

USEFUL PRINTING INFORMATION

印刷に関する用語、こぼれ話、業界のトレンドなどの情報を毎月ご紹介していきます。

SEZAX

M O N T H L Y

vol.166

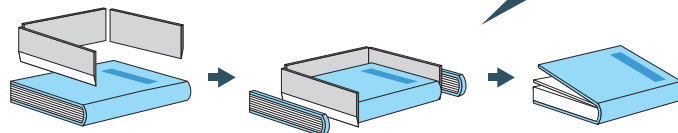
U P

断裁機のワザ

製品品質を左右する 瞬間の技術が、美しい本を生む。

高圧力で一気に切り揃える断裁機。

三方断裁



私たちがふだん目にするポスター、チラシ、名刺や本などは、実際にはその寸法より大きな紙に印刷されています。印刷工程の最終盤、その印刷物を指定された寸法に断裁することで、直角、直線が美しい製品が完成します。断裁機は、大きな出刃包丁のような刃が垂直に取り付けられた機械で、取り扱いには安全のために国が定める教育(法59条1項及び則35条・法59条3項及び則36条)を受ける必要があります。単純な機械のように見えますが、きれいに断裁を仕上げることは製品品質を左右するため、熟練の技術が必要です。

断裁機は大きく分けて二種類あります。一つは前述の「平断裁機」です。ポスター、チラシなどぺらものの仕上げに使用します。そのほか大きな用紙を印刷機サイズにする際や、二つ折り、三つ折り、観音折りなどの刷り本を折り機に掛ける前に、周囲を仕上げ断ちする際に使われます。特殊なケースを除いて、綴じた冊子には使いません。

平断裁機の準備で、最初に取り掛かるのは「紙揃え」です。まず、静電気や摩擦の影響を抑えるために、紙束を手で煽り、紙と紙の間に空気を入れます。ジョガーと呼ばれる機械を小刻みに振動させて紙束の角を合わせたら、今度はローラーで空気を送り出し、紙同士がぴったりと重なるようにします。次に行うのが「突き揃え」です。ジョガーで出した紙束の直角は、平断裁機へ移動するときに微妙にずれてしまうため、平断裁機上で再度揃え直す必要があります。突き揃えは、紙種による特徴の違いや機械自体のメンテナンスなど、様々な要素を見極める経験がものをいう仕事です。この二つの前作業を終えて、ようやく平断裁機のセットが完了します。

二つ目は「三方断裁機」で、中綴じ製本機や無線綴じ製本機の最終部分に取り付けられています。これは綴じた冊子の天地、小口をほぼ同時に連続して断裁して冊子を完成させる機械です。断裁前は大きな紙に「面付け」された各ページが折り込まれた状態で綴じられており、最後に袋状に繋がった三辺を断裁することで、一ページずつめくれるようになります。

ちなみにかつては、この袋状を残したまま製本されたため、ペーパーナイフで開きながら読書をするのがふつうでした。今でも「アンカット本(フランス装)」や雑誌の「袋とじ」など、あえて断裁しないことを味わいとした製本方法があります。断裁しないという選択肢は、古くて新しい冊子のスタイルとして、今後も受け継がれていくことでしょう。



この小冊子は森林認証紙を使用しています。



セザックス株式会社

<http://www.sezax.co.jp>

☐ 本社・工場	〒146-0091 大田区鵜の木2-9-7	TEL 03(3758)2511(代)
☐ 渋谷コア	〒150-0002 渋谷区渋谷3-19-1渋谷オミビル6F 5F	TEL 03(3400)9211(代) TEL 03(3400)9401(代)
☐ 関西コア	〒530-0047 大阪市北区西天満5-8-8 VEGA VI高橋ビル別館803	TEL 06(6131)0410(代)
☐ 中京コア	〒460-0008 名古屋市中区栄3-2-3 日興証券ビル4F	TEL 052(269)8051(代)
☐ 下丸子工場	〒146-0092 大田区下丸子2-20-4	TEL 03(3758)2516(代)

株式会社セザックスクリエイティヴ

〒150-0002 渋谷区渋谷3-19-1渋谷オミビル2F TEL 03(3409)4970(代)

株式会社セザックスドキュメントソリューションズ

〒146-0091 大田区鵜の木2-9-7 TEL 03(3758)2533(代)



No.I290-ISO/IEC 27001
No.E2204-ISO14001 (本社・下丸子工場)
No.4412-ISO9001 (本社・下丸子工場)

