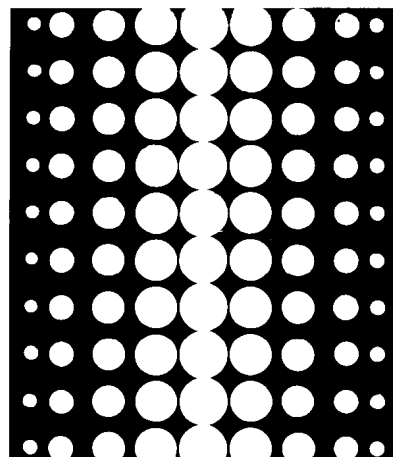
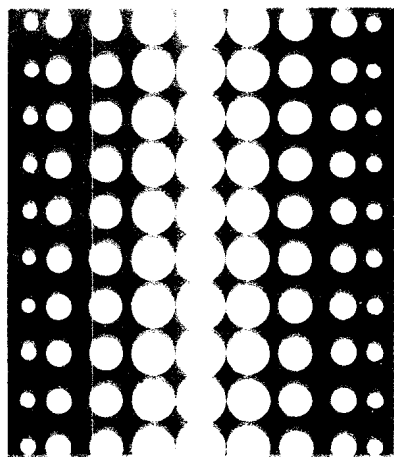
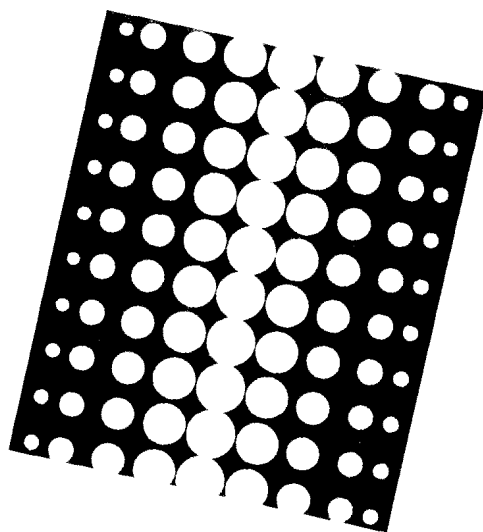


完稿必備工具書

完稿標色用演色表

高俊茂編著



星狐出版社

完稿必備工具書

完稿標色用演色表

高俊茂編著

國立中央圖書館出版品預行編目資料

完稿標色用演色表／高俊茂編著，……第二版，
……臺北市：星狐，民84
面：公分
參考書目：面
ISBN 957-99691-9-1(平裝)

1. 色彩(藝術)

963

84010318

完稿標色用演色表

版權所有



翻印必究

總經銷：北星圖書公司
地址：永和市中正路456-458號地下室
TEL: (02) 222-9000
FAX: (02) 222-9041
郵政：0544500-7 北星帳戶
門市部：永和市中正路498號

TEL: (02) 222-9041
FAX: (02) 222-9041
郵政：0544500-7 北星帳戶
門市部：永和市中正路498號

著作者	高俊茂
發行人	高俊茂
美術編輯	吳宏得・郭卿玉
出版者	星狐出版社 台北市南京東路四段197號6樓之二 行政院新聞局出版事業登記證 局版台業字第4598號
發行部	台北市忠孝東路五段790巷59弄4號3樓 TEL: (02) 7274613 FAX: (02) 7283968
印刷者	華展印刷股份有限公司
出版	中華民國84年10月第二版第一刷
定價	新台幣400元整

ISBN 957-99691-9-1

作者簡介

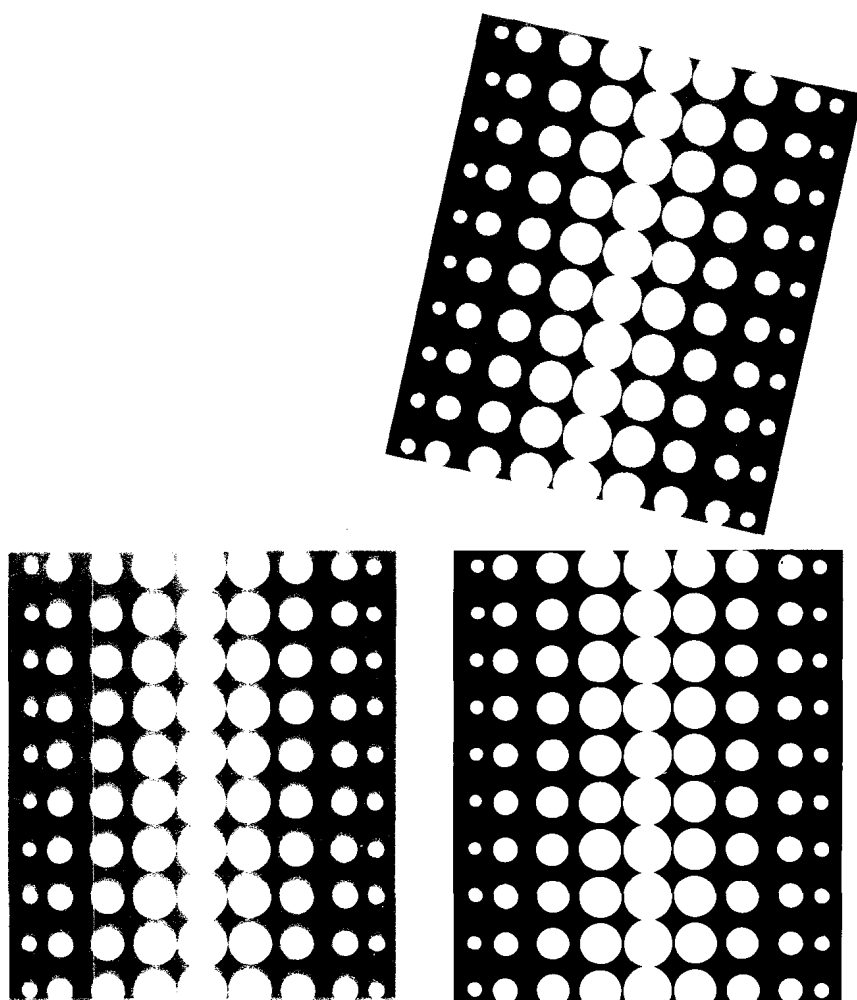
高俊茂

- 台灣嘉義人 1951年生。
- 國立藝專美術印刷科畢業。
- 四海電子彩色製版公司分色技師。
- 華漢印刷公司品管部經理。
- 海德堡印刷公司總經理。
- 銘傳商專設計組組長。
- 銘傳商專商設科兼任講師。
- 協和工商美工科教師。
- 三信高中廣告設計科教師。
- 77年大專產品設計展得獎指導教師。
- 79年大專產品設計展CIS組得獎指導教師。
- V.D視覺設計研究室會員。
- 著有「配色應用實務」、「美工廣告印刷概要」、及「草圖設計完稿技法」等書。

完稿必備工具書

完稿標色用演色表

高俊茂編著



星狐出版社

此为试读, 需要完整PDF请访问: www.ertongbook.com

完稿必備工具書

完稿標色用演色表

高俊茂編著

自序

目前國內用的演色表，大約可分成兩大系列，一種是由美國進口的PANTONE系列，另外一種是由日本進口的DIC（大日本油墨公司）系列，雖然兩者都名為演色表，但經過仔細的研究，其色彩仍有些微的差異，其原因是兩者在印製過程中，因為紙張、油墨、版材、印刷機的產牌以及印製過程的控製，如空氣溫度、溼度……等製作因素的不同所產生。國內製版印刷的因素亦和美、日等國不同，因此這兩大系統的演色表，未必適合國內設計、印刷業界。

三年前，本人即開始著手編纂本書，由於當時完稿和拼版部份都是用手工處理，以致印刷出來的品質，難免有些微的瑕疵，因此在打完樣後

，工作即告結束，直到有關印刷的一些電腦科技逐漸被開發成功，本書才能順利完成；例如完稿部份改用電腦雷射排版系統來處理，拼版過程，則由以色列的SCI-TEX電腦自動拼版系統來處理，印刷過程則由海德堡電腦自動控墨、套印系統來處理。

演色表的印製是一件繁複艱困的工作，本書得以順利完成，歸功於電腦科技與印刷技術的結合。期望它能對學術界、設計界有所助益。

高俊茂

1990.11月于台北。

目錄

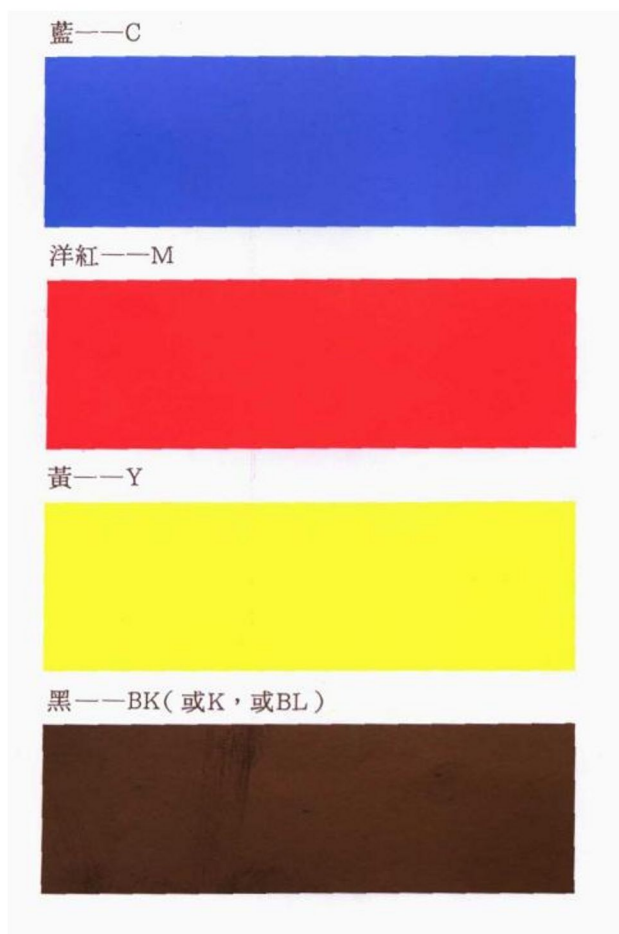
第一章演色表的印製原理·····	6
第二章演色表·····	9
第三章演色表的使用方法·····	86
第四章演色表的實例應用·····	87
第五章漸層色彩的實例標色·····	90

第一章 演色表的印製原理

何謂印刷四原色

印刷四原色就是洋紅（Magenta red）、藍（Cyane blue）、黃（Yellow）、黑（Black），因為翻譯者不同，有人將Magenta red翻成赤，Cyane blue翻成生青。設計界、製版界和印刷界為求其應用上的統一，通常都以英文代號來表示：洋紅——M，藍——C，黃——Y，黑——BK（或K，或BL）。完稿時的標色，也都以英文代號來處理。

印刷四原色



印刷與網點的關係

經過印刷後的圖片，如果用放大鏡（10倍以上）看，可以發現，它是由大小不一的點子所組合而成，此種點子，印刷術語就稱它為網點，網點愈大，印刷時的著墨量就愈多，印刷後的色彩也就愈濃。反之；網點愈小，印刷時的著墨量就愈少，印刷後的色彩也就愈淡。

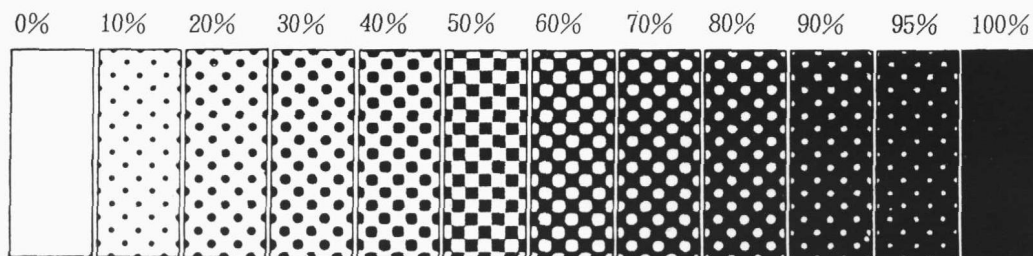
網點的大小，通常都以5%、10%、20%、30%、……80%、90%、100%來表示。5%就是指在固定面積內，網的總面積僅佔該面積的5%，印刷術語稱為半號點。10%就是指在固定面積內，網點的總面積僅佔該面積的10%，印刷術語稱為1號點，20%就是指固定面積內，網點的總面積僅佔該面積的20%，印刷術語稱為2號點……餘此類推，100%稱為滿版。

此外；單位面積內網點的多寡，也會影響印刷畫面的品質，一般以每一吋內的網點線數來算，如80線即1吋內可以排列80個點，150線即1吋內可排列150個點……餘此類推，國內印刷界慣用的線數有60線、80線、100線、133線、150線、175線、200線、300線。60線～100線慣用於凸版和孔版，133線、150線、175線慣用於單色印刷，150線、175線、200線慣用於彩色印刷，300線用於立體印刷。線數愈多印刷後的畫面愈細緻。反之則否。

網點與演色表的關係

網點的大小不同，印刷時的著墨量就不同，也就是印刷後的色彩濃度不同，因此利用印刷四原色：藍、洋紅、黃、黑，和大小不同的網點，經過不同組合的重疊印刷，即能產生很多不同的色彩；在此強調的是多色多次重疊印刷。由這些色彩所編列而成的色相表，就稱之為演色表。

網點大小
的放大圖

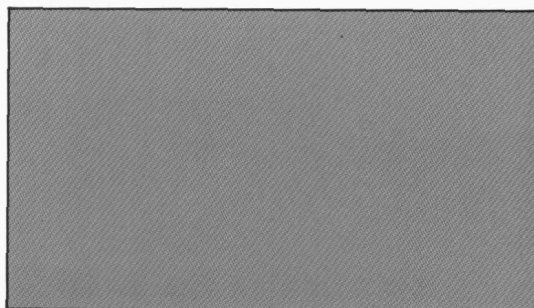


網點線數多寡比較圖（網點大小為4號點）

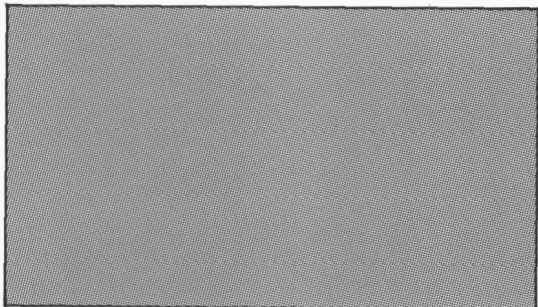
60線



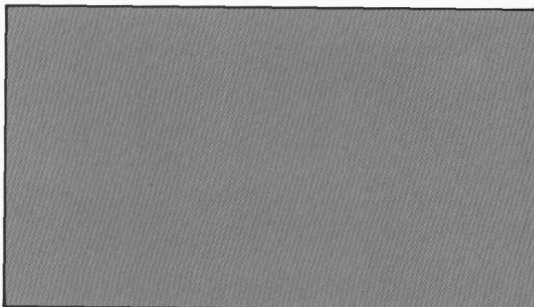
133線



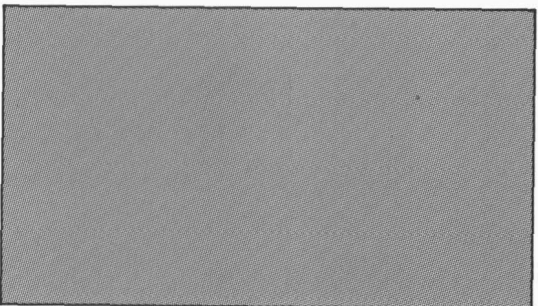
80線



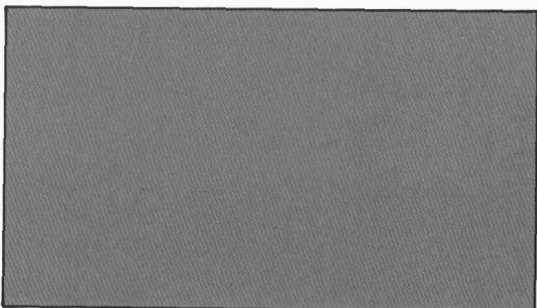
150線



100線



175線



第二章 演色表

演色表內的色彩，如果要用很精密的科學儀器加以細分印製，可達數拾萬種之多，一般肉眼能分辨的，通常因人而異，約在數仟種左右，本書提供9317種不同的色彩，以供完稿製作時，色彩標示的參考。



C (0→100%)

M (0→100%)

Y (0%)

BK (0%)



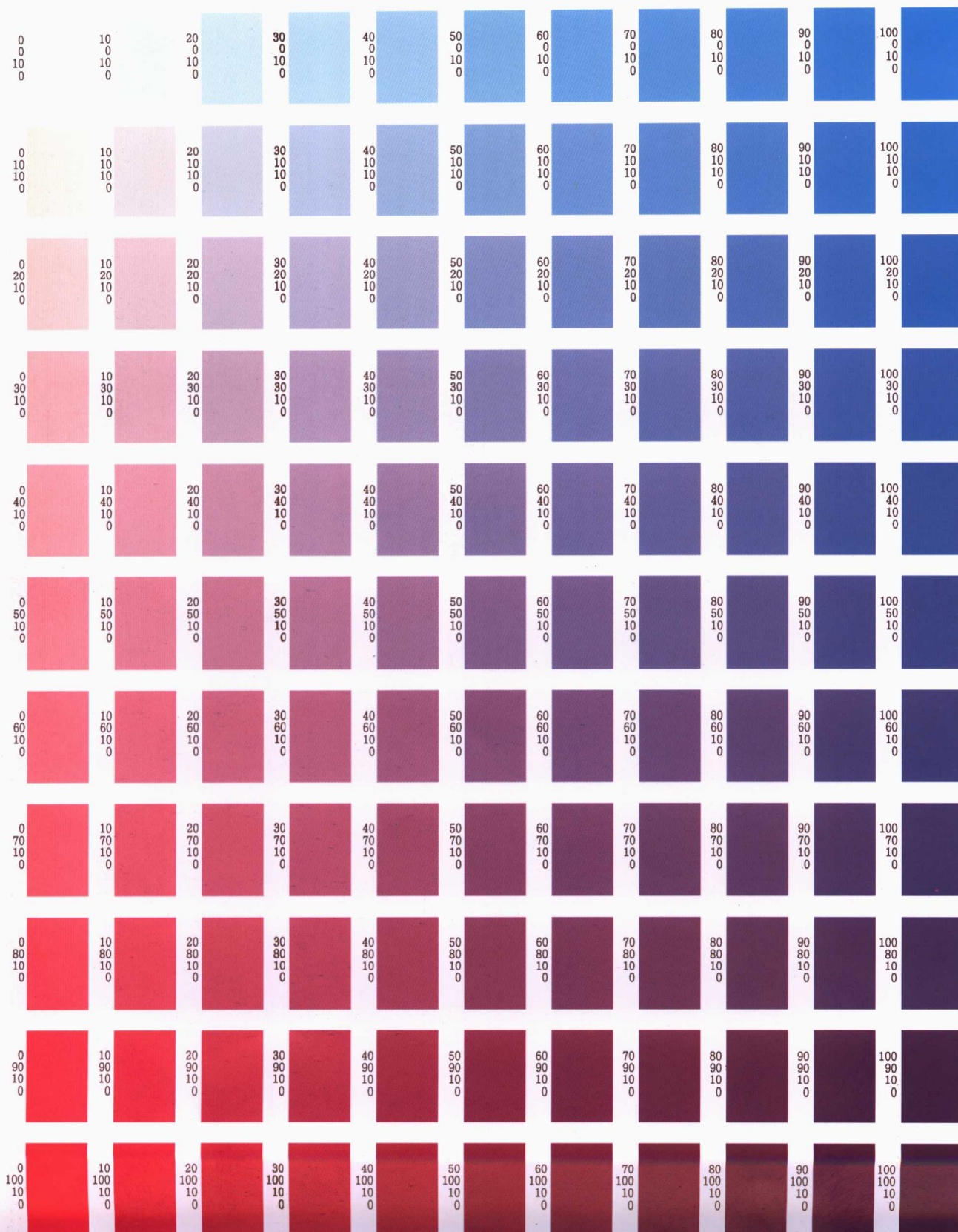


C (0→100%)

M (0→100%)

Y (10%)

BK (0%)



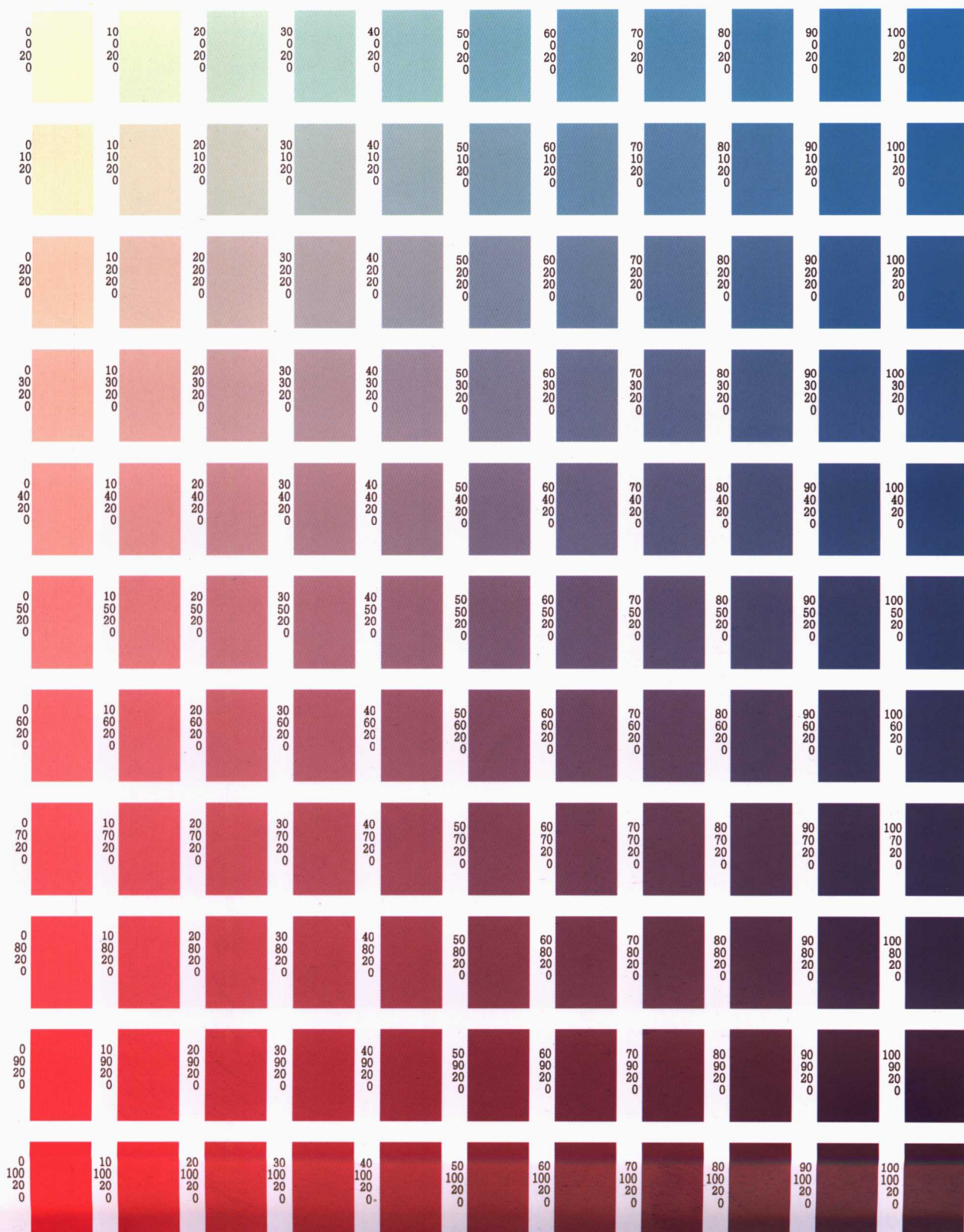


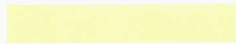
C (0→100%)

M (0→100%)

Y (20%)

BK (0%)



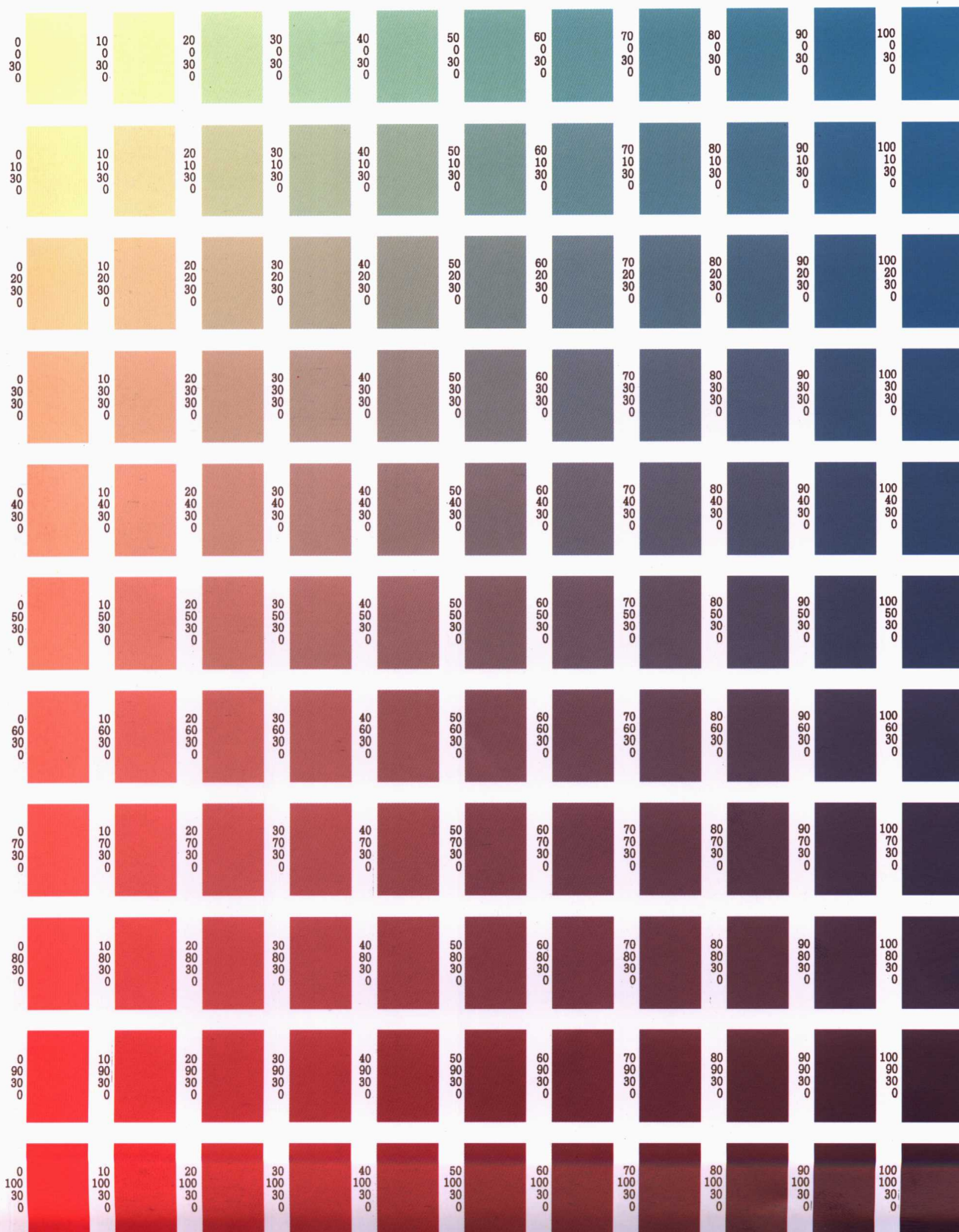


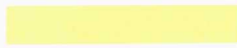
C (0→100%)

M (0→100%)

Y (30%)

BK (0%)





C (0→100%)

M (0→100%)

Y (40%)

BK (0%)

