

# 台历制作教程

( 含挂历制作 )





# 序

## Preface

明慧台历内容丰富，既实用又美观，救人效果很好，在世人家中摆放一年，看到的人都能受益，越来越多的世人期盼得到明慧台历。

但有些地区，做出的台历一直存在着一些问题：如上铁圈的方向错了等等。为了少走弯路，使台历、挂历制作的更精致美观，更新完善了本教程。此次更新指出了容易出问题的环节，并将台历与挂历的制作合在一个教程中。供新老会员参考。如果您有更好的经验和建议，请到天地行反馈交流，谢谢。



# 目 录

<b>第一章 台历制作</b>	<b>1</b>
<b>第一节 设备与耗材</b>	<b>1</b>
1. 铁圈装订机	1
2. 台历架（台历底座）	2
3. 装订铁圈	3
4. 纸张	5
5. 墨水	5
<b>第二节 打印</b>	<b>6</b>
1. 爱普生喷墨机	6
2. 佳能喷墨机	8
<b>第三节 裁切</b>	<b>10</b>
<b>第四节 制作</b>	<b>11</b>
1. 台历装订的一般步骤	12
2. “千页百汇”装订机	18
3. 雷盛铁圈装订机使用方法	23
4. 成品效果图	31
<b>第二章 挂历制作</b>	<b>32</b>
<b>第一节 设备与耗材</b>	<b>32</b>
<b>第二节 纸张与打印设置</b>	<b>35</b>
<b>第三节 挂历制作过程</b>	<b>36</b>
<b>附：台历、挂历的包装</b>	<b>40</b>

# 第一章 台历制作

制作台历，目前普遍使用“3:1 铁圈装订机”。本文主要介绍怎样使用“3:1 铁圈装订机”来制作真相台历与挂历。

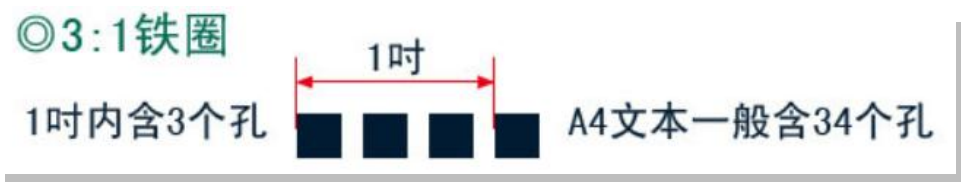
## 第一节 设备与耗材

### 1. 铁圈装订机

铁圈装订机也称线圈装订机或台历装订机，既用来打孔，又用来装订，是制作台历的必备工具。目前普遍使用的是“3:1 铁圈装订机”。购买时，一定要说明买“3:1 铁圈装订机”。铁圈装订机一般在文具店或专卖办公耗材的地方有售。

#### 1) 孔距

铁圈装订机按“孔距”分为 3:1 和 2:1 两种规格，普遍使用的是 3:1 铁圈装订机。3:1 铁圈表示的意思，见下图：



#### 2) “抽刀”功能

购买时一定要问带不带“抽刀”功能，一定要购买带“抽刀”功能的。

#### 3) 价格

铁圈装订机的价格从二、三百元到一千多元不等。图（1-1）是二、三百元的轻型铁圈装订机。而 900 元左右的是重型铁圈装订机，一次可以打一本台历（14 页），还可以打台历底座的孔。如果制作数量较多，推荐购买 900 元左右的重型铁圈装订机，可以提高效率，机器耐用，打孔效果好。

“千页百汇”（图 1-2）与“雷盛”（图 1-3）这两个品牌的铁圈装订机，使用者较多。在买不到以上重型机型或台历制作数量很少的情况下，二、三百元到五百元的轻型装订机，也可使用，一次最多打 7 页，由于一本台历两次打孔，

容易对不齐，有台阶，费力费时，效果不太好。



(图 1-1)



(图 1-2) 雷盛装订机



(图 1-3) 千页百汇装订机

## 2. 台历架（台历底座）

明慧网发表的台历是 A5 大小的，我们可购买台历架的规格有两种：宽 210mm × 高 165mm；或宽 210mm × 高 180mm。（mm，毫米。下同）

24 孔台历架是通常规格的台历架，容易买到，24 孔 18 厘米的架子，效果大气高档。23 孔的台历架，我们使用的也越来越多。

购买台历架要注意颜色、质量。金黄色是首选，再查看纸板硬度，纸板外层纸粘的是否牢固，孔要打的通透、两头要对称。商家要有配套铁圈的最好。

**购买台历架要注意一个问题，就是台历架“孔数”与线圈的“齿数”要相同：购买 24 孔台历架，就买 24 齿线圈；购买 23 孔台历架，就买 23 齿线圈。**

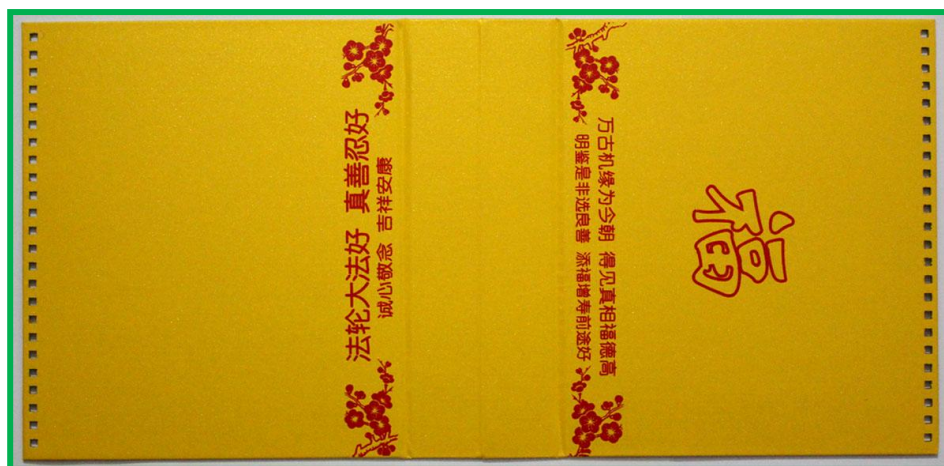


新买的台历架，可能没有完全晾干，带有很大的潮气，会把台历的彩色图片弄模糊，因此，一定要把台历架晾干，然后再装订，一定要注意这个问题。

台历架批发每套 1.2 元左右，少量购买不到 2 元。除在一些专卖这类耗材的店买之外，也可在一些小印刷厂订购，规格大小，颜色可根据我们的需要来定。

如果有条件在底座上印字，则可选择：宽 210×高 180mm 的台历架。并可根据明慧网发表的《台历底座印字方法》在底座印字，效果见图 1-4。

(<http://www.minghui.org/mh/articles/2013/3/23/271186.html>)



(图 1-4)

### 3. 装订铁圈



(图 1-5) 线圈及线圈的不同颜色



(图 1-6) 小盒包装的线圈，颜色依次为金色、银色、白色、黑色。

制作台历的铁圈推荐使用 11.1mm 或 12.7mm，翻页顺畅。图（1-5、（1-6）为线圈的图片。

### **铁圈规格及参考价格**

11.1mm 100 支/盒 24 齿 15-20 元

12.7mm 100 支/盒 24 齿 18-24 元

铁圈的规格，用直径和齿数来表示，制作台历，我们可以批量购买直径 11.1mm 或 12.7mm 的这两种，齿数 23 齿或 24 齿（与购买的台历架的孔数要一致）。有小盒包装（100 根或 200 根一盒）的，也有大箱包装的，这种规格的铁圈用起来省时省力，方便。

铁圈用量大，可以直接联系批发商或厂家订购；或与台历架一起订购；或到卖铁圈装订机的商家买。

如果不能买到 24 齿（或 23 齿）的线圈，就只好购买 48 齿长度的线圈，一掐两根，不浪费。34 齿的线圈尽量不买，费事还浪费。

48 齿的线圈，可以装两个 A5 台历（如果是 23 孔的就多出 2 齿）。48 齿的长铁圈，可在上铁圈后剪断，穿一个剪一个，剩下的半截马上就用了，不会出错。

剪铁圈可以用“扁口钳”（图 1-7），一般五金店有售，价格 15 元，这种钳子锋利、方便剪切。不要用“铁剪刀”，没有“扁口钳”好用。



图（1-7）

### **购买注意事项**

1) 批量从厂家订购铁圈，最好要求商家直接剪好装盒，尽量买小盒独立包装的铁圈，24 齿或 23 齿。注意不要太大的包装，单排摆放，大包装，中间又没有隔断的话，铁圈容易搅在一起，难于分开，这会造成浪费，也耽误时间。

2) 铁圈的铁丝有粗细之分，硬度也不同，一般粗些，硬度强的为最佳。有时候铁圈压不圆，不一定是机器问题或操作不当，有些是因为铁圈用料不好造成的。

3) 铁圈有黑色的、白色的、金色的，还有其他各种彩色的。根据台历架和台历的色彩搭配，选购不同的颜色。一般黑色的较常用。铁圈表面颜色有光泽为佳，有的铁圈发乌，不好看。



## 4. 纸张

制作台历推荐使用“双面彩喷铜版纸”，双面彩喷铜版纸的纸质很好，光泽度好、韧性好、弹性好，色彩绚丽，只要按本教程（第二节）提供的方法打印，很象正规出版社印刷的，这是普通彩喷纸无法比的。（注：彩喷铜版纸不是普通的铜版纸，是喷墨机专用的铜版纸。）

双面彩喷纸较脆，遇水会变花洒水，容易褪色，费搓纸轮，所以不推荐使用。

不能购买的纸张：1) 单面彩喷铜版纸；2) 双面彩喷纸；3) 单面彩喷纸；4) 卡纸；5) 单面相纸。

适合打印台历的厚度有 120 克、130 克、140 克的，不要超过 140 克，这样一般打印机都能打印，也不会存在打印机进纸困难的问题。建议买 130 克或 140 克的双面彩喷铜版纸。120 克的有时由于纸薄，打印背面有蹭黑的现象。

### 批发价格参考

A4 120g 50 张/包 7.0~8.0 元； A3 120g 50 张/包 14.0~16.0 元；

A4 130g 50 张/包 8.0~10.0 元； A3 130g 50 张/包 16.0~20.0 元

A4 140g 50 张/包 8.5~10.5 元； A3 140g 50 张/包 17.0~21.0 元

我们这里给出的是一个最低价和中间价，批发价格会低很多，“双面彩喷铜版纸”的质量也有差异，好的“双面彩喷铜版纸”更耐褪色，一分钱一分货。选纸的时候，纸张洁白顺滑、手感挺括、没有涩滞感的为好；色温偏冷的，也就是看起来有点发灰、发青的，手感涩、滞、不顺滑的稍次。铜版纸因为是涂层纸，涂层质量不好的，容易掉粉尘，会损伤机器。”

注：彩色激光打印机的用户，不能使用以上纸张，可以选择“彩色激光铜板纸”和“彩激纸”，或其它可以使用的纸张。

## 5. 墨水

喷墨打印机多是用染料墨水，色彩还原好，成本低，不宜堵头，不堆墨。即使是褪色，对于台历、挂历，一个月也不会太严重。

颜料墨水 色彩还原差，成本高，易堵头，除 RC 相纸外，任何光面纸都会堆墨。对于一个月就翻过去，又是室内环境。不推荐使用。

使用爱普生打印机，用颜料墨水打印年历的，现在市场上质量好的颜料墨水不多，选用时一定要慎重，使用质量不好的颜料墨水容易堵头，且不好清洗。如果打印机之前用染料墨水，换颜料墨水也要更换连供。

## 第二节 打印

**注意 1:** 打印时，把浓度调暗，可以一定程度防止褪色，可以试用这个方法。

**注意 2:** 打印完的台历纸，需要通风晾干，如果过一段时间再装订，要做防潮工作，即使是“放回原纸包装”，也需要晾干一两天。做不好防潮，台历纸色彩会模糊，不能用，尤其南方，冬季也下雨、潮湿。要把打印完的台历纸晾干后，放回原纸包装。

### 1. 爱普生喷墨机

在爱普生打印机上进行打印设置时，打印质量选“照片”，这样色彩质量好些；打印纸类型需选择“高质量光泽纸”；通常建议取消“图像增强技术”选项。见（图 2-1）。



（图 2-1）

打印没有白边的台历封面，需要进入“高级”或“进阶”选项，勾选“无边距”设置为无边距打印（注：可根据情况选择）。

在“高级”（进阶）选项里还可以选“高速”提高打印速度。因为墨水质量的差异，有的打印成品会稍有偏色或颜色偏暗，选择“色彩控制”就可以对相关参数进行设置，如：色彩模式，亮度、饱和度、对比度等，使打印效果得到很好的改善。见图 2-2。



(图 2-2)

## 2. 佳能喷墨机

打印机属性的“主要”项里，介质类型可以选“高分辨率纸”或者“专业照片纸”，打印质量要选“高”。见（图 2-3）。



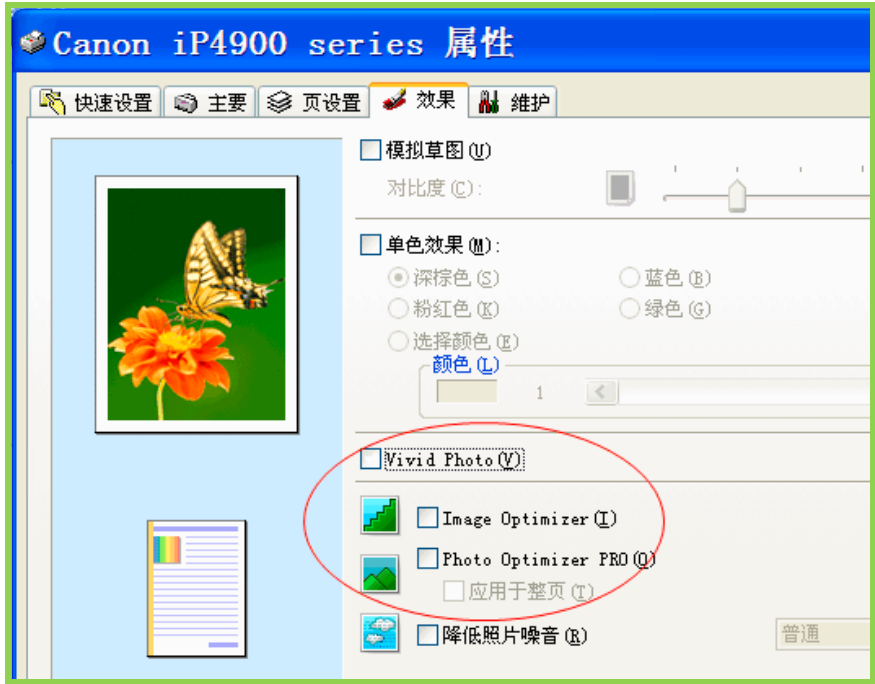
（图 2-3）

通常正规出版的台历和挂历都是没有白边的。如果是打印没有白边的图案，需要在“页设置”项里勾选“无边距”设置为无边距打印，“扩展量”可根据情况选择。见（图 2-4）。



（图 2-4）

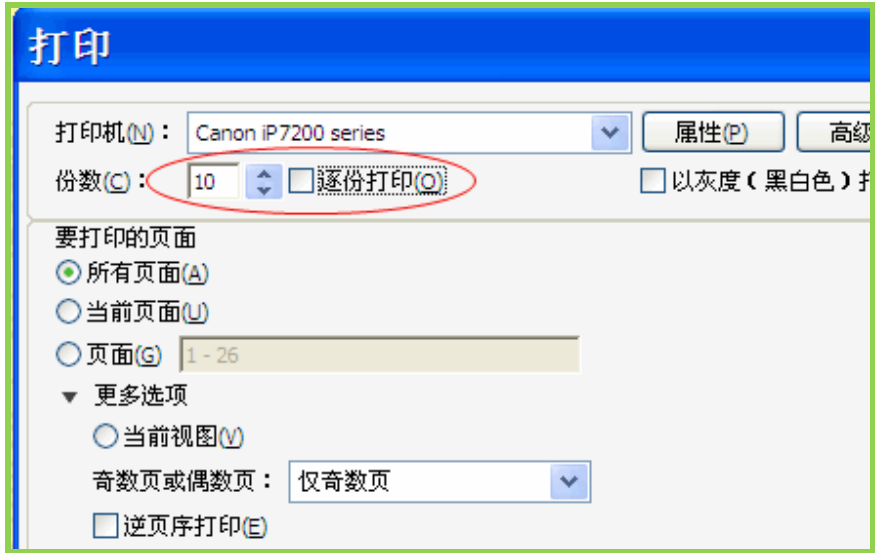
如果有效果项目，通常不建议设置。如果需要设置，图（2-5）中几项可酌情选择，设置 Vivid Photo 后打印出来的色彩将变的鲜艳。建议经过各种打印测试后，以最佳效果的设置来打印。



（图 2-5）

打印带纸错页的问题

对于容易带纸的打印机，建议设置打印份数后，在打印窗口取消“逐份打印”，每页单独打印所有份数后，统一分拣配页装订。虽然多一道分拣工序，但避免了错页问题造成的浪费，还多了质检过程。（图 2-6）。



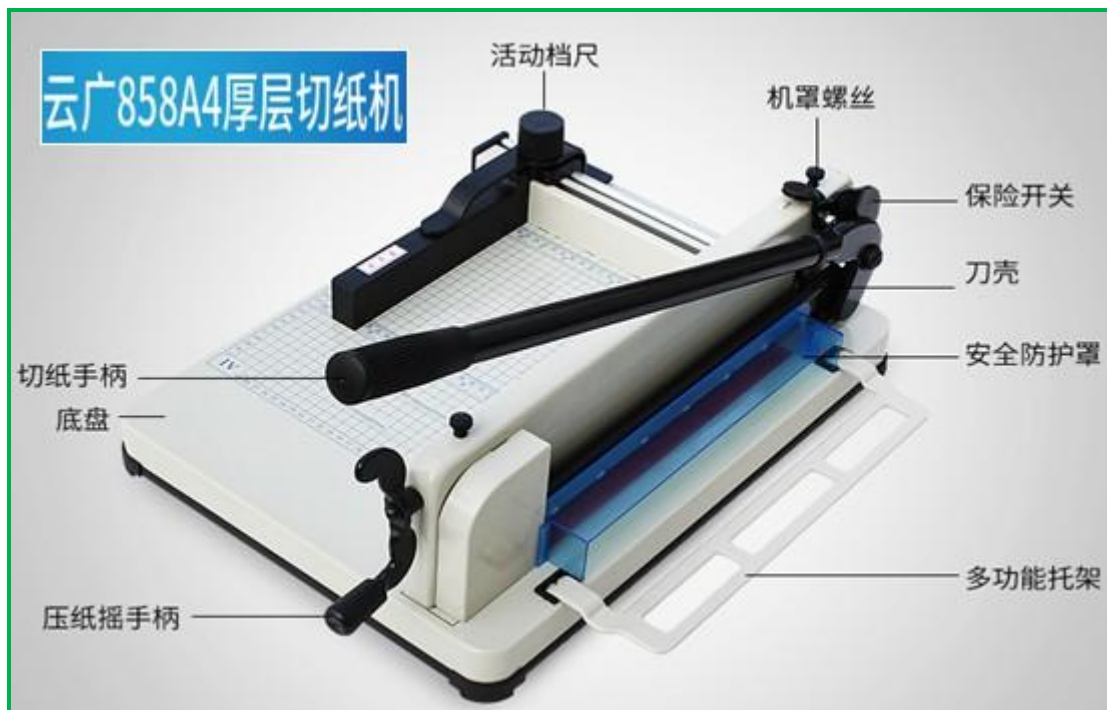
（图 2-6）

在打印机里放纸的时候，要保证打印正反面都是同一端进纸，这样正反面对的比较齐。



### 第三节 裁切

打印好的台历需要裁切，通常要使用大的切纸刀（图 3-1）。



（图 3-1）

裁切的时候要注意，对于两边尺寸稍有误差、不一样大的台历，如果按正常的从中间裁开的话，会裁到一边的图上。这个问题很好解决：就是把切纸刀的挡板往里或往外微调一点就可以了。（图 3-2）。



△（图 3-2）  
注意：裁切时挡板一定拧紧，固定住，并且要注意观看，检查挡板是否位置移动，否则就切偏了。

## 第四节 制作

不同品牌的铁圈装订机，构造都差不多，使用方法有所不同。我们先介绍“台历装订”的一般过程，然后再分别介绍“雷盛装订机”和“千页百汇装订机”的使用方法。请同修根据自己机器的品牌，选择看相关的部分。

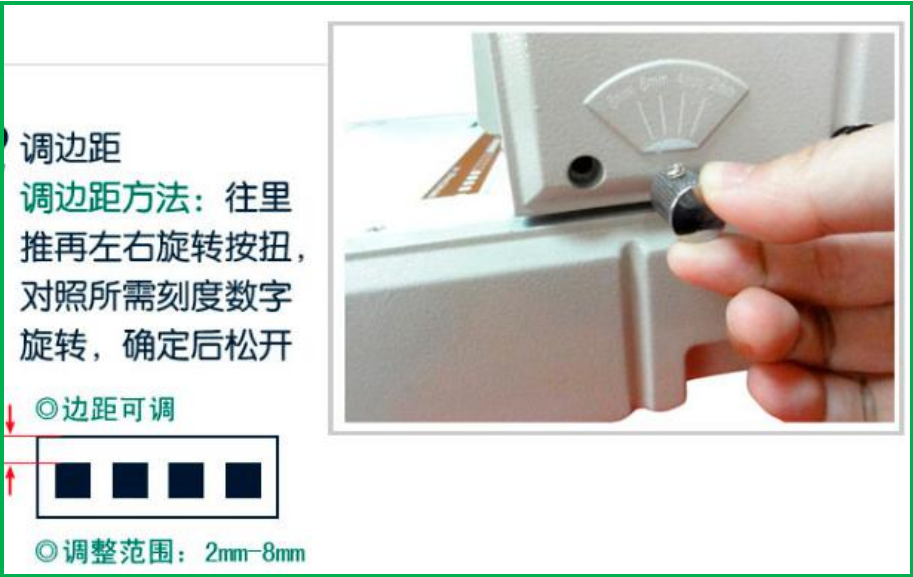
下面以千页百汇装订机为例，认识一下装订机的基本结构，不同的品牌，结构有所不同，但功能都差不多。



# 1. 台历装订的一般步骤

## 1. 调 “打孔上边距”

安装好铁圈装订机后，第一步就是定位。首先调“打孔边距”，即调节打孔的深浅，（图 4-1），（图 4-2）。这一步很关键，台历翻页是否自如，跟台历内页打孔的深浅（就是孔跟台历上边缘的距离）很有关系，太浅容易豁口掉页，太深不好翻页，所以打孔的位置尽量合适。



（图 4-1）“千页百汇装订机” 的调 “打孔上边距”

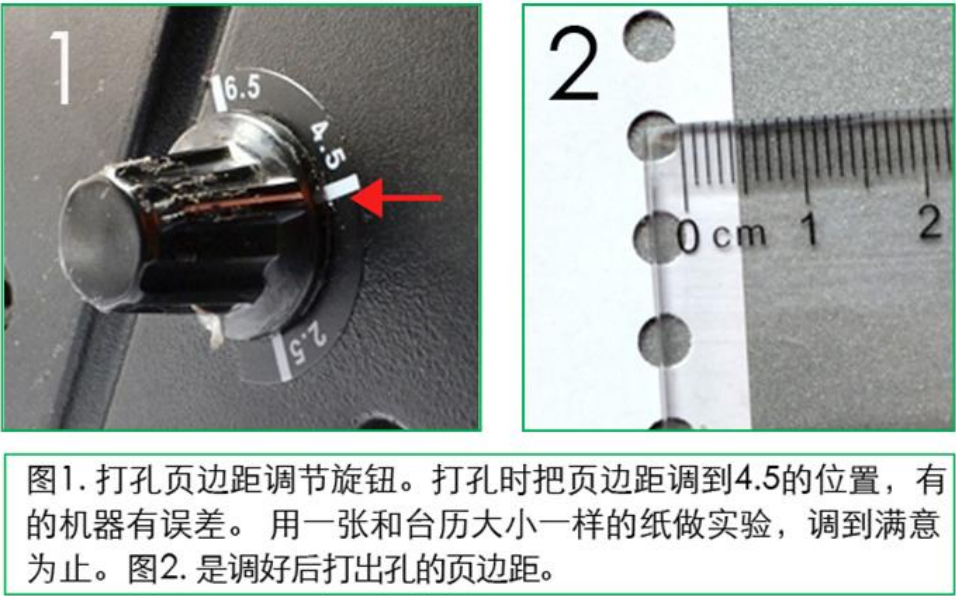


图1. 打孔页边距调节旋钮。打孔时把页边距调到4.5的位置，有的机器有误差。用一张和台历大小一样的纸做实验，调到满意为止。图2. 是调好后打出孔的页边距。

（图 4-2）“雷盛装订机” 调 “打孔上边距”

## 2. 调“左右边距”

把台历架放在打孔机的上面，把台历架的孔与装订机所标识的孔一一对应，使台历架左右的空白部位均等对称，然后把定位滑块推到位，并拧紧螺丝，见（图 4-3）。



（图 4-3）

## 3. 打孔

装订机上下，左右定位后，就开始打孔了，小型装订机每次的纸张不宜放太多，最多放到七张就够了。打孔时要注意，放入的纸要放到位，并保证纸张对齐，否则会把孔打错位了。



（图 4-4）



在装订机的底部有一个装废纸屑的小抽盒（图 4-5），需及时清理，否则后面的纸就无法再放进去了，还以为是机子坏了，很多人都碰到过这种情况。



（图 4-5）

4. 上铁圈

铁圈分解开的最好办法就是拿一组铁圈，向桌面轻轻的摔，就会分开了。  
将台历内页与台历架合在一起，装上铁圈。

**操作方法：**注意一个细节，铁圈要从反面穿，即将台历内页背面向上与台历架合一起；穿铁圈时，先穿过台历内页，再穿过台历架。这样才能使台历内页不掉页，这是厂家专业制作台历的正确方法。见图（4-6）、（4-7）。



台历内页背面向上，台历内页孔与台历架孔对齐

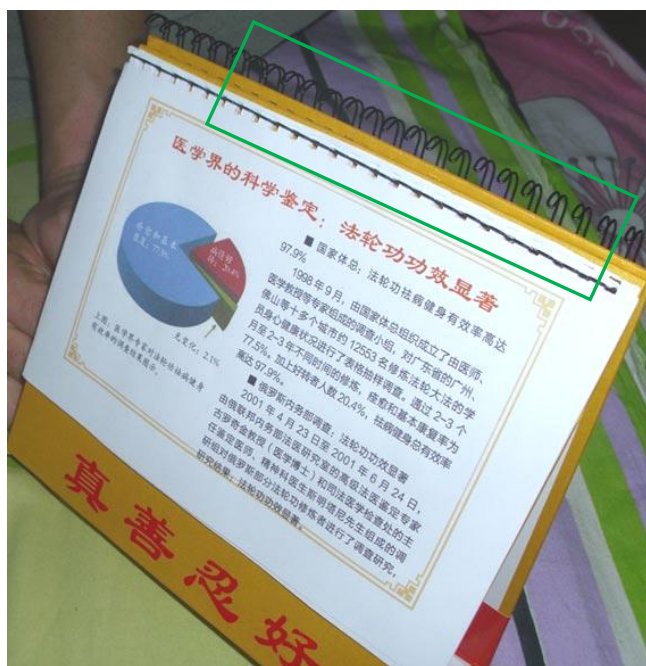
从反面穿入铁圈

（图 4-6）



## 穿铁圈要点：

把台历内页孔与台历架孔对齐后，左手持台历，右手拿铁圈对准第一个孔，用大拇指边压边走，这样就完成了穿铁圈这道程序。（图 4-7）。

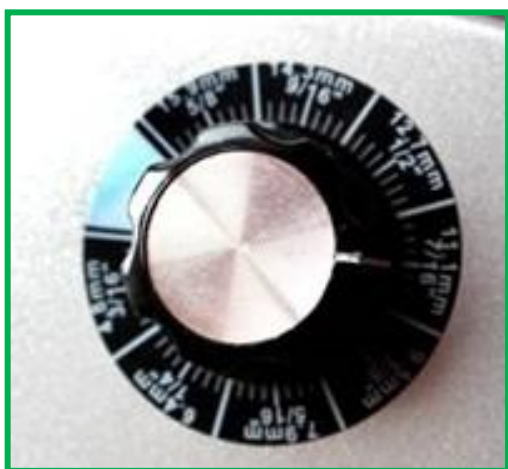


穿铁圈时，先穿过台历内页，再穿过台历架

（图 4-7）

## 5. 压铁圈

装订机的“铁圈规格旋钮”，也叫“铁圈直径调整旋钮”或“压线圈限位钮（图 4-8），不同的品牌机器，叫法不同，作用相同，是用来调整压铁圈直径的大小的，请根据台历铁圈的大小，来调节刻度。标准就是把铁圈压圆。如果铁圈压的过大，铁圈没合上，有豁口，内页会脱落；如果铁圈压的太紧，翻页不容易。



图（4-8）

压铁圈需要注意下面一点：

台历在放入装订机的时候，需垂直放入（图 4-9），并使铁圈中间开口部分平稳置于底部（图 4-10），待底部的磁铁将铁圈吸平后，再按下手柄，就会压的很圆，也压的平整。否则可能铁圈会压的不圆或变形。



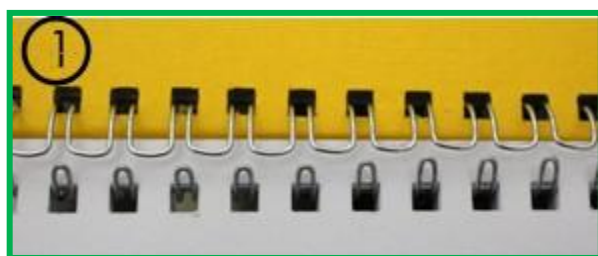
（图 4-9）



（图 4-10）

把上好铁圈的台历放到装订机里压一下，使铁圈合拢，这样一个台历就做好了。

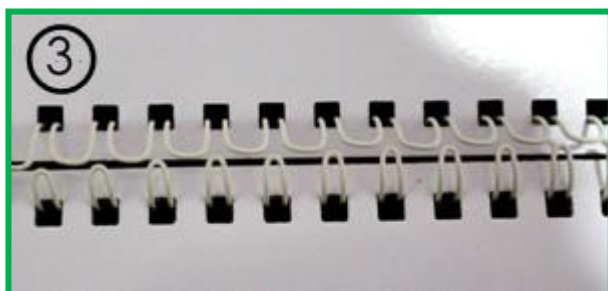
压圈后效果图，下图 1、图 2 不合格，请调整“铁圈规格旋钮”；下图 3 压的正好合适。



← 此图圈太大中间有距离，台历页容易掉下来。需要压到如图3即可。



← 此图圈压的过紧，圈小台历不容易翻动。一定要调好压圈的大小再压。如图3即可。



← 此图圈压的正好。

## 2. “千页百汇”装订机





4

抽刀：在不需打孔处对应的抽刀杆向外拉出。一般用于小于A4的纸张，打孔避免打到纸边，结合订位块的使用使装订更工整



◎抽刀设计：在不需打孔处，将对应的抽刀杆抽出。



将纸张紧靠定位钮插入打孔槽，应保证上下对齐，左右平行，插入纸张的数量应不高于机器的打孔能力

5

◎打孔能力：70-80g复印纸最多25张/每次 胶片最多2张

6

逐次将文页完成打孔



上铁圈方法，见本教程“台历装订的一般步骤”，第14页图（4-6）、第15页图（4-7）。




说明：下图 7 是机器厂家的上铁圈方法。但在实际工作中，最简洁，有效的方法，就是手工上铁圈，要比机器厂家的方法快许多。多年来，同修一直手工上铁圈，没有机器上圈的那么多环节。



8


将铁圈限位钮调到铁圈尺寸所对应的位置



◎附表：

线圈规格	4.8mm 3/16"	6.4mm 1/4"	7.9mm 5/16"	9.5mm 3/8"	11.1mm 7/16"	12.7mm 1/2"	14.3mm 9/16"
线订张数 70-80g	30	45	60	75	95	105	120

◎3:1铁圈

1吋内含3个孔  A4文本一般含34个孔

最大铁圈闭合直径9/16吋，满足小于120张复印纸的装订



**9**

将套入文页后的铁圈  
平整放在压圈槽处铁  
圈开口紧贴磁性板

**10**

按动压圈手柄，将铁  
圈闭合，可反复2次



**11**

装订完成



**12**

清理纸屑



千页百汇装订机“纸张定位旋钮”的维护：

千页百汇装订机在使用的过程中，“纸张定位旋钮”底部的螺丝，可能会脱落，在回装的过程中，要先拿下纸盒。



下图 2，卡子安装反了。

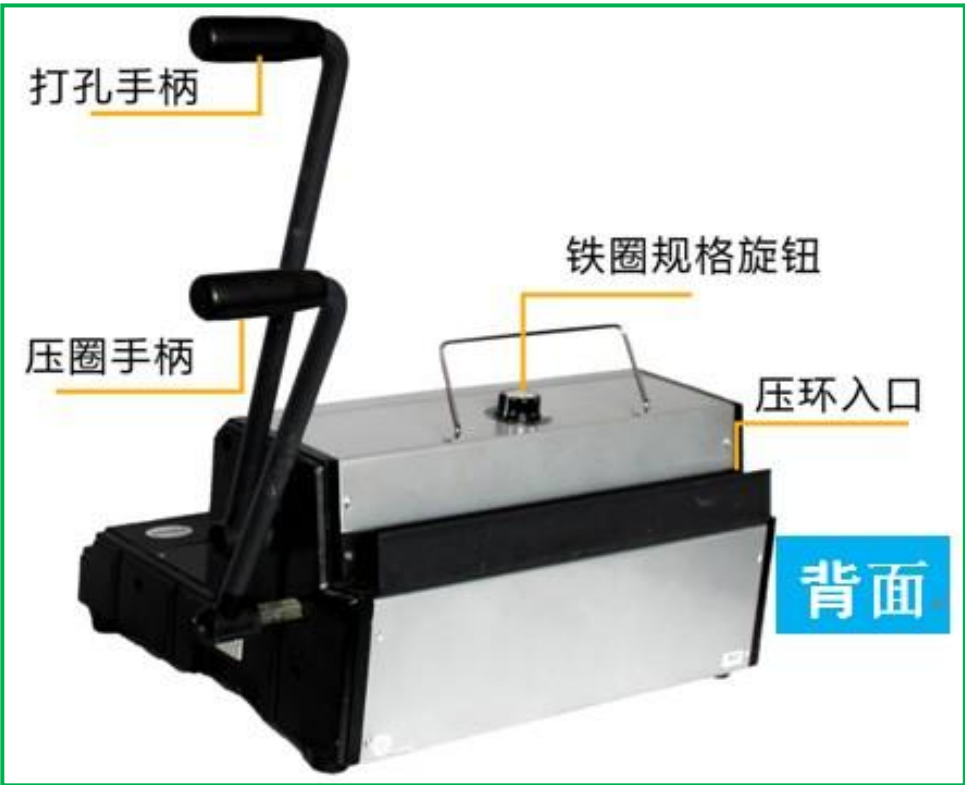


下图 3，卡子安装的方向是正确的。



### 3. 雷盛铁圈装订机使用方法

雷盛 部件图





下面 1 图、2 图为调 “打孔上边距”。

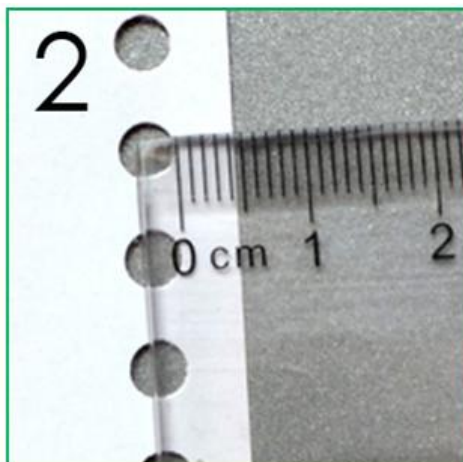
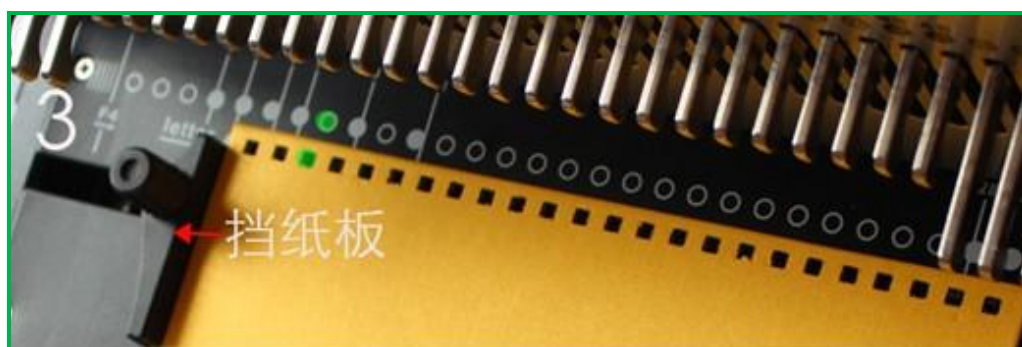


图1. 打孔页边距调节旋钮。打孔时把页边距调到4.5的位置，有的机器有误差。用一张和台历大小一样的纸做实验，调到满意为止。图2. 是调好后打出孔的页边距。

下面 3 图、4 图、5 图、6 图为定位 “左右边距”。



用台历架在打孔机上定位。定好位置后，用右手按住台历架，左手把挡板固定好。注意：雷盛的挡板容易扭动，要经常调整。另外每一批台历架的孔，可能都有误差，最好要及时定位。



把多余的刀抽出来。如果怕不注意碰回去，可用胶带粘一下。台历打的多，可能有的刀会钝，可以换一下位置。



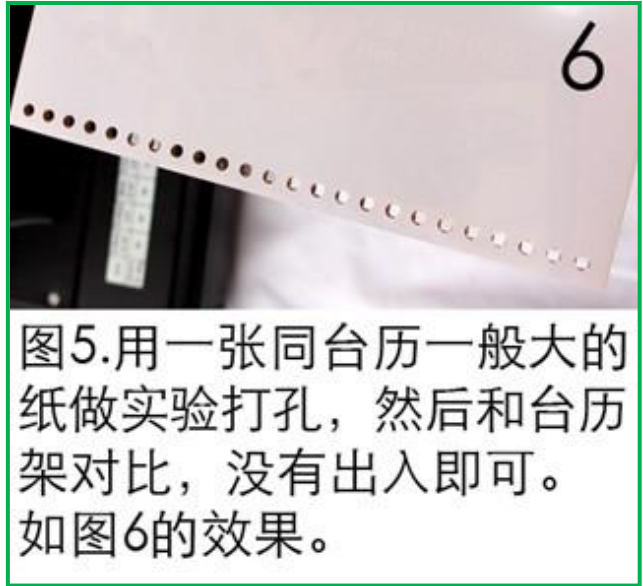
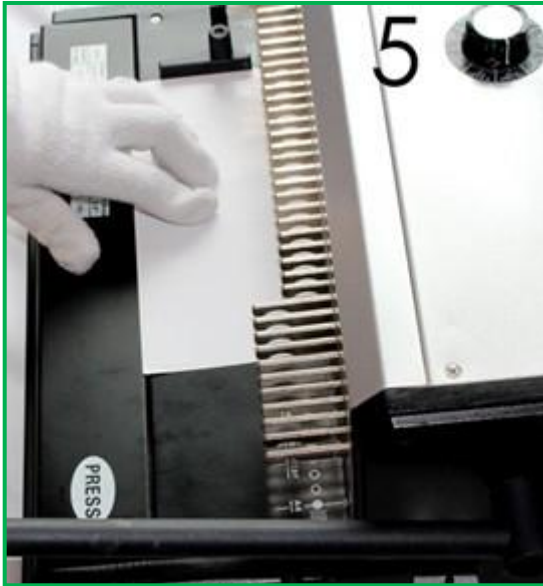


图5.用一张同台历一般大的纸做实验打孔，然后和台历架对比，没有出入即可。如图6的效果。

下面 7 图、8 图、9 图、10 图为 “打孔步骤”，注：此法只适合重型装订机一次性打孔，就是一次打孔一本台历。



雷盛圆孔虽然好看，装圈后成品会出现一点坡度，打孔前墩齐时，朝后倾斜大约60度。看图8的效果。



9图是打完孔后能看得出来的斜度。

10图是上完圈后的成品。上下都看不出来有斜度了。



注：打孔时台历纸倾斜 60 度的办法，是一位有经验的会员提供的方法，使台历内页底部变的整齐。如果会员在打孔中，始终保持倾斜 60 度，那也是很有难度的事情。但觉得这个办法只有好处，所以就放入教程，请制作者自己选择。

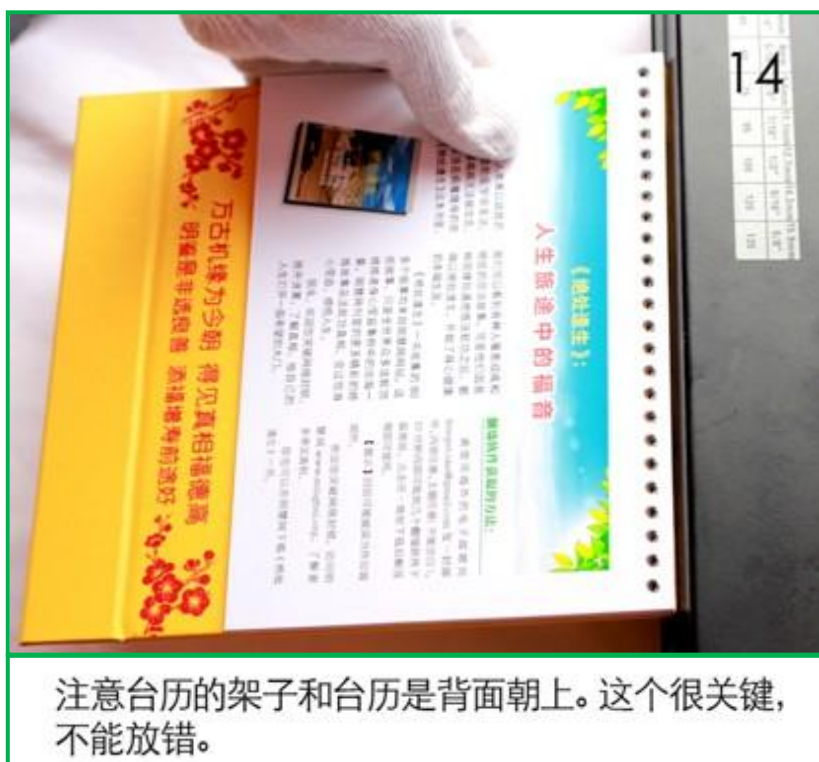
在实际中，正规的台历，也无法避免底部不齐下坠的问题，只是幅度非常小，这是铁圈弧度造成的。

下面 11 图、12 图、13 图、为“上圈步骤”。



图11、12、13是挂圈的三个步骤。

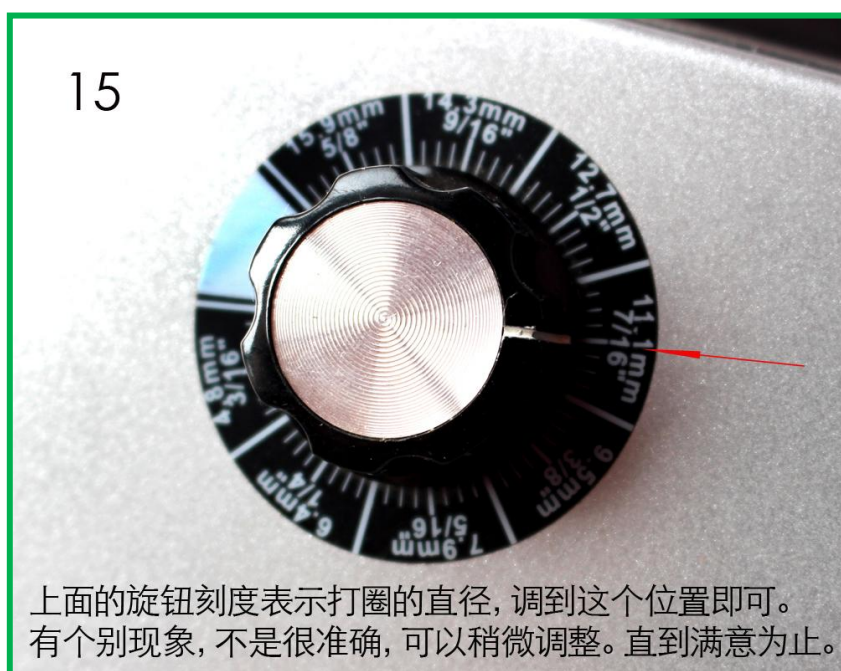


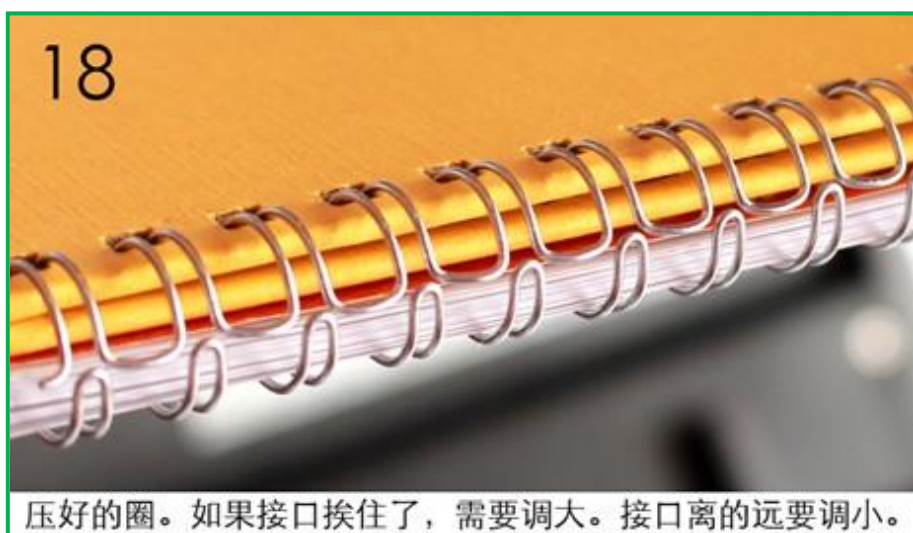
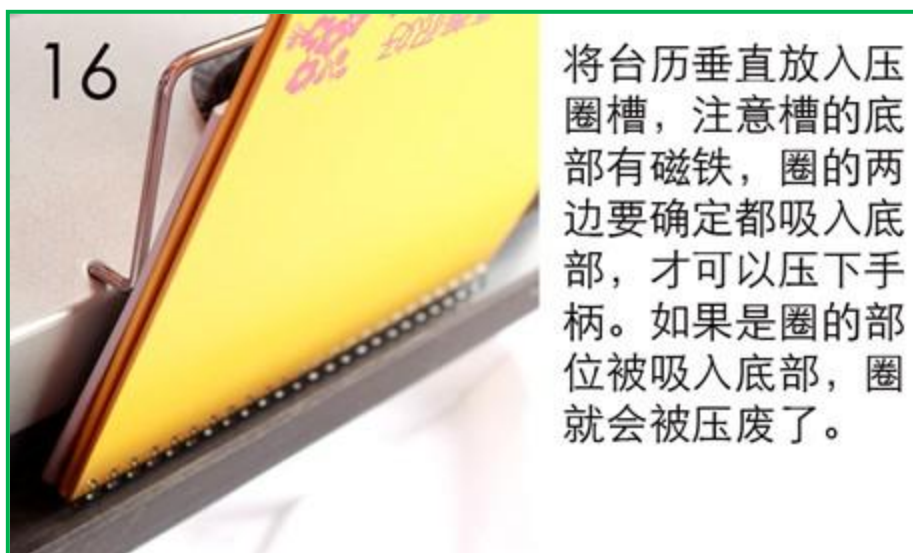


说明：上图 11、12、13、14 是机器厂家的上铁圈方法。但在实际工作中，最简洁，有效的方法，就是手工上铁圈，要比机器厂家的方法快许多。多年来，同修一直手工上铁圈，没有机器上圈的那么多环节。

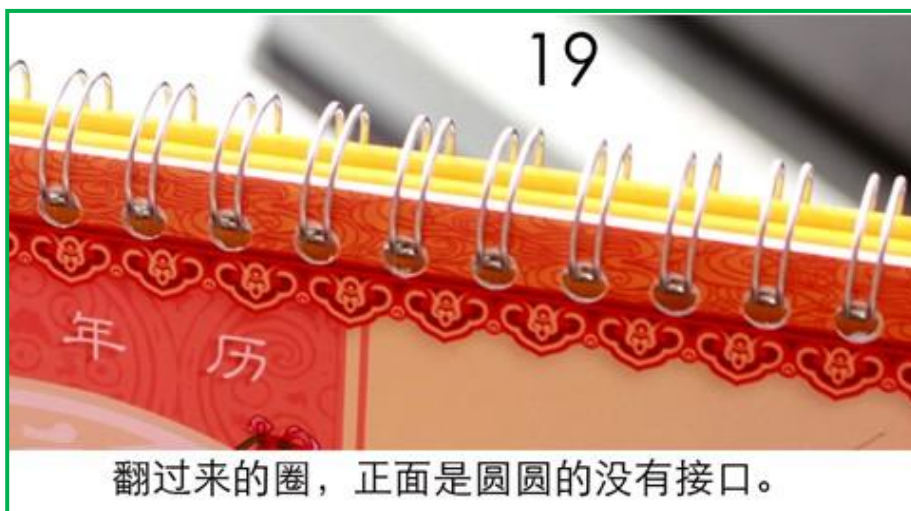
铁圈方法，见本教程“台历装订的一般步骤”，第 14 页图（4-6）、第 15 页图（4-7）。

下面 15 图、16 图、17 图、18 图、19 图，为“压铁圈步骤”。

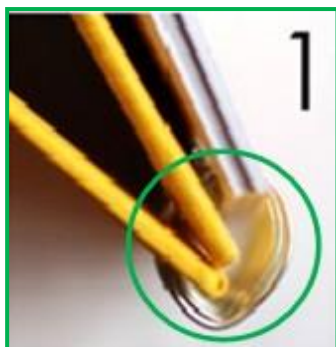








下图的 1、2、3 图片，都是一本台历，有缺陷，没有按教程操作，效果不好。压圈不圆（图 1、2）、纸张不齐（图 3）等。



下图是有缺陷的台历，见下图，绿色画圈的地方，台历内页与台历板对不齐，这是不用“台历架”做纸张左右定位调整，直接打孔，造成的左右错位，也有台历架批次不同的原因，要仔细检查台历架的左右距离，把左右距离不一致的台历架分开，分别定位打孔。

这个问题要注意，打错了，没有好的补救方法，可能一错上千本。



台历成品的摆放，要铁圈方向一本向左一本向右，两本对扣，交叉摆放，这样，包装、搬运时铁圈不会挂住，也不会压扁。





#### 4. 成品效果图

下图是按本教程制作出的台历，效果好，希望制作者按教程用心做好救人的真相台历。



## 第二章 挂历制作

### 第一节 设备与耗材

1、铁圈装订机：请看本教程第一章（台历制作）相关部分。

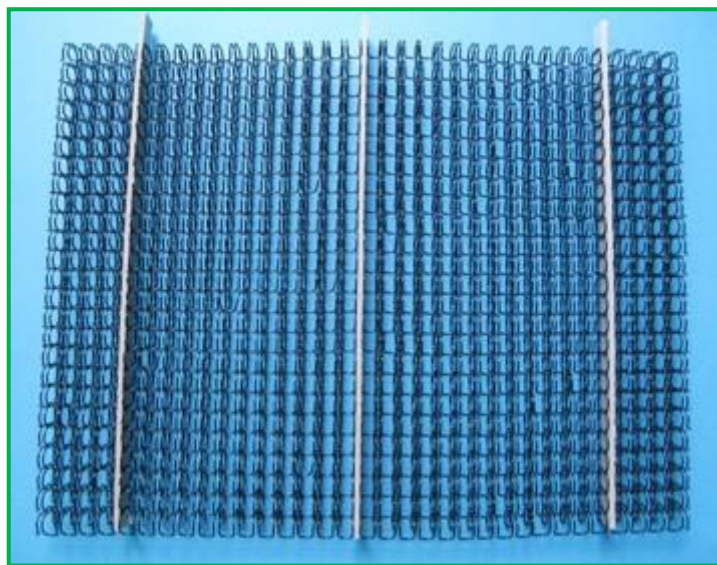
2、装订铁圈：请看本教程第一章（台历制作）相关部分。

制作挂历，铁圈的规格要比台历小。可选以下三种规格。

7.9mm    100 支/盒    16 元    297mm    34 齿

9.5mm    100 支/盒    18 元    297mm    34 齿

11.1mm    100 支/盒    24 元    297mm    34 齿



（图 5-1）

制作挂历购买的铁圈长度多是 297mm/34 齿的，见（图 5-1）。制作 A3 竖版挂历，铁圈要先去掉 2 个齿（挂历的中间有一个半圆，两个孔的距离），再剪成两段，每段 16 个齿，如果能买到 16 齿的铁圈，就省事了，建议直接订购 16 齿线圈。

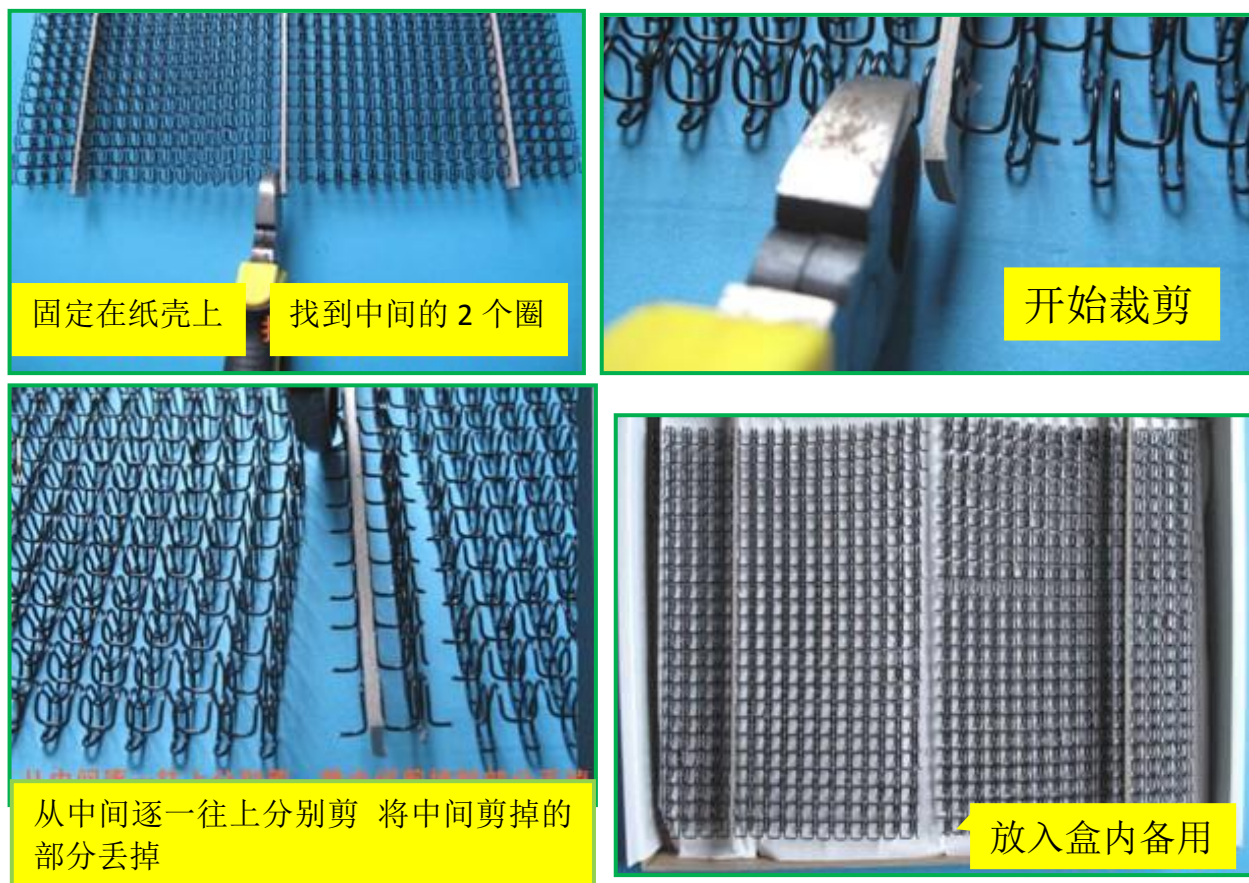
如果挂历用纸很厚，建议购买铁圈的硬度要硬，避免硬度不够，造成铁圈承重不够，挂历会有点变形。

在使用 130 克、160 克双面铜版纸 14 页的情况下，建议用直径 9.5mm 的，更



厚纸张的也可使用 11.1mm 的，再大就不推荐使用了，因为铁圈的直径过大，会使装订出来的挂历松垮垮的，尽管翻页方便，也不太美观。

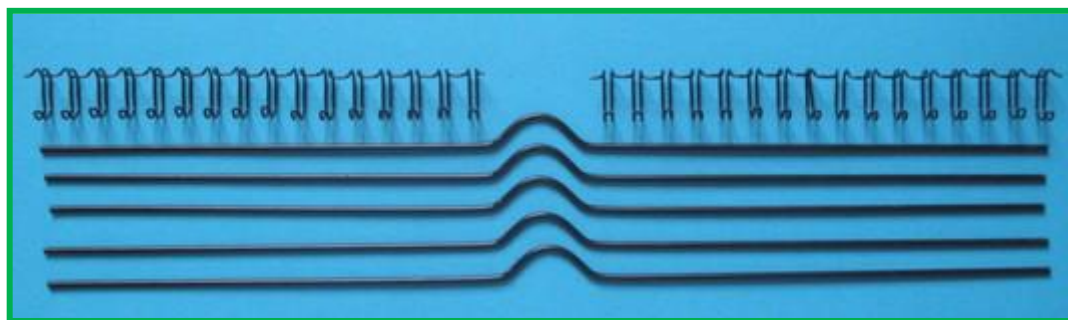
34 个齿铁圈，通常都有三小块纸壳来固定，所以剪切就变的容易，首先找到中间位置的两个齿，每边留 16 齿，中间正好剪掉两个。就固定在纸壳上进行剪切，剪完之后，将中间部分丢掉，其他两段再整齐放入盒子内备用。（图 5-2）



（图 5-2）

### 3、挂历杆

挂历杆也叫挂历横杆，基本在卖铁圈装订机或卖台历、挂历配件的地方都有卖的。有的卖家还同时配有装订铁圈，见（图 5-3）。



（图 5-3）

挂历杆规格：是以横杆的长度来计算的，我们通常用到的是 297mm 的，A3 纸的短边长。但在实际装订中，我们发现，如果使用小于 297mm 的横杆，两端就不会露出横杆的头了，效果更美观些。小于 297mm 规格的有 265mm 和 270mm 的。

横杆价格：横杆批发价几分钱一根，零售价不到 2 毛，一套横杆和铁圈的零售价约 0.30 元。

4、扁口钳：请看本教程第一章（台历制作）相关部分（图 1-7）。

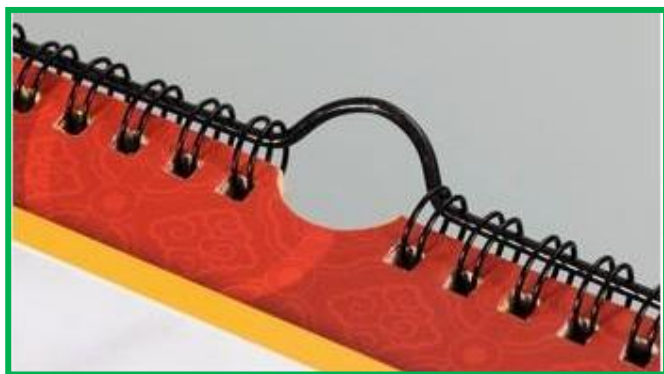
#### 5、半圆打孔器

半圆打孔器是用来打挂历中间横杆位置半圆的工具。半圆打孔器在卖挂历横杆的地方有售，价格 30 元左右。

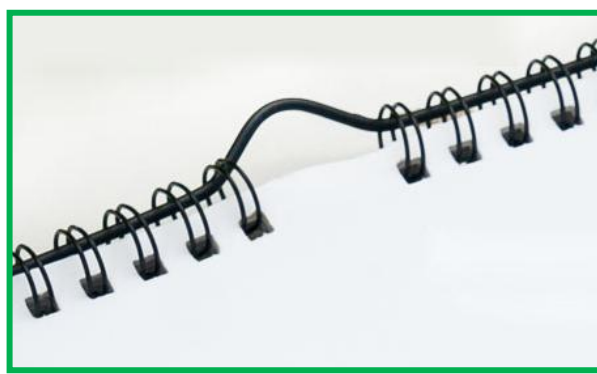


（图 5-4）

“半圆打孔器”打半圆孔效果图，见（图 5-5）。不使用“半圆打孔器”凿打半圆，效果也行，见图 5-6，不影响制作出漂亮美观的挂历。



（图 5-5）



（图 5-6）

## 第二节 纸张与打印设置

挂历使用的纸张购买：请参考本教程第一章（台历制作）。

挂历可以使用 160 克的“双面彩喷铜板纸”。“单面彩喷铜板纸”容易变形，不建议采用。

A3 打印机打印 A3 规格挂历，在打印窗口里设置“按照 PDF 页面大小选择纸张来源”（图 5-7）。其他打印设置请参考本教程第一章（台历制作）。

挂历首页采用无边距打印。



（图 5-7）

### 第三节 挂历制作过程

1、打印，参照本教程第一章（台历制作）第二节。

2、打孔，参照本教程第一章（台历制作）第四节。

挂历中间一般空出两个孔的空白位置，用来打半圆，如果空白留多了，横杆在那个位置就会滑动比较大，两个孔正好可以卡住横杆半圆的位置。

打孔步骤①：需先将要打孔的纸张放在铁圈装订机打孔位置的上面，按打孔器所标示的孔来定位，使两边的空白部位均等对称，然后把左边做固定位置用的滑块推到位，并拧紧螺丝。见（图 5-8）。



（图 5-8）

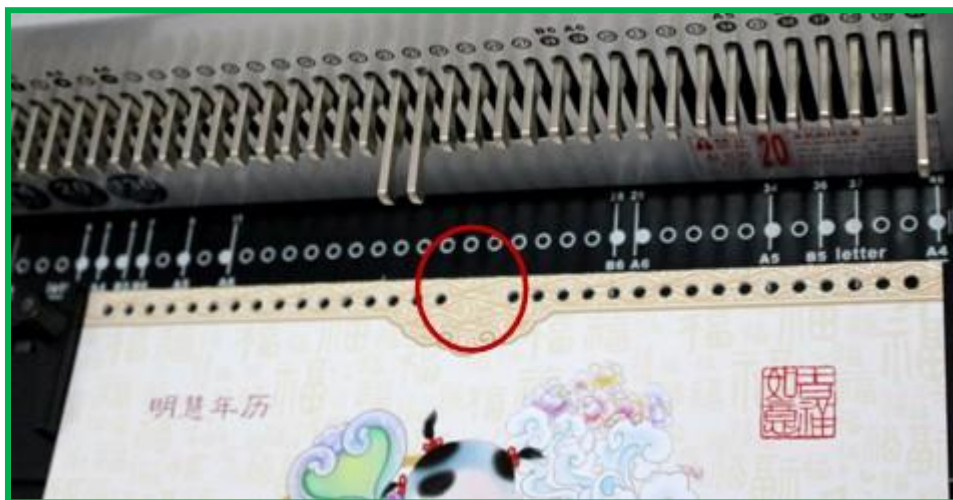
打孔步骤②：抽掉中间 2 个抽刀，见（图 5-9），留出空白用来打半圆。



（图 5-9）



打完孔后的台历，2个抽刀距离的空白，见下图（图 5-10），是用来打半圆的。



（图 5-10）

3、打半圆，见下图（图 5-11）锤子下的是半圆打孔器。在使用“半圆打孔器”时，底下还需垫上砧板或木块，然后用锤子敲打，打出半圆。大量制作整天都在咚咚敲打的话，会影响邻居的，所以不推荐在这种情况下使用。

（制作挂历数量非常大，可以购买专业的半圆打孔机，一次可以打孔四本）



（图 5-11）

4、上线圈，参照本教程第一章（台历制作）第四节。

将铁圈分别穿在已经打好孔的挂历两端。要注意一个细节：穿入的时候要从挂历后面向前穿，而不是从前向后穿，这样装订出来的挂历正面才光滑圆润。

挂圈时，先把最后一页提到封面前面，见（图 5-12），这样做的目地，压完圈后，最后一页再翻回去后，线圈接头就留在里面了，看不到线圈接头，美观。



（图 5-12）

5、压圈，方法详见本教程第一章（台历制作）第四节。压圈完成后，再把最后一页翻回去，露出封面，圈是圆圆的。（图 5-13）。



（图 5-13）

6、穿入挂历横杆，横杆的半圆向上直接穿入。见（图 5-14）。



（图 5-14）

7、挂历成品效果图，见（图 5-15）



（图 5-15）



## 附：台历、挂历的包装

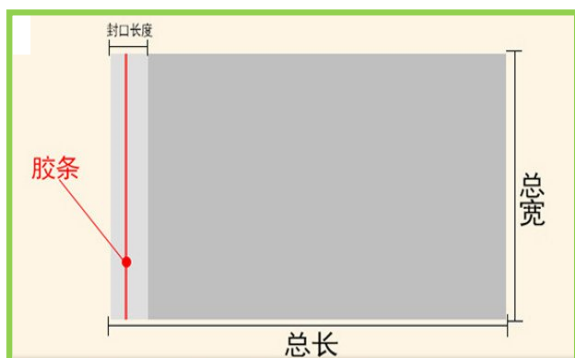
制作好的成品台历，需要包装好以后，再发放、赠送世人。包装既能使台历变的精美，正规，也能对台历起到保护作用，有缘接到此台历的世人会重视我们的台历。

包装袋不要选用带有常人图案的手提袋，不正规。

包装袋首选透明塑料袋，商家学名叫“opp 自粘袋”，见图，带有自封胶条，小商品市场或网店有售，还可以按规格定制。自粘袋的厚度可以选“双面 8 丝”。



购买、定制 opp 自粘袋, 应了解其规格大小。总长是“袋子与封口” 的长度。



opp 自粘袋的边有平刀的，也有花刀的，我们一般都选平刀的，边很齐。透气孔也不用。

