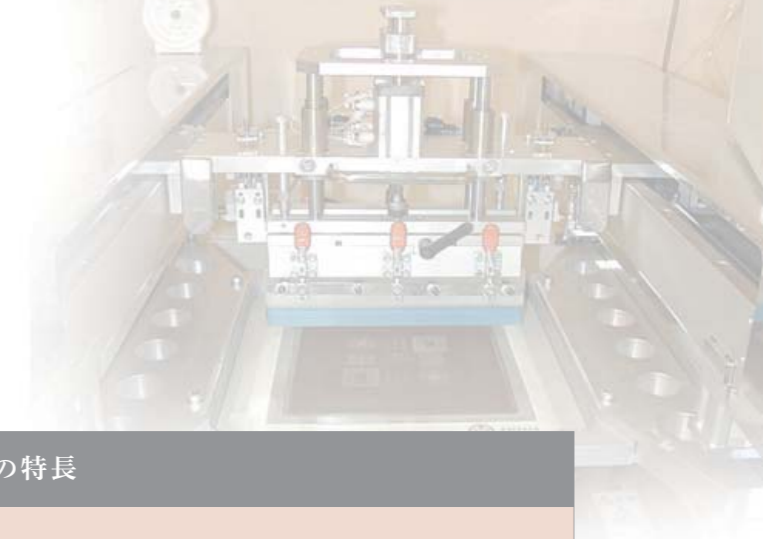


ムラカミのスクリーンマスク

最高の印刷を実現するために当社では多種多様なPS版・製版オプションをご用意しております。
お客様のご要望をもとに最適なオプションの組み合わせをご提案いたします。



分類	No.	名称	記号または表示	期待される効果と当社の特長
スクリーン材料	1	ステンレスメッシュ(通常)	ST	メッシュ選定を適切にアドバイス
	2	高強度ステンレスメッシュ	ER/FR/ERH/GR/HS-D	高強度メッシュ(ライン性向上、精度向上、ペースト透過量大)、超超高強度素材 タングステンメッシュ“GR”有り
	3	ブラックメッシュ	BS	メッシュ表面黒化処理により解像性向上、さらにブラスト加工追加で最高の解像度を達成(当社比)
	4	3Dメッシュ	3D	紗厚増大によりペースト透過量大
	5	αメッシュ/βメッシュ	α/β	薄膜印刷対応、位置精度向上、ブラスト加工追加で乳剤接着性、解像性向上
	6	カレンダー加工	CAL/SH-CAL/U-CAL	紗厚指定自在(一部制限有り)、U-CALなら極薄化も可能、位置精度向上
	7	Niメッキメッシュ	R	位置精度向上による印刷ショット数増加
	8	ブラスト加工(ステンレス系メッシュのみ) 特許:3516882号	BL/SBL/PBL	解像性向上、感光材接着性向上、ペースト透過性良化(BL:両面加工、SBL:S面のみ、PBL:P面のみ)
紗張り	9	コンビネーション紗張り	コンビ/Hiコンビ/S-Hiコンビ	印刷性向上、位置精度安定化、(Hiコンビ:高テンション化、S-Hiコンビ:超高テンション化)
	10	紗張りローラー処理	RT	印刷開始後初期の位置精度変化抑制(小型枠は機械化により数値管理)
	11	コンビ周辺部樹脂コート	-	印刷位置精度安定化
	12	コンビ周辺部PE加工	PE	印刷位置精度安定化(コンビ接着部との一体化により製版表面を平滑化)
感光材	13	高解像直接法感光材(SP-9901/D)	SP-9901/D	解像性、耐磨耗性、耐溶剤性良好
	14	高解像直間法フィルム感光材(IC10000/DPフィルム/MS-O&M)	IC10000/Dフィルム/MS-O&M	解像性、耐磨耗性、耐溶剤性良好及び製版プリント面平滑性向上、版内感光材厚バラツキ低減
	15	極性溶媒耐性感光材(SP-9705)	SP-9705	NMPやアルコールなどの極性溶剤への耐性
	16	超高解像特殊感光材(Toughlex ハードタイプ/ソフトタイプ)・ToughlexII NEW	TAF(VH/VS)・TAF II NEW	超高解像、高耐溶剤(当社比)、さらに感光材の硬軟選択可
	17	印刷にじみ抑制感光材(H5/SP-H)	H5/SP-H	印刷時のペーストにじみ(裏回り)の抑制、版洗浄の容易化
特殊加工	18	フラット加工	F	製版プリント面平滑性向上(直接法感光材へのオプション)
	19	T加工/TU加工	T/TU	印刷時のカスレ防止(直間法フィルム感光材へのオプション)
	20	段堀加工	PK	印刷物表面の凹凸などに追従する立体的な感光材構造を形成(形状制限有り)
	21	酸/アルカリ耐性特殊加工	-	酸・アルカリなどの特殊なペースト/インキへの耐性
	22	FT加工	FT	感光材やメッシュに、はつ液性を持たせる加工、印刷時のペーストにじみ(裏回り)を抑制
露光	23	擬似平行光露光機	標準	パターン開口部断面の垂直性良好(社内標準)
	24	平行光露光機	PB	半導体プロセスと同じ照射システムを採用し、ほぼ完全な平行光で露光(パターンニング)
	25	スキージ面パターンニング露光	SHB	パターン近傍まで製版ピンホール発生を最小化
	26	スキージ面パターン外露光	SB	印刷耐久性向上、製版外周部ピンホール防止(ステンレス製版では社内標準)
検査	27	パターンエッジ自動認識測長	OGP/NEXIV	パターンエッジ自動認識による無人測長が可能、ティーチング機能充実、検査履歴データ化容易
	28	3Dレーザー顕微鏡	VK-8500	製版や印刷物の非破壊測定・分析(レーザー光による測定)
その他	29	クリーンバック	標準	クリーンルーム内で製版密封(静電気防止、異物混入/付着防止)
	30	モアレ発生防止データベース	-	各メッシュ・線数毎の豊富な経験をもとに、モアレ発生を抑制する紗張りバイアス角度設定
	31	ドットジャンプ(トーンジャンプ)防止製版	-	感光材選択と塗布厚み調整でグラデーション印刷時のドットジャンプ(トーンジャンプ)を軽減
	32	メタル+樹脂マスク	-	メタルマスクのプリント面に樹脂層付加、被印刷物への追従性良化