

印影のマージナルゾーン、資料、画素数について

【印顚の印面】

(1) 画像A



(2) 画像B

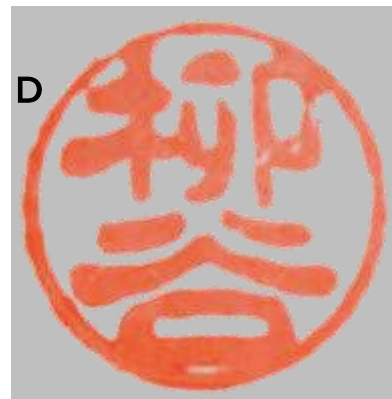


【印影】

(3) 画像C



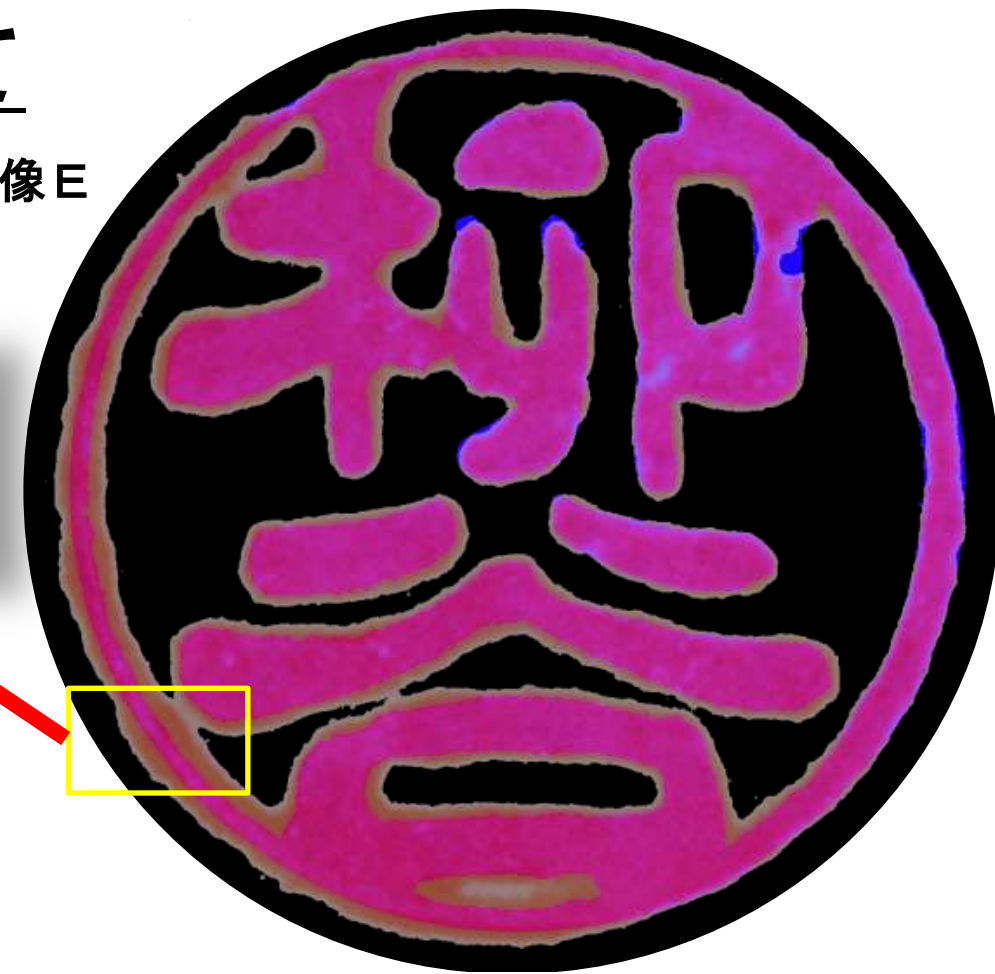
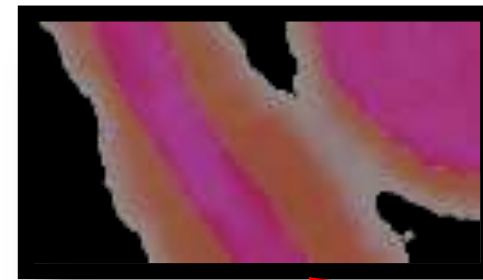
(4) 画像D



スーパーインポーズ（重合）画像作成手順

- (1) 印顚の印面を取り込みます。(画像A 6400dpiでスキャン)
- (2) 画像Aの凸箇所である、輪郭線と字画線を青色で着色します。その他の凹箇所を透明化します。印影と比較するため画像を反転させます。(画像B)
- (3) 同じ印顚の印影を取り込んだ画像です。(画像C 6400dpiでスキャン)
- (4) 画像Cの凸箇所である輪郭線と字画線以外の凹箇所を透明化します。重なり合う箇所を分かりやすくするため全体を半透明化させます。(画像D)
- (5) 画像Dを画像Bの上に重ね合わせします。(画像E)
- (6) 視認性を高めるため、画像Eを黒バックにしました。

(5) 画像E



赤紫色になっている箇所が、印面と印影の重なり合っている部分です。輪郭線と字画線のかなりの部分で、赤色の印影が太く現出しているのがお分かりいただけると思います。朱肉の量、圧力、角度、下敷きの硬さなど押印時の状況により、印影はそのつど変化します。

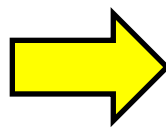
拡大画像で印影の濃淡による階調が確認できますが、この朱肉のもれにより本来の輪郭線・字画線以上の大きさになって輪郭状に現出する部分を「**マージナルゾーン**」と呼び、異同を判断する重要なポイントになります。

【印影鑑定の資料の信頼性】

最も低い



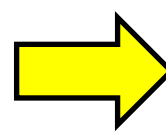
白黒コピー



低い



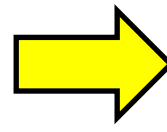
カラーコピー



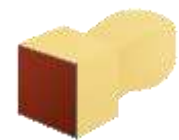
高い



原本

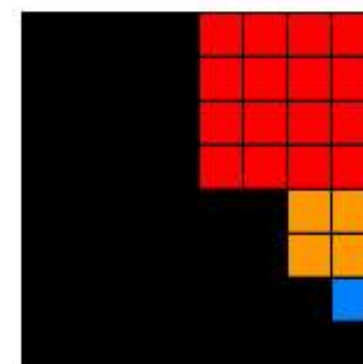


最も高い



印顚そのもの

画素の大きさのイメージ



1200dpi (0.0212mm)

2400dpi (0.0106mm)

4800dpi (0.0053mm)

600dpi (0.0423mm) 一般的な複合機で300~600dpi