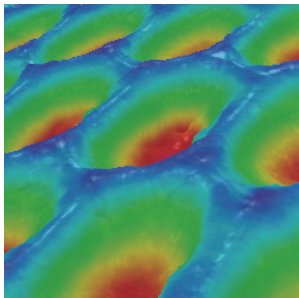
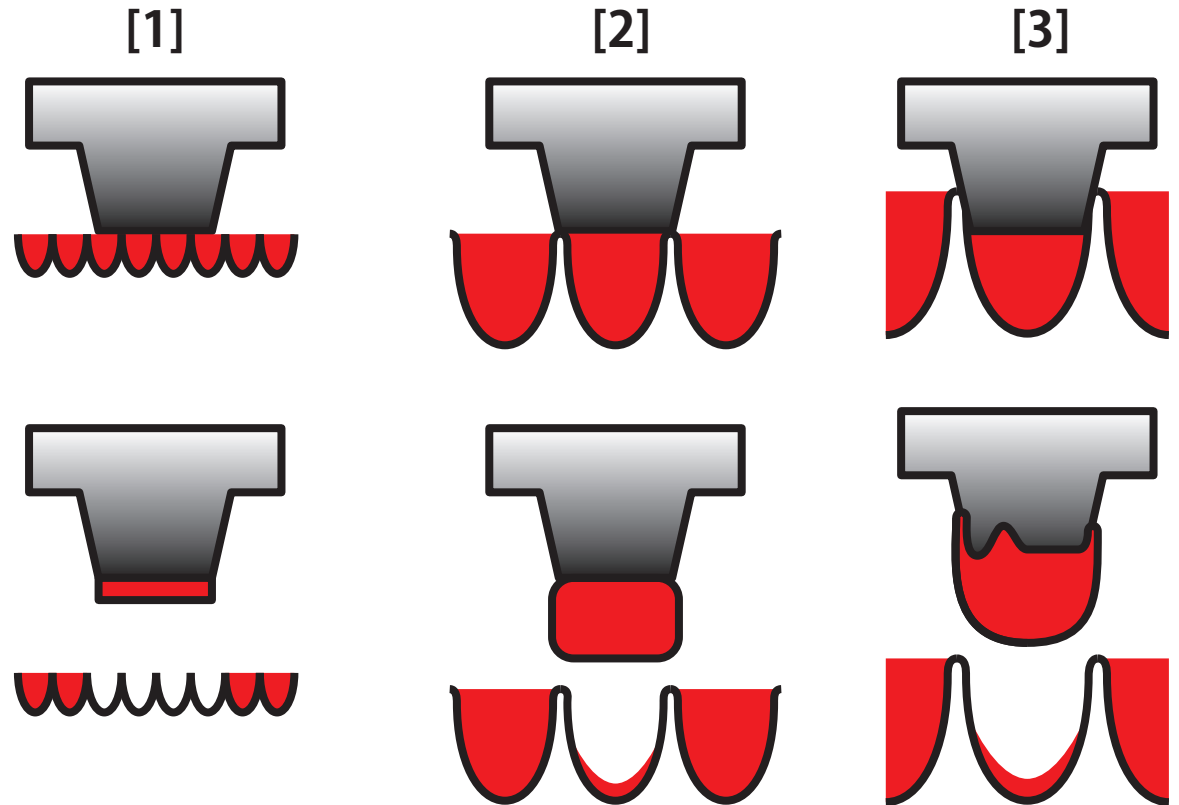


アニロックス線数と刷版線数の比率



がその問題を解決！[1]

高精細な印刷品質を得る為には、刷版のドットサイズを出来るだけ小さくする必要がありますが、アニロックスのセル開口部との比率が適正でない、右図のように[2]スクリーンのツブれや[3]ドットゲインの要因となります。



例えば、eCellパターンでの1000LPIのアニロックスの場合、セルボリュームは4.00cc~5.10ccとなりますが、ハニカム60°セルで同じ容量となるには線数を600LPIにしなければならず、その分開口部の幅が広がり、ドットゲインを避ける為には、それに対応した刷版の線数=より大きなドットサイズになってしまいます。

