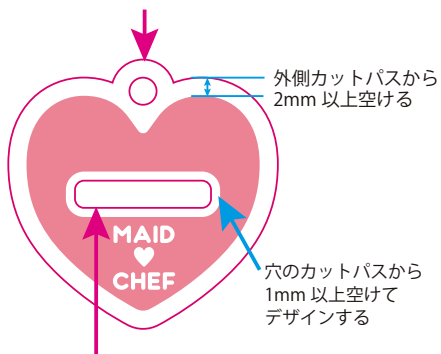
デザインによっては、表面のデザインが透けてしまう場合があります。

裏面の文字は反転して配置してください。

## ●台座部分のデータ制作

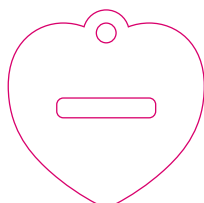
### カットパス

ストラップ穴は、作成したカットパスに接するように配置し、外側の穴のパスを合体



スタンド差し込み穴カットパス (くり抜かれる部分)

※ツメと同じサイズのパーツをご使用ください。



カットパスの完成系

### カラー版

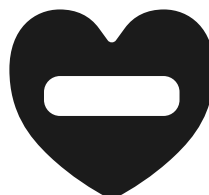


差し込み穴のパスを配置後、

↓  
「オブジェクト」→「パス」  
→パスのオフセット +1mm

↓  
「表面デザイン」レイヤーに移動  
↓  
「塗り・ホワイト」に変更

### 白ベタ



↑で作ったオブジェクトを、白ベタ用のパスの上に載せ、「中マド」で穴を開ける  
※必ず K100% のパスにしてください



アクキーの状態



アクスタの状態