

凹印烟包印前设计的“三项注意”

作者：张宏

【内容提要】烟包的印前设计除了要满足国家标准和行业标准的规定外，还要满足客户的实际需要，这已经成为烟包设计人员的常识。但是，烟包的印前设计是否能够满足实际生产的需要却经常被忽视。

业标准的规定外 CTP，还要满足客户的实际需要，这已经成为烟包设计人员的常识。但是，烟包的印前设计是否能够满足实际生产的需要却经常被忽视。

由于烟包印刷通常具有批量大的特点，适合凹印，在后道加工时通常还要进行烫印、压凹凸、模切等工艺整合，所以本文仅以凹印烟包为例，介绍凹印烟包印前设计的 3 个注意事项。

1. 烟包印前设计要适合凹印机的性能

烟包凹印有一个“先天性”的特点，就是图文边缘有锯齿，而且凹印速度快，套印难度大。所以在设计细线条和小文字时需要注意：不要采用多色套印版式设计，且最细线条的宽度不能小于 0.15mm；不要采用点阵文字，字体尽量不要用宋体，最好选用黑体字；多色套印时的陷印量不能小于 0.1mm。

油墨的影响很大。在相同张力条件下，纸张品牌不同，印刷后纸张的变形量也不同发展史，这会给印后加工带来困难。为保证各批次烟包色相一致及印后纸张变形量相同，应选用同一品牌的纸张和油墨，并在恒定的温湿度条件下印刷。在纸张、油墨、印刷张力、印刷环境等因素确定的条件下，可以在电脑排版时采取对联大版尺寸进行缩放的方法来弥补印后纸张变形的情况，但缩放总量不要超过 0.3mm。

2. 烟包印前设计要适应印后加工的要求

(1) 烫印

在设计烟包烫印图案的位置及大小时凹印，要尽量满足电化铝的“跳步”要求，避免浪费太多的电化铝。另外还要注意烫印线条图案时，线条间隙不能小于 0.15mm，否则容易造成糊版现象。考虑到印刷后纸张变形及烫金设备精度的因素，烫印图案要做陷印时 DTP，陷印量不能小于 0.3mm。

(2) 压凹凸包装容器

损伤程度，使凹、凸版能够很好地吻合在一起，从而获得良好的压凹凸效果，在设计压凹凸版的阴图和阳图时，应使阴图比阳图小 0.05~0.1mm。由于受到印刷后纸张变形及压凹凸设备精度的影响印刷市场，细线条和小文字不宜采用压凹凸工艺，也不宜在烫印图案上压凹凸，如果必须在烫印图案上再次压凹凸，可以采取将烫金版的底版直接做阳模方式，这样不但省去单独的压凹凸工序，而且还能使印品更精细。

(3) 模切

由于印刷后纸张会变形油墨，而且模切设备的精度有限，所以在烟包上设计边框时，注意边框不能离烟包折线太近，否则容易造成视觉上的偏差，边框与烟包折线的间距应大于 1mm。在设计烟包的模切连点时《中国印刷蓝皮书》，应在模切机能够正常运转的前提下做到连点最小，此外，由于叼口处受到的拉力较大，连点也应相对较大，拖梢处受到的拉力较小色彩管理，连点也应相对较小。一般根据纸张情况，叼口处连点应为 0.3~0.4mm，拖梢处的连点应为 0.2~0.3mm。不同品牌的烟包共用同一块模切刀版时，应注意单版排列序号要一致，以免因排列序号不同而误导模切人员垫错模切刀版活动，还应注意印刷后纸张的裁切尺寸要一致，以便快捷生产。

3.烟包的印前设计要满足节省纸张和油墨的需要

在通常情况下，我们设计的单版出血尺寸（俗称“富余尺寸”）是3mm，但是，因为烟包的最大模切误差不超过0.3mm 连线加工，并且烟包的折线宽度不超过1mm，所以可以把烟包单版的出血尺寸设计成2mm，这样就可以减少1mm的油墨印刷范围，以节省油墨用量。晒版

烟包单版之间不留空白。另外，在设计联大版时印刷厂，要根据后加工设备性能的要求使叼口及拖梢尺寸最小化，以节省纸张。