

# ■内部レーザー彫刻について

※透明なガラスの**内部**にレーザーでデザインを彫刻いたします。

※デザインは白色単色・黒色単色のどちらかで作成してください。

※グラデーションは綺麗に再現出来ない場合があるため非推奨です。

※内部レーザー彫刻はガラスに光が通ることによって彫刻部分が  
白く浮き上がって見える加工方法です。他の色に変更することは出来ません。

※デザインが複数ある場合はテンプレートをコピーしてご使用ください。

※データはひとつのファイルに横並びに作成していただいて構いません。  
ひとつずつ Ai ファイルを分けて保存する必要はございません。

※フォントサイズは最小 6pt を目安としてください。

※線幅は最細 0.5mm を目安としてください。

これより細くなると彫刻が薄すぎて目立たなくなる場合がございます。

# ■入稿前チェックリスト

データに不備があった際は制作を進行できませんので必ず最終確認行ってください。  
入稿後にデータの差し替えが必要になった場合は有償対応となりますのでご注意ください。

- ☐ テキスト・枠線はすべて【アウトライン化】してください
- ☐ リンクファイルはすべて【埋め込み】してください
- ☐ 印刷したいオブジェクトはすべてロックを解除、非表示を解除してください
- ☐ 不要なデータはすべて削除してください
- ☐ デザイン確認用の PDF 等のファイルも一緒にご入稿ください
- ☐ 印字内容に誤字脱字がないか最終確認をしてください

下記ページより入稿方法についての詳細をご確認いただけます。

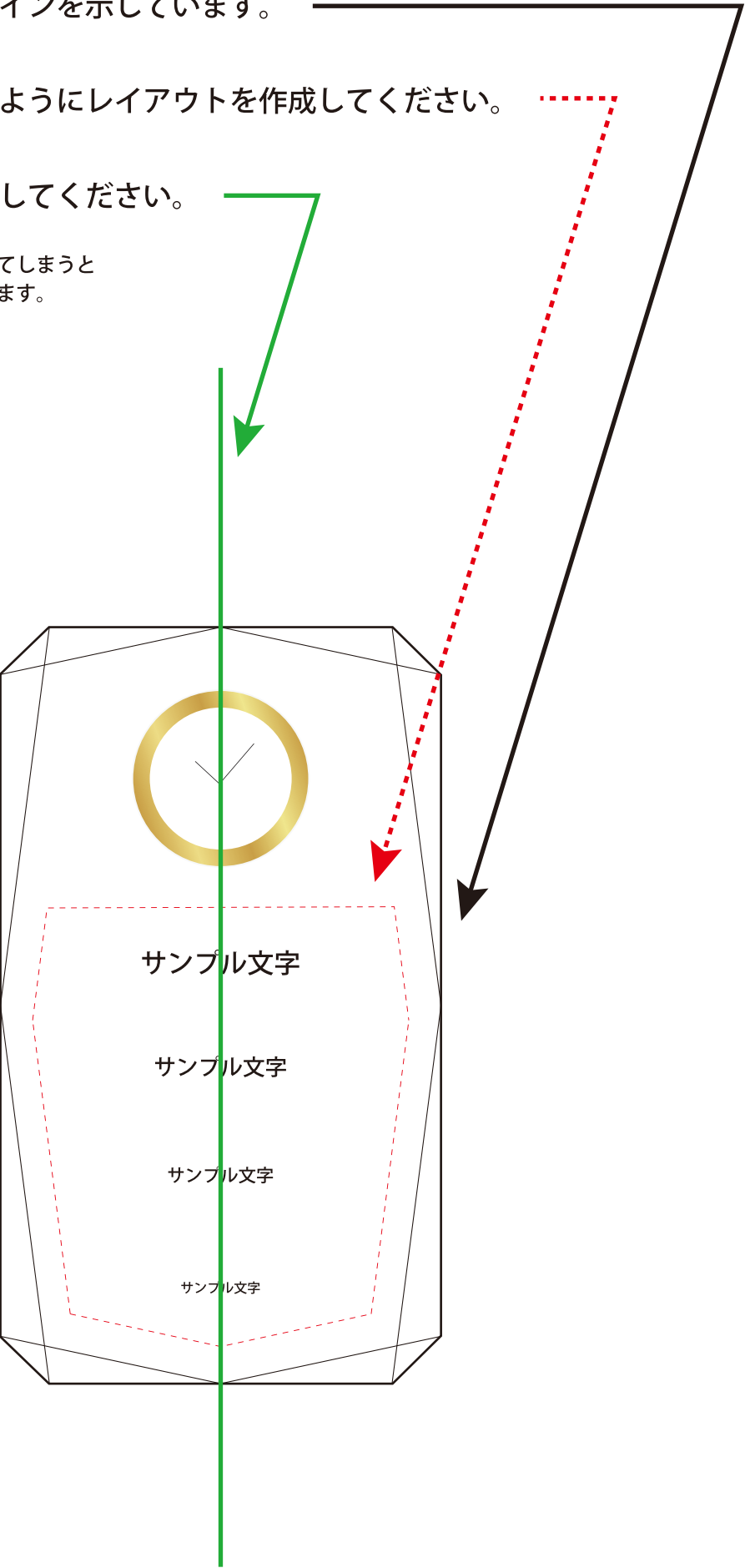
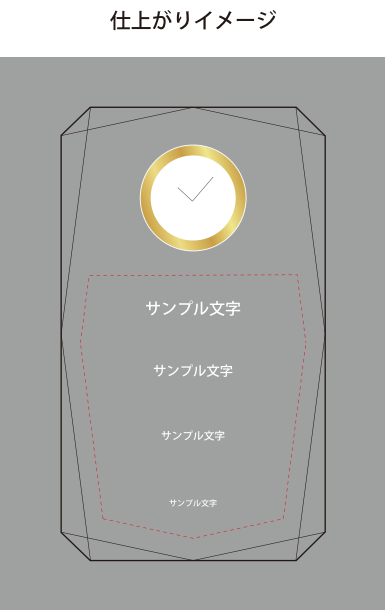
<https://www.1st-trophy.com/hpgen/HPB/entries/132.html>

●黒い枠線はガラスの形やカットラインを示しています。

●赤い点線内に文字やロゴを収まるようにレイアウトを作成してください。

●デザインは中心揃えを基準に作成してください。

本テンプレートは左右対称になっておりません。  
画面上で綺麗に見えるように縦軸の位置をずらしてしまうと  
仕上がりが左右に寄った状態で見える場合があります。



# XC-502 銀

高さ 120mm  
横幅 70mm  
奥行 30mm

※ガラスの個体差によってデザインが見切れる可能性がありますので  
文字やロゴ等は点線内に収まるように作成してください。

## 内部レーザー彫刻



# XC-502 金

高さ 120mm  
横幅 70mm  
奥行 30mm

※ガラスの個体差によってデザインが見切れる可能性がありますので  
文字やロゴ等は点線内に収まるように作成してください。

## 内部レーザー彫刻

