

IT-9000 媒体仕様書

Rev.1.02

ロールペーパー裏面プレ印刷作成ガイドライン

<1P ロール紙>

1) 推奨紙	三菱製紙	:	F220VP(普通紙)
	三菱製紙	:	HA220AA(保存紙)
	三菱製紙	:	AFP235(高保存紙)
	国際チャート	:	ODT60TC-RAK(普通紙)
	小林クリエイト	:	HKO-NHR2(高保存紙)

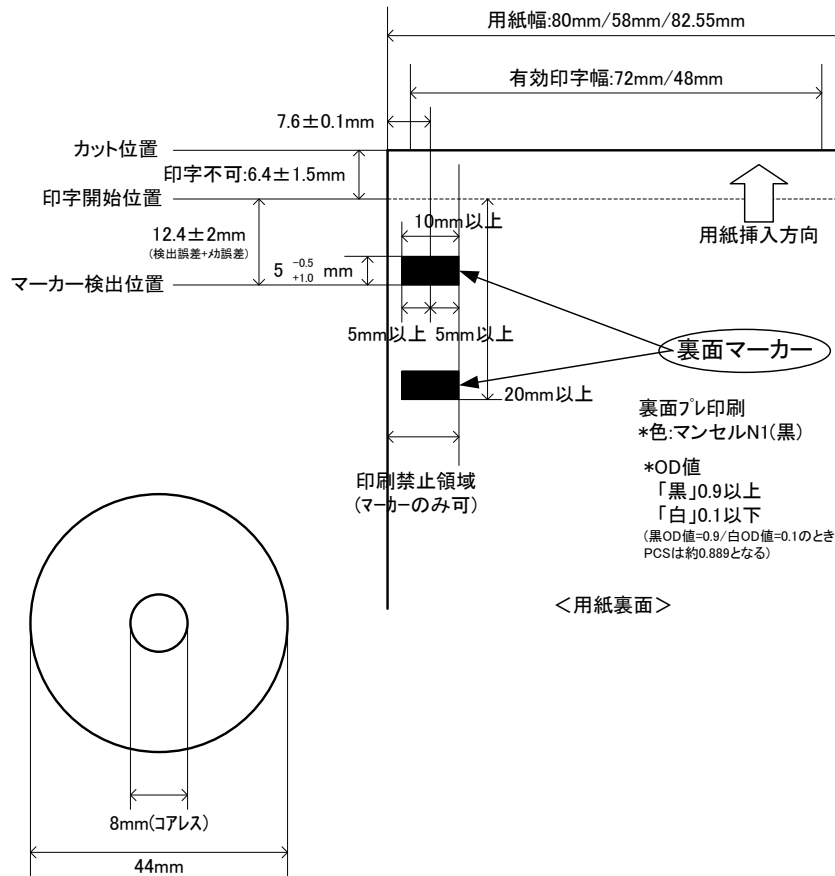
2) 用紙寸法: 下図参照

3) 印字ズレ範囲: 横方向: $\pm 1\text{mm}$ / 縦方向: 累積精度 $\pm 2\%$ (25°C、60%RH時)

4) 裏面マーカ: 裏面マーカを使用する場合は、用紙裏面(非感熱面)に下図の指示に従い黒色印刷を行う。

5) 特記事項

- ・ 巻きの強さは巻き上がり時点で容易にずれないこと。
- ・ 耳破れの無いこと。
- ・ 汚れ、異物の混入の無いこと。
- ・ 用紙一巻き中に継ぎ目の無いこと。
- ・ 巻き終わりは180度カットし、一箇所テープ止めとする。
- ・ 巻き始めはフリーとし、折れが無いこと
- ・ 感熱面を外側とする。
- ・ 用紙終端のエンドマークは任意とする。



<ラベル紙>

1) 推奨紙: リンテック HW54S

* 購入の際は、「ジャンタックの HW54S」で、用紙の購入先である加工業者にお問合せください。

2) 用紙寸法: 下図参照

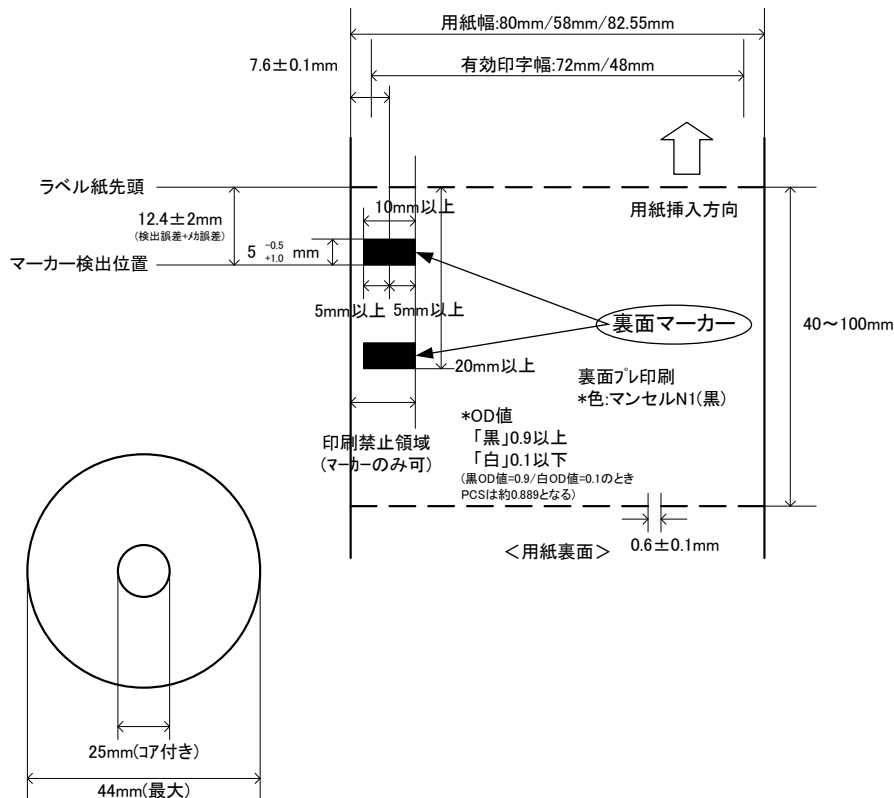
3) 印字ズレ範囲: 横方向: $\pm 1\text{mm}$ / 縦方向: 累積精度 $\pm 2\%$ (25°C、60%RH時)

4) 裏面マーカー: 裏面マーカーを使用する場合は、用紙裏面(非感熱面)に下図の指示に従い黒色印刷を行う。

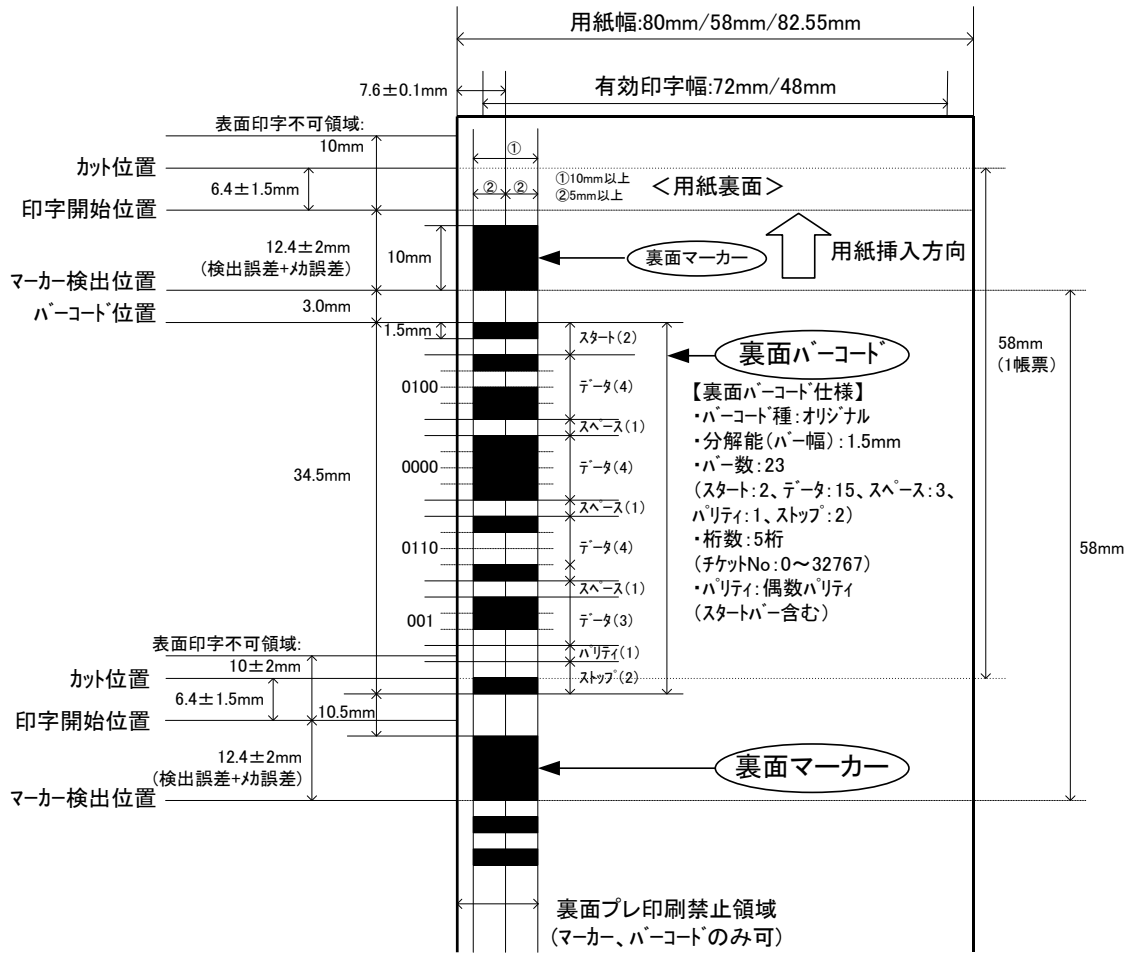
5) ミシン目: ミシン目はラベルのみに入れ、台紙は切らないこと。

6) 特記事項

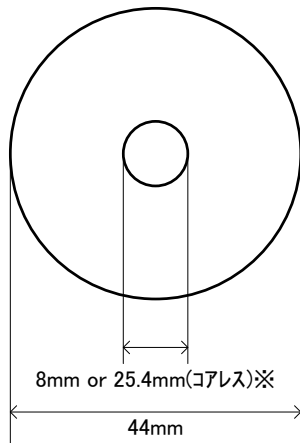
- ・ 巻きの強さは巻き上がり時点で容易にずれないこと。
- ・ 耳破れの無いこと。
- ・ 汚れ、異物の混入の無いこと。
- ・ 用紙一巻き中に継ぎ目の無いこと。
- ・ 巻き終わりは180度カットし、一箇所テープ止めとする。
- ・ 巻き始めはフリーとし、折れが無いこと
- ・ 感熱面を外側とする。
- ・ 用紙終端のエンドマークは任意とする。
- ・ ミシン目はセンタ振り分けとする。
- ・ 感熱面にミシン目のバリを出さないこと。
- ・ タック加工する場合は、接着剤が記録紙端面よりはみ出さないこと。
- ・ タック加工の場合、シール間隔を 2mm 以下 7mm 以上にする。



裏面マーカ-及び裏面バーコード印刷仕様



ロール仕様

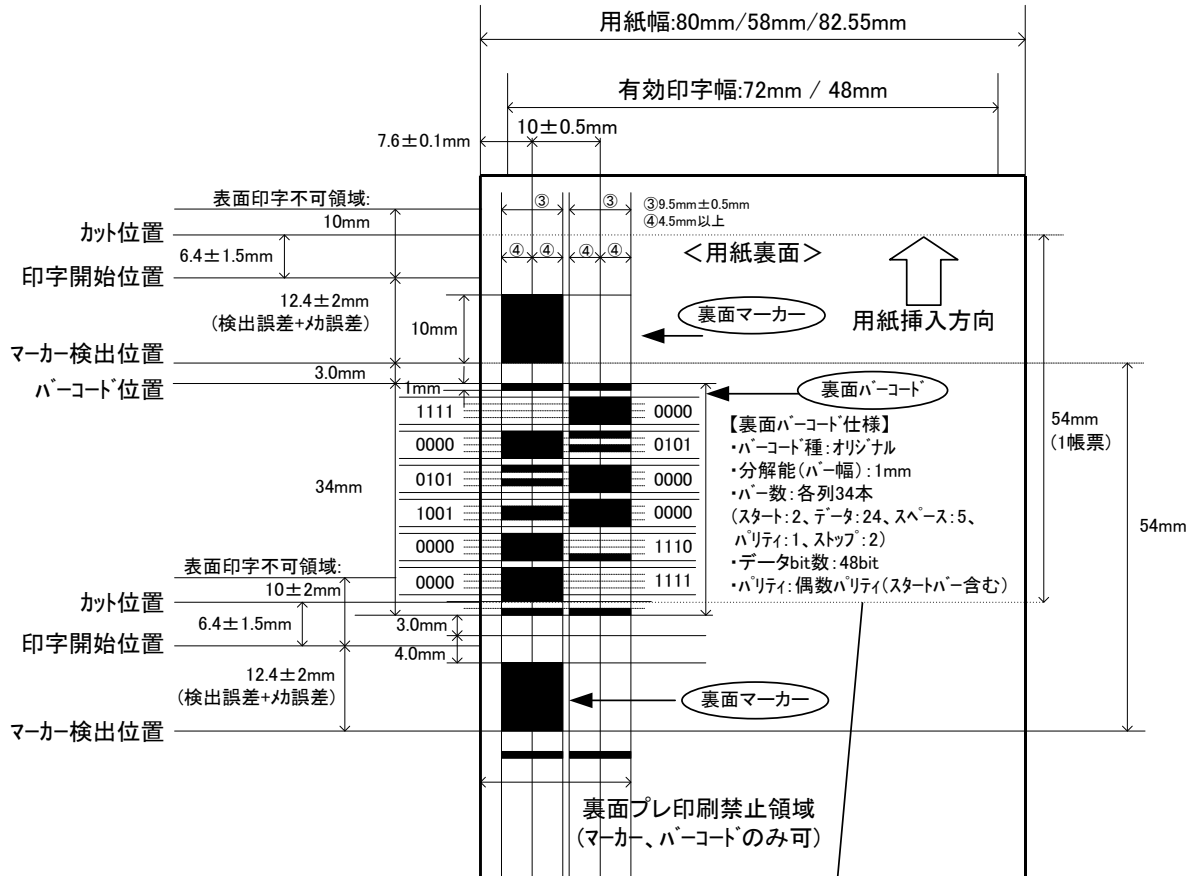


※ロール穴径は通常8mmだが、約100um厚の用紙を使用する場合、巻癖が強くなる為、25.4mmを推奨。
(8mm時、用紙長は約15m、25.4mm時、用紙長は約10m)

裏面プレ印刷仕様

- *色:マンセルN1(黒)
- *OD値
「黒」1.4以上
「白」0.1以下

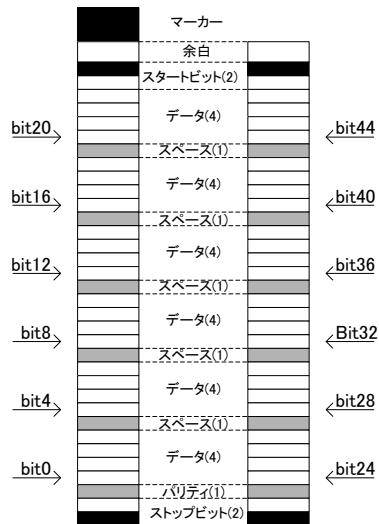
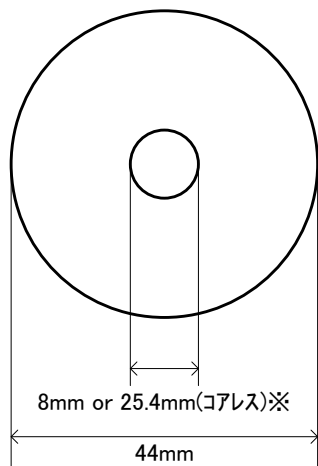
裏面マーカ及び裏面バーコード印刷仕様(高分解能仕様)



裏面プレ印刷仕様

- *色:マンセルN1(黒)
- *OD値
「黒」1.4以上
「白」0.1以下

ロール仕様



※ロール穴径は通常8mmだが、約100um厚の用紙を使用する場合、巻癖が強くなる為、25.4mmを推奨。
(8mm時、用紙長は約15m、25.4mm時、用紙長は約10m)

最終ページ