

製本のススメ

Vol. 69

お彼岸も過ぎたというのに、まだ半袖はしまえません。未だに衣替えをしていない～と言う人も多いのでは無いでしょうか？サンマは高値ですが、松茸は安値らしいです（それでも庶民の食卓には縁遠いですが）暑いと言っているうちに季節は変わり、栗や柿も美味しくなってきました。やはり味覚の秋ですね。

今回から **16 頁折り（八つ折り）** の話し

安価を求められる昨今、如何に加工代を節約するかは大きな問題ですね。加工数が少なければ当然安いわけで、可能な限り大台で印刷をする事があります。

八つ折は一枚に16頁分の印刷ですから、製本台数も減らせて一石二鳥ですね。しかし、注意をしなくてはいけない点が、幾つかありますので、順次お話ししましょう。

其の1 面付けのうっかりミス無くそう。

4頁(二つ折り)の様に、1.2.3.4 とページを順番に付けられませんので、最後の一折分を表裏逆に面付けしてしまう事故がよく有ります。通常それは面付けミスですから印刷しなおし！ですが、余りにもそのミスが多いので、折機械屋さんが逆折用の部品を作ったくらいです。しかしあくまでも救済部品ですので、通常の折スピードにならず加工時間のロスタイムが発生すると同時に、折の精度に若干の問題もあります。安く早く綺麗に加工を進めるには、**正しい面付けでの印刷が不可欠**です。

其の2 溝幅は5ミリを確保しよう。

さて16頁折(八つ折)を基本に面付けをする場合に、是非とも心得て頂きたいのは溝幅です。用紙を折り重ねていくので、当然ですが折り丁が厚くなります。この厚みを加工段階で調節していくには、**5ミリの溝幅が必要**なのです。これは意外に知られておらず、製本加工では閉口するしかありません。以前は殆どの印刷物が4ミリ～5ミリの溝幅があったように記憶しますが、いつ頃から3ミリになってしまったのか謎が深まります。しかし、**16頁だけが溝幅5ミリという事ではありません！**8頁折や4頁・ペラ等**本文と表紙の全てが同じ溝幅でなければ、加工は出来ません**。一部を外注先で印刷してもらう時などは、特に溝幅の指示をしっかりと出しておきましょう。



Teabreak

何気なく使っているホチキス針ですが、よく見ると この針は接着剤で張り付いていますね。どうやって作っているのでしょうか。これはコイル状に巻かれた針金 200 本を平らに延ばし、そこに接着剤を滲みこませて乾燥させ規定の幅に切ってコの字に成型してから 50 本ずつに切り分けるそうです。

しっかりくっついているのに外れ易いとは、なんてすごい糊だと感心しますね。

by (株) 井関製本