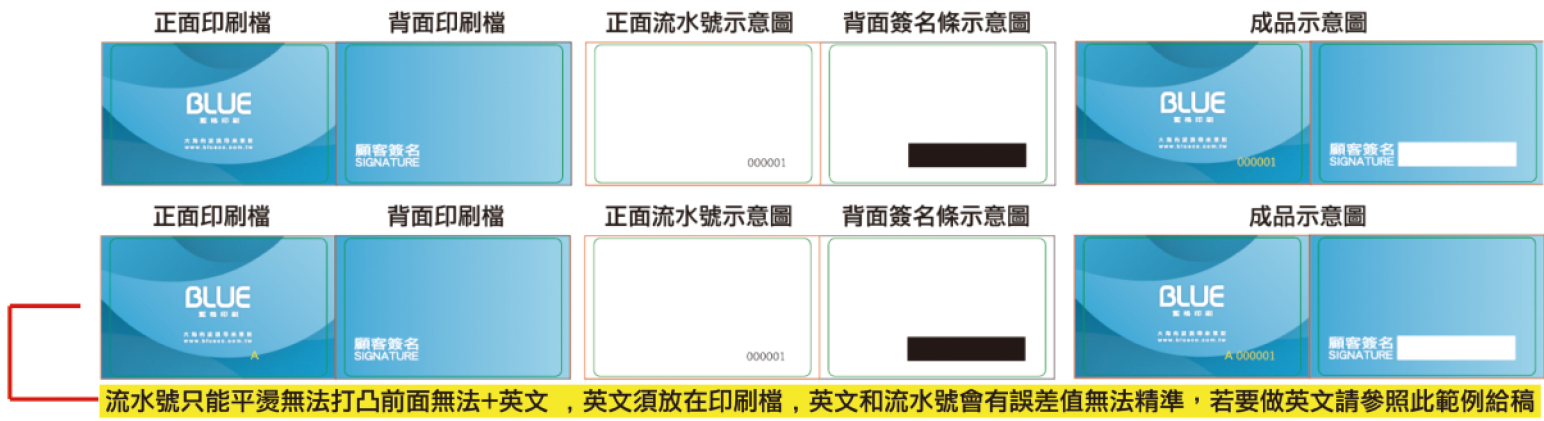


製稿範例，請依此範例給稿

若需製作流水號或簽名條加工請參照範例圖製作、加工標示切勿做在印刷稿件上避免印出
若不需加工則加工刀模位置圖無須標示



範例 簽名條加工本身非全白而是有一點半透
若檔案為深色底色建議在印刷稿先做白底印刷在上簽名條



印刷稿有做白底不透

印刷稿未做白底會透

BLUE 700G貴賓卡刀模

若有流水號請打勾註明 ☒ 並填入流水號 幾號~幾號

☐ 流水號平燙金 _____ ~ _____ 英文字母可印刷

☐ 流水號平燙銀 _____ ~ _____ 英文字母可印刷

| 貴賓卡打流水號數字尺寸參考說明表 | | |
|------------------|--|----------|
| 字 碼 | | 平 燙 金 |
| 英文字母+6碼 | | 英文字母限印刷 |
| 6 碼 數 字 | | 2 1x4 mm |
| 5 碼 數 字 | | 17x4 mm |
| 4 碼 數 字 | | 14x4 mm |
| 3 碼 數 字 | | 10x4 mm |

上方所標示的流水號啓始碼必須與下方啓始碼相符
如不相符造成流水號打錯或瑕疵無法構成退貨理由

正面印刷檔

背面印刷檔



700G貴賓卡刀模 54X25MM



刀模編號不能刪除！軋型物件大小不能任意更改，
否則一旦造成後加工無法〔對準〕軋型時，
所有印刷損失得由委印客戶自行負擔。

流水號示意圖

簽名條示意圖



打孔示意圖[以正面打孔]



※請將下面孔洞放置上方打孔示意圖上

| | |
|-----------------|-------------|
| 長孔為10.5*3mm | 圓孔為 3mm |
| 長孔為13*3mm | 圓孔為 4mm |
| 長孔為14*4mm | 圓孔為 5mm |
| 長孔為15*3mm | 圓孔為 6mm |

- 請注意
- 一、刀模大小固定請勿任意更改。
深藍框: 為出血框，物件不能超過深藍框。
淺藍框: 為刀模框，注意文字不要離刀模框太近，至少3mm。

二、滿版底紋填色勿填超過300%，軋型後上膜會脫落。

三、流水號：注意可打範圍、背面文字是否被影響；
※打凸燙金：字首可加英文字母〔如A100000〕字母可從A～Z
任選〔數字接近17級Arial字型〕，號碼最少四位數、最多六
位數，但流水號只能指定打連續號，
不能跳號，例如：000001～000500是OK的。
※平燙：字首英文字母要用印刷的，請自行在完稿上"加打"英文
字母，不能跳號。
※燙金顏色：金色、銀色。

四、簽名條：只能做單面，請填100%單色黑，做法如同局部
上光名片一樣。

五、貴賓卡不接受『二模以上併模』、『留咬口』、『打孔』等訂
單。

六、流水號距離四邊5mm、簽名條需四邊咬口8mm