

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



流水號只能平燙無法打凸前面無法+英文，英文須放在印刷檔，英文和流水號會有誤差值無法精準，若要做英文請參照此範例給稿

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		21x4 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

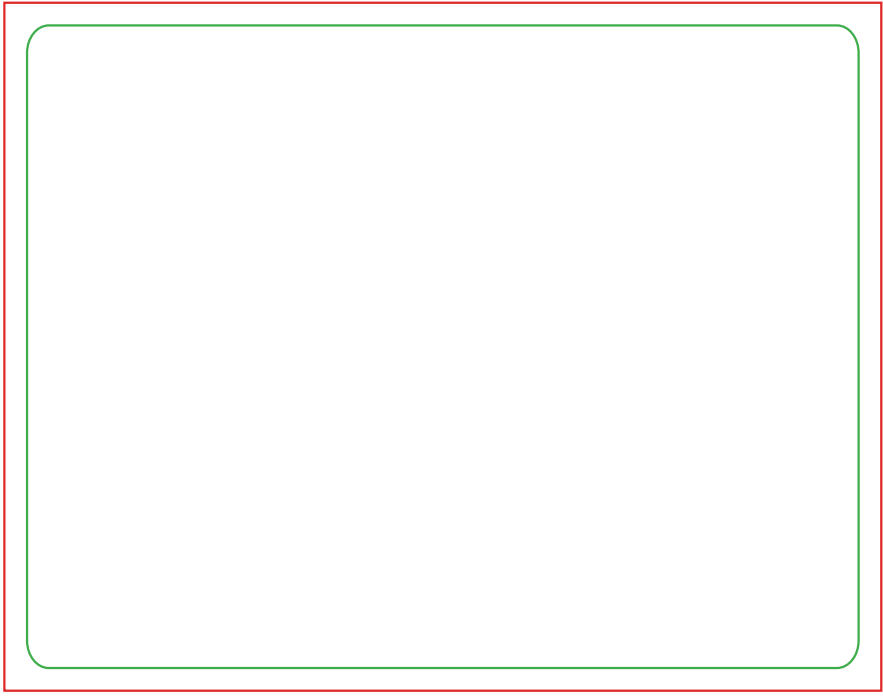
流水號示意圖

簽名條示意圖

700G貴賓卡刀模 110X85MM

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。

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

- 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。
- 滿版底紋填色勿填超過300%，軋型後上膜會脫落。
- 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。
- 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。
- 貴賓卡不接受『二模以上併模』、『留咬口』、『打孔』等訂
單。
- 流水號距離四邊5mm、簽名條需四邊咬口8mm