

製本のススメ

Vol. 110

毎年の事ですが湿気の多い季節です。一晩で紙の状態が変わる為に 朝出社したらもう紙が折れないということも 時折起こります。昨日と同じセッティングなのに難儀なことです。たかが紙一枚 されど紙一枚ですね。

今回は「**そのわけ・・・裏事情!**」の話し

上製本作りの絶対条件として『**束厚(ツカアツ)**』があります。このススメでも何度か取り上げましたが、背の丸いタイプ(丸背)は最低でも13ミリ・背の平らなタイプ(角背)でも3ミリは必要です。特に量産する物は自動機械でライン生産されますので、この束以下では、加工ができません。(厳密には手作業であれば可能ですが、価格と納期の面で、現実的とは言えないでしょう) さて【できません】のワケですが、**丸背の場合基本的に16頁折(又は 32p)が、折の基本として上製の機械はできています。丸背は折の背中部分を少しずつ折り曲げ、何丁かの折本で背に曲線を作りますので、折本数が少ないと丸くできません。**紙の厚みにもよりますが、**最低でも13~15程度の折本数が必要**です。16頁1台 約1ミリの厚みになるとすれば、13ミリが最低の厚みとなります。単純に考えれば 200 頁以下では丸背にはならないとも言えますね。

角背の場合は**表紙貼りの際**に芯ボールを入れて、平らな背を作ります。この背部分に使う**芯ボールを、キチンと断裁できる最少幅が7ミリ**なのです。

一般的に芯ボールの厚みは2ミリ程度を使います。背幅は下記の計算方法です

【芯ボールの厚み(2 mmx表裏 2 枚分)+本文の厚み(束)】

角背用

背幅を7ミリにするには、本文の束を3ミリにする必要があります

ときどき 束厚が2.8ミリはあります!と、言われる事がありますが、例え 0.2 ミリの誤差であっても、当社ではお受け出来ないことがあります。

上製本は(角背 丸背に限らず)加工途中で、何度もプレスされます。そのため紙が押されて**束厚が薄くなっていく事がよく起こり、用紙によっては4ミリ確保できないと実寸3ミリになりません。**特に軽くて厚みの出る用紙の場合には、注意してください。



Teabreak

実は 昔から上製本も作れるのに先日「カレンダー屋さん?」と聞かれてしまいました。会社同士の取引はあっても、人が変わると情報は滞るのだと実感し、宣伝力強化を決意! 手始めに本文の束が2ミリ以下の ちょっと風変わりな上製を作ってみました。サイズはB5~A4、ふっくらした表紙で豪華さアップ! サンプル御座いますので、興味のある方には、差し上げます。その名も**《プララポルテ》**お菓子じゃありません。ぜひ一度ご覧ください

※当社は製本屋です(笑)

by (株) 井関製本