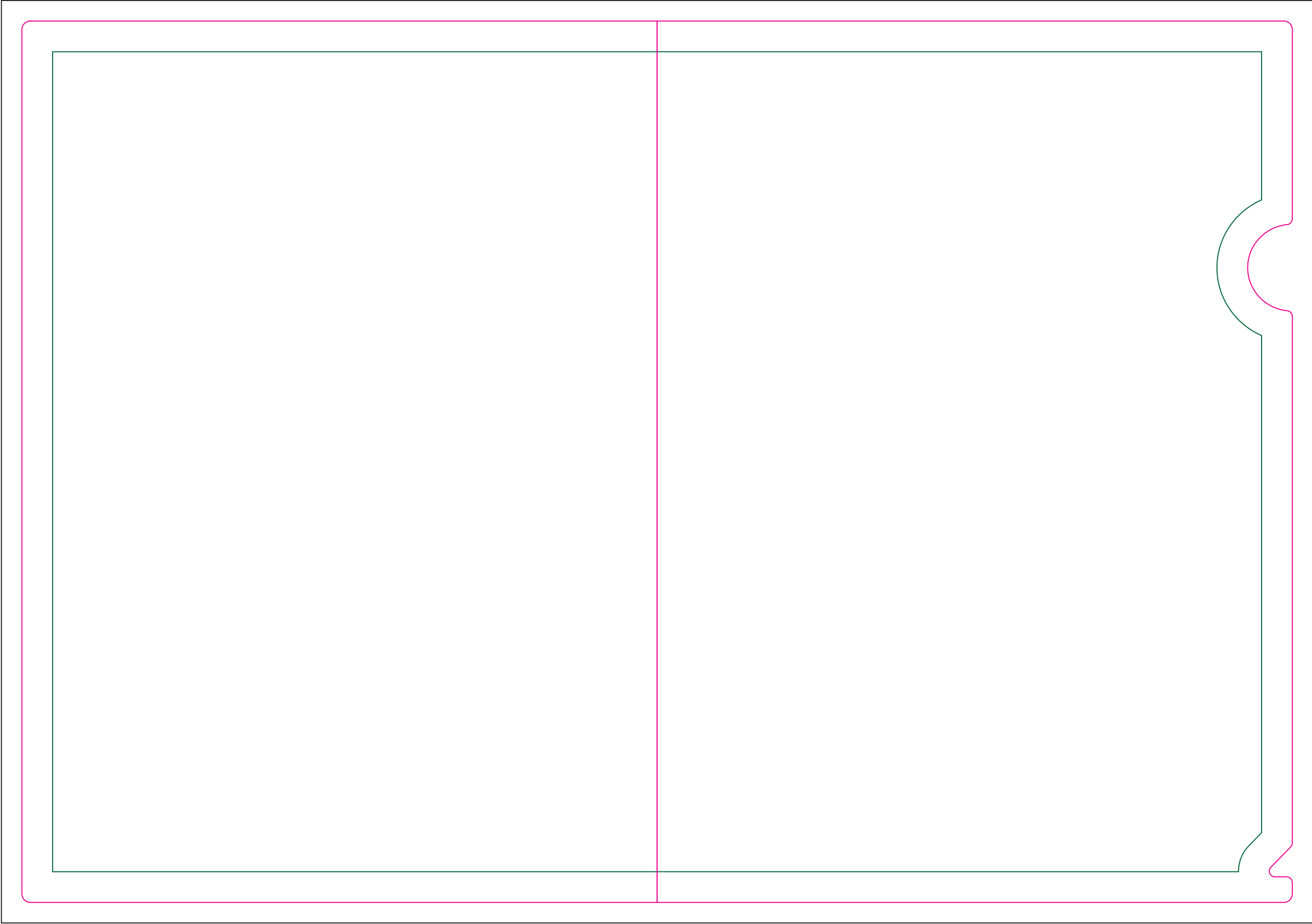


彩色稿

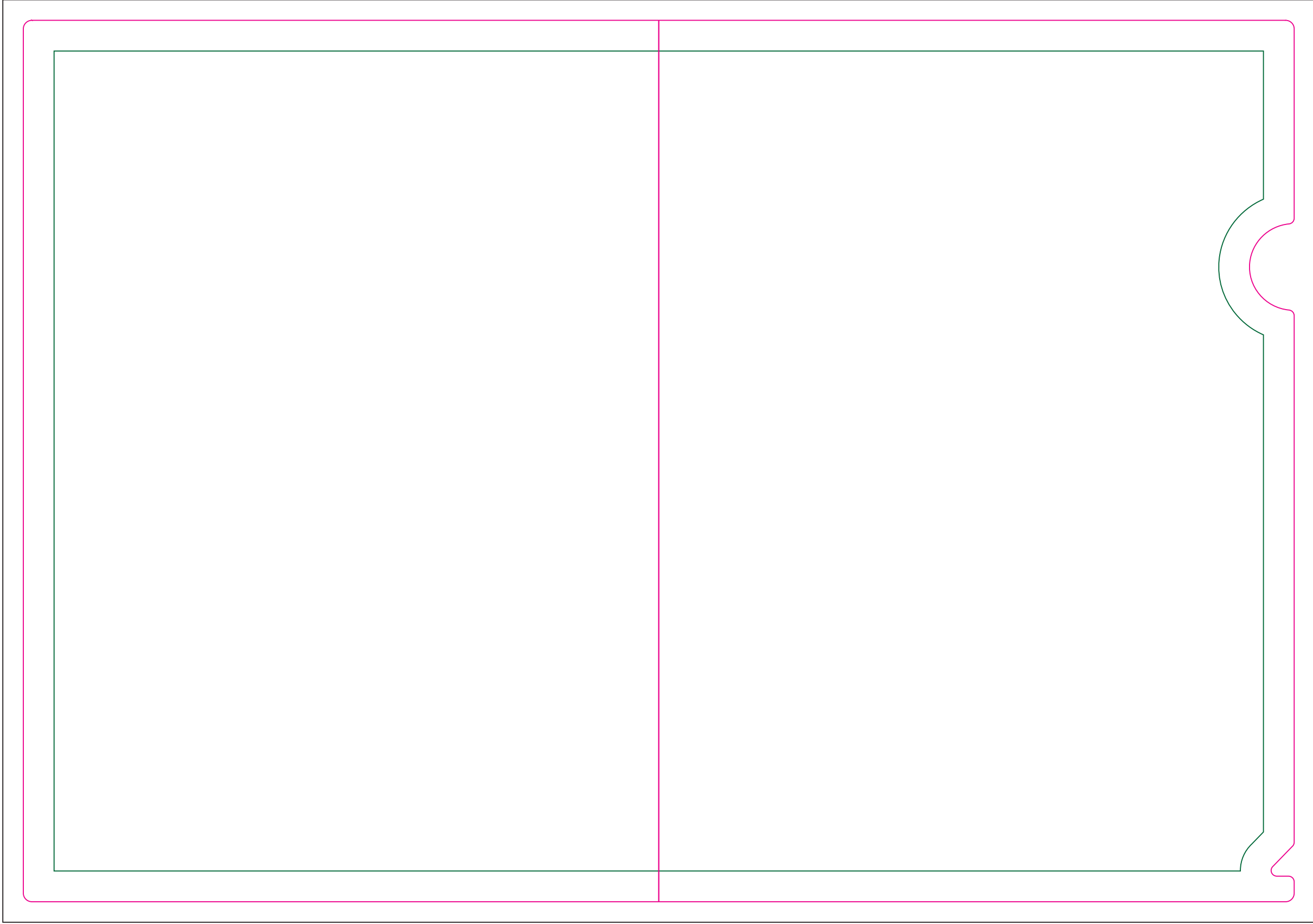


反面

正面

1 紅色爲刀模線，綠色爲文字安全範圍，請將重要文字作在綠色框線內。

燙工加工稿



反面

正面

燙工加工注意事項：

- 1.燙金/銀/黑金/紅金/藍金/綠金，加工稿內容請用K100填色，CMY色值請設為0。
- 2.筆畫/線條粗細需要0.25pt以上，以免斷線或效果不佳。
- 3.加工內容需離紅色刀模框各邊至少5mm距離。
- 4.加工內容勿製作反白或簍空設計。

