

入稿データの作成方法

ご自由に ☐ にチェックを入れてご確認ください！

カットパスの作成

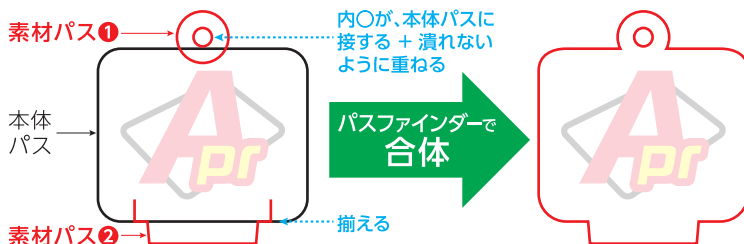
- ☐ 「効果」＜「スタイライズ」内の角丸効果は、カットに反映されません。
角丸効果は必ず**アピアランス分割 (拡張)** または、**実線のみ**で作成してください。
- ☐ カットパスと印刷面は**必ず2mm以上空けて**ください。【図1】
(インクの剥がれを防ぎます。)
- ☐ 一筆書きで作成してください。
- ☐ なるべくパス数は減らし、**きれいな線**で作成してください。【図2】
(ガタガタしていると仕上がりが悪くなります。)
- ☐ 尖ったパスは**丸み**をつけてください。【図3】

※エッジの厳しい部分やカットの幅が細い部分は、きれいにカットできない場合がございます。不安な方はお気軽にご相談ください。



「アタッチメント取付用の穴」・「差込ツメ」の付け方

- (1) 本体パスと、**素材パス①** (アタッチメント取付用の穴) または、**素材パス②** (差込ツメ) を重ねます。
- (2) 本体パスと、素材パス① (外○のみ) または、②を選択して**パスファインダー**で合体してください。



「台座用穴」の付け方

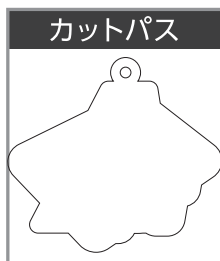
- (1) 台座用穴と印刷面の間を、**2mm以上空けて**ください。
- (2) 台座用穴を複数設置する場合、それぞれの**カットパス同士の間隔を15mm以上空けて**配置してください。(破損を防ぎます。)
- (3) 差し込んだフィギュア同士が**ぶつからない間隔**で配置してください。



※差込のツメと台座の穴のサイズが合わないと、緩くて倒れやすい・差し込めない・ヒビが入るなどの不良の原因になりますのでご注意ください。

レイヤーの分け方

両面印刷の場合



カット加工線です。
パスに沿って
レーザーでカット
されます。



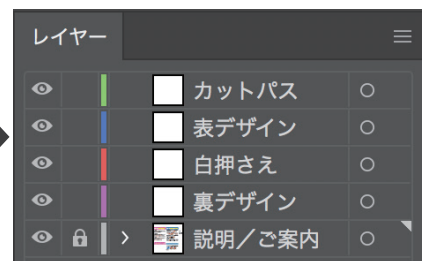
お好きなデザインを
作成してください。



墨 (K) 部分が
白で印刷されます。
必ず**墨(K)100%**で
作成してください。



印刷面から見ると
反転して見えます。



※白押さえは、濃度を変えることはできませんが、グラデーションのような、きれいな濃度差を表現することができません。
基本的に100%をお勧めいたします。

片面印刷



片面印刷 (白)



印刷無し (加工のみ)

