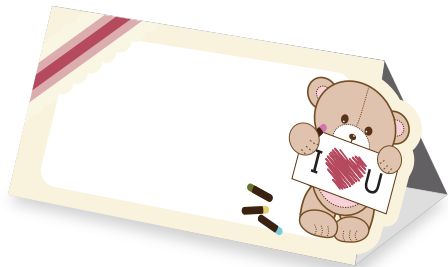


M O N T H L Y **vol.116** U P



カタチを変えてインパクトUP!



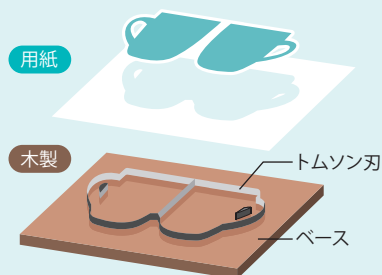
DM や POP、グリーティングカード…。 型抜き加工で、印刷物をより印象的に。

断裁機を使って印刷物を仕上げる場合、断裁面は直線にしかありません。
しかし型抜き加工を行えば、印刷物の形状に変化を加えることが可能です。
今回は、さまざまな型抜き加工についてご紹介していきます。

DM、POP、シール、うちわなど、私たちの身の回りには、型抜き加工で仕上げた印刷物が豊富にあります。一口に型抜き加工と言っても、印刷物によって加工方法は異なります。ここでは、いくつかの型抜き加工について見ていきましょう。

トムソン抜き

最も一般的な型抜き加工の方法です。トムソン型と呼ばれる刃を埋め込んだ木の板を用紙に押しつけて型抜きをします。刃の自由度が高く、比較的型代が安価。そして筋押し加工、ミシン目入れなどにも利用できます。しかし鋭角的な形や狭い幅を抜くのは不得手です。なおトムソン抜きは、ビク抜きやオートン抜きと呼ばれることもあり、抜き加工機の名称が、それぞれの呼び名の由来になっています。



腐食型抜き

金属を腐食させて型を作ります。細かい形状や鋭角的な抜き加工にも対応でき、トムソン型と組み合わせて利用することも可能。耐久性が低いため、分厚い用紙や大量の抜き加工には不向きです。

ブッシュ抜き ボンス抜き

大量ロットの抜き加工を得意とし、本や雑誌、厚紙を抜くのに適したブッシュ抜き。一方、ブッシュ抜きと比べて手作業が多いため、作業効率は劣るものの、大きなサイズの抜き加工に適したボンス抜き。どちらも鋼型を利用した抜き加工で、型の耐久性に優れ、なめらかに仕上げることができます。デメリットとしては、鋼型を作るための型代が高価だという点でしょう。

レーザーカット

レーザーの光をあてて用紙を焼き切る加工方法です。型は必要なく、非常に繊細な抜き加工が行えます。紙の途中まで切るハーフカット加工にも対応。しかし用紙を1枚ずつカットするため、大量加工には向いていません。

角R加工

DMや冊子の角を丸くして、安全性を高めたり、ページの角の潰れを防ぎます。角R加工の中で、彫刻刀の様な刃を使って角Rを作る方法は、型抜き加工の一種と言えます。

どのような印刷物を作るかによって、適切な型抜き加工の方法は異なります。型抜きについてもっと知りたい、サンプルを見たいという方は、弊社営業までお気軽にご相談ください。



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)



SEZAX

セザックス株式会社

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

- | | | |
|--------------------------------|-------------------------------------|--|
| <input type="checkbox"/> 本社・工場 | 〒146-0091 大田区鵜の木2-9-7 | TEL 03 (3758) 2511 (代) |
| <input type="checkbox"/> 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) |
| <input type="checkbox"/> 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ブ

〒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)



VOC(揮発性有機化合物)成分ゼロの地球にやさしいインキを使用しました。

この小冊子は森林認証紙を使用しています。