

<<折手与拼版>>

图书基本信息

书名：<<折手与拼版>>

13位ISBN编号：9787537740593

10位ISBN编号：7537740593

出版时间：2012-2

出版时间：山西科学技术出版社

作者：赵德海

页数：448

字数：270000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<折手与拼版>>

### 内容概要

本书全方位阐述了折手拼版的基本常识及实用技能。

第一章简要介绍大版版面的结构。

第二章对实施拼大版所要注意的几大要素进行了逐一介绍。

第三章以实例形式对不同装订，开本及印刷方式的拼大版流程进行了比较详细的阐述，通过本章的实例练习可以熟练掌握折手模板的建立。

第四、五、六章列出了比较常用的多种开本的模板样式，可以作为工作中建立折手模板的参考。

## <<折手与拼版>>

### 书籍目录

#### 第一章 拼版基础知识

##### 第一节 印前制版工艺流程

##### 第二节 印前设计与折页工艺

折页在印后中的地位

重视折页的纸张

重视折页方法

##### 第三节 拼版版面的基本结构

规矩线

咬口标记

书帖、折标

印刷控制条

自定义标记

##### 第四节 拼版中的一些专业术语

出血

切口、订口

爬移

印张、开本、页、码

纸张开数

#### 第二章 折手拼大版的要素

##### 第一节 拼大版工艺的必要性

##### 第二节 拼版方式

自由拼

折手拼

混合拼

##### 第三节 印刷方式

双面印刷机

单面印刷机

##### 第四节 折页方式

垂直交叉折

平行折

混合折

##### 第五节 装订方式与其他因素

骑马订

普通胶订

锁线钉

小开本图书的二种特殊处理

其他因素

##### 第六节 折页方法及其原理

冲击式折页原理

滚折式折页原理

刀式折页原理

栅栏式折页原理

#### 第三章 折手拼大版流程

##### 第一节 拼大版流程综述

确定印刷开幅

## <<折手与拼版>>

确定印刷叼口及边规

满足印后装订要求

确定拼版样式

自翻版及大翻身印刷应注意的问题

第二节 骑马订拼大版流程

实例1 16开拼版

实例2 32开双联拼版

第三节 胶订拼大版流程

实例1 32开拼版流程

实例2 16开拼版流程

实例3 16开拼版流程

实例4 20开拼版流程

实例5 横20开拼版流程

实例6 竖24开拼版流程

实例7 横24开拼版流程

实例8 40开拼版流程

实例9 48开拼版流程

第三节 锁线胶订拼大版流程

实例1 12开拼版流程

实例2 16开拼版流程（一）

实例3 16开拼版流程（二）

第四章 骑马订折手拼版样式

第一节 骑马订折手

拼版样式（天规矩）

竖16开模板

横16开模板

竖20开模板

横20开模板

竖24开模板

横24开模板

竖32开单联模板

竖32开双联模板

竖32开联二模板

横32开双联模板

.....

第五章 胶订折手拼版样式

第六章 锁线胶订折手拼版样式

## &lt;&lt;折手与拼版&gt;&gt;

## 章节摘录

第二节 印前设计与折页工艺 折页在印后中的地位 “精美创意最终需要通过印后加工来完美实现。

”就是说当设计师倾注大量心血的设计作品，在所有的印前、印刷部分都做到了完美之后，将在装订环节最终决定产品艺术性能否完美再现。

印后工序对于印刷企业相当重要，甚至可以成为一个重要的盈利环节。印刷企业在向其客户提供设计加工服务时，不同艺术性及功能性的印刷品将满足客户的各种特定需求，而折页便是满足印刷品艺术性及功能性的重要加工手段，特别是在书刊及商务印刷中，折页工序成为了极为重要的加工步骤。

折页和印前设计具有相当大的关联性，要通过印后加工能力去引导印前设计。部分对印刷工艺不甚了解的设计师为了一味取悦客户，经常给印刷企业加工带来难度，最终形成了印前设计完全主导印后加工的局面。

比如在折页工序，设计师往往设计出折页机械加工不了的产品样式，完全由工人纯手工制作，极其低下的工作效率暂且不说，印刷品最终质量肯定也大受影响。

另一方面，折页在印后加工领域的地位也决定了，折页作为一个可增长和提高附加值的工序将会给印刷企业带来新的发展点，但前提是：设计师的印前设计与折页方式方法要达到较好的配合，设计师要更多更深地了解印后加工工序。

重视折页的纸张 纸张的等级、纹理方向、表面性能和质地等都是影响折页效果的关键因素。

纸张上不必要的褶皱、折痕或裂纹最终会影响到印刷成品的质量。

印前设计时一定要根据产品的要求，选择合适的纸张来印刷生产。

纸张的克重与折页的次数有一定的关联，纸张的克重越小折页次数可以越多，相反克重大的纸张在上折页机的时候，一般只能做2折页，超过折数容易出现折页痕暴线的现象，这就要求我们在设计折页时要重视纸张的选择。

在折页产品设计时还要注意印刷用纸的纸张丝缕方向的问题。

70g以下的纸张在第一折痕的方向应该和纸张的丝缕方向垂直，这样有利于纸张能够顺利地进入到折页机栅栏，但70g以上的纸张第一折痕应该和纸张丝缕方向平行，这样可以减少折页纸张的暴线问题。

如果还出现暴线的问题，可以考虑使用联机压痕装置。

，如果设计时采用了丁三开纸张，一定要注意在裁切白纸时把纸张分开摆放生产，否则会造成印刷时纸张伸缩方向不一致，折页纸张丝缕方向不同而产生的折页产品长短不一的折页误差现象。

.....

<<折手与拼版>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>