

## 2. 原稿作成上の注意事項

### <枠内のデザインについて>

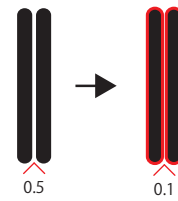
- ①凸凸間（凹凹間）は 0.5 mm以上での作成を推奨します。  
※印刷色同士が隣接する多色印刷の場合は 0.9 mm以上

仕上がりは、原稿の 1.2 ～ 1.4 倍くらい太くなります。(mm換算)

例（図 1）

原稿上のライン幅が 2 mmの場合で 1.2 倍太くなるとすると 2.4 mmになり、内側と外側に +0.2 mmづつ（計 0.4 mm）太くなるという事になります。従って、同じラインがとなり（近く）にある場合は 0.2 mm（1 割）づつ近づきますので 0.5 mmの隙間に対し、0.1 mm残ります。

図 1



①の推奨値は、当社実績から太いラインの平均を 2 mm前後と判断し、となり合せになるデザインを想定した数値です。お客様が原稿作成時に確認や検証をする手間を省くために推奨設定しています。

【太くなる幅（mm）を加えて文字つぶれを確認するための計算式】※イラストレーターの場合【単位】が pt の場合

$$\text{pt 換算} = \text{ライン幅} \times 0.1 \text{ (1 割増)} \div 0.35$$

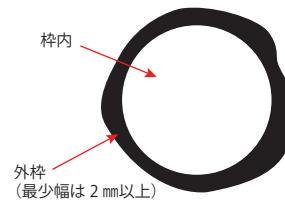
(1pt=0.35 mm)

線幅にこの数値を入れるとラインが太く表示されます。続けて近くにくるライン（文字）も同様にすると仕上がりがイメージとなり、重ならなければ、完全には潰れない（繋がらない）ということになります。

- ②凸（凹）のライン幅は 0.3 mm以上での作成を推奨します。  
※印刷色同士が隣接する多色印刷の場合は 0.7 mm以上

推奨値以下でも実際には微細な凹凸は出ていますが、視認性が悪い場合があります。多色印刷の場合は印刷が重なる事で発色が悪くなる恐れがあります。

図 2



### <外枠について> ※オリジナル型を製作する場合

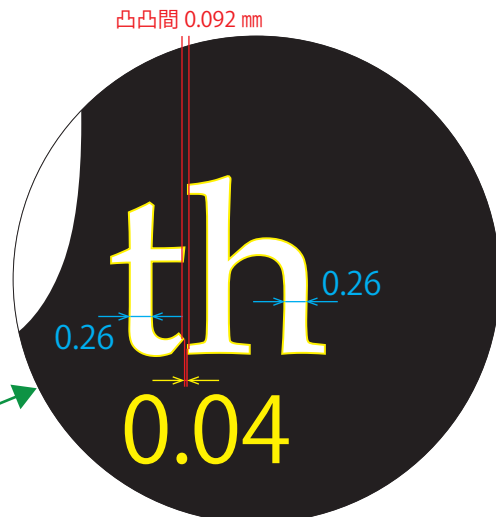
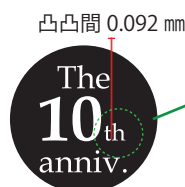
- ①外枠の最少幅は 2 mm以上をお願いします。（図 2）

シワなどの要因となります。

## 3. 推奨値以外の製作実例

『t』と『h』、各ラインの最大幅を 0.26 mmとして各文字これを基準に 1.1 倍（1 割増し）すると、0.026 mmづつ近づぐこととなります。残る隙間は、原稿上の凸凸間 0.092 mmから『t』の 0.026 mmと『h』の 0.026 mmを引くと 0.04 mmとなります。

仕上がり



※フチが黄色くなった部分が太くなった部分です。  
隙間...0.0092 mm → 0.04 mm

原稿上の凸凸間 0.092 mmや凸ライン幅 0.26 mmは推奨値ではございませんが、結果的にこの位の小さな数値でも 0.04 mmの隙間が残り、細かく再現が出来ていることが分かります。しかし、あくまでもこのデザインでの結果ですので推奨値又は試作をお勧めします。

#### 【試作費用】

製作代：¥15,000

版代・型代は仕様により異なりますのでお問合せ下さい。

規格型の場合は型代不要です。

試作でを使用した版（型）は修正がない限り、量産で使用が可能となります。

（注：但し量産 2,000 枚以上の場合は別途、版代・型代が発生します）