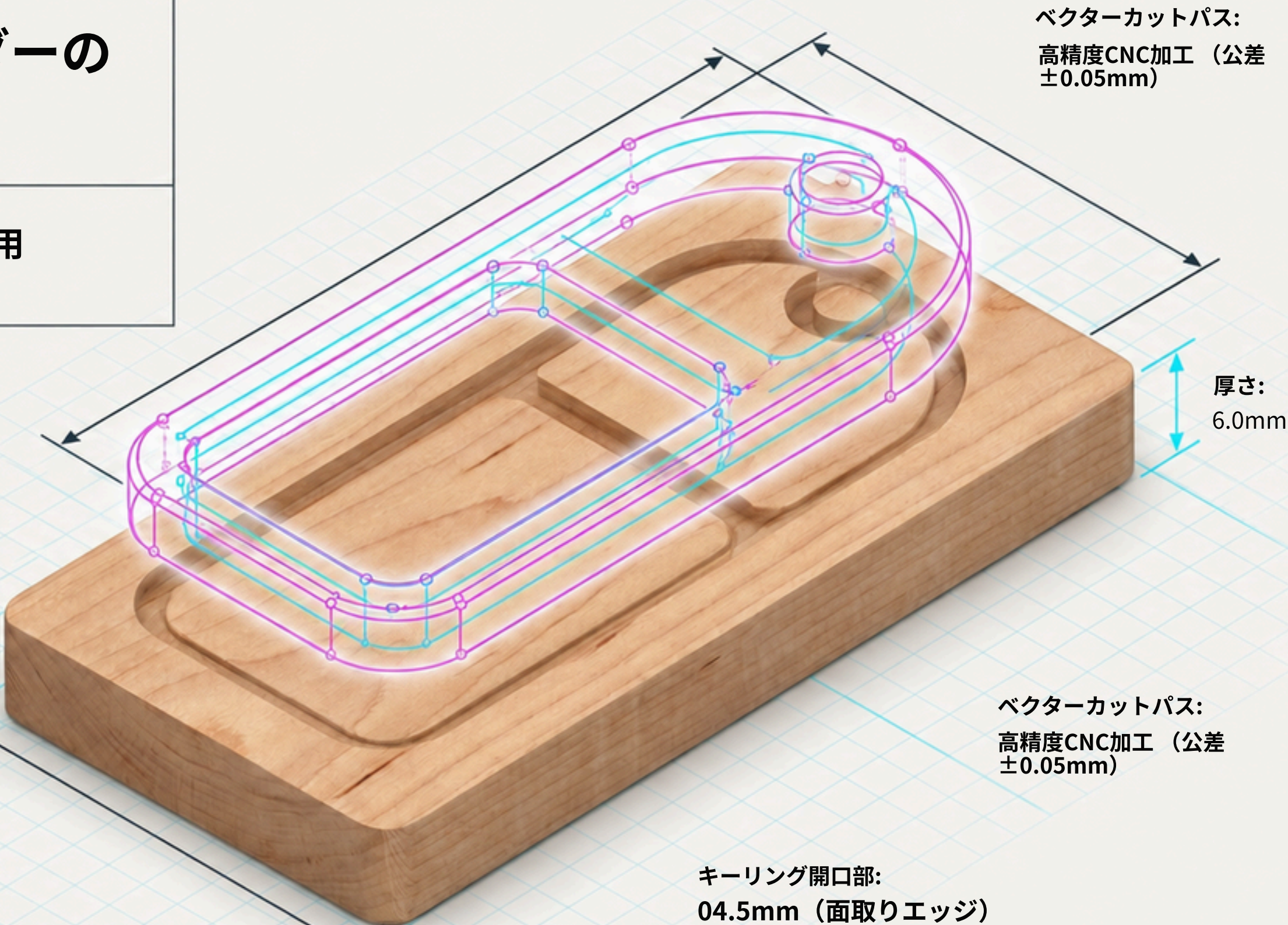


カスタム 木製キーホルダーの仕様

調達・マーチャンドアイジング向け 運用
ソースブリーフ

原材料:
持続可能なメープル
(ACER SACCHARUM)



ベクターカットパス:
高精度CNC加工 (公差
±0.05mm)

厚さ:
6.0mm

ベクターカットパス:
高精度CNC加工 (公差
±0.05mm)

キーリング開口部:
04.5mm (面取りエッジ)

「木製」だけでは完全な仕様にならない

中核変数

木製キーホルダーには木材、ベニヤ、ラミネート、または成形木材の本体を使用します。正確な基材が実現可能性を決定します。

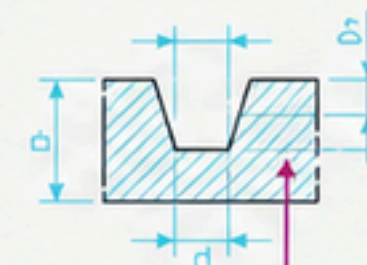
材質:アメリカンウォールナット無垢材
[樹種:J.NIGRA]
厚さ:6.35mm[±0.1mm]
密度:610kg/m³
含水率:8-10%



目に見える特性要因

外観は木目方向、カット形状、積層構造、彫刻深さ、または印刷アートで決まります。

木目:板目[PLAIN SAWN]
彫刻深さ:0.5mm[MIN]
エッジ仕上げ:磨き上げ、
蜜蝋仕上げ
印刷:N/A



重要な二次仕様

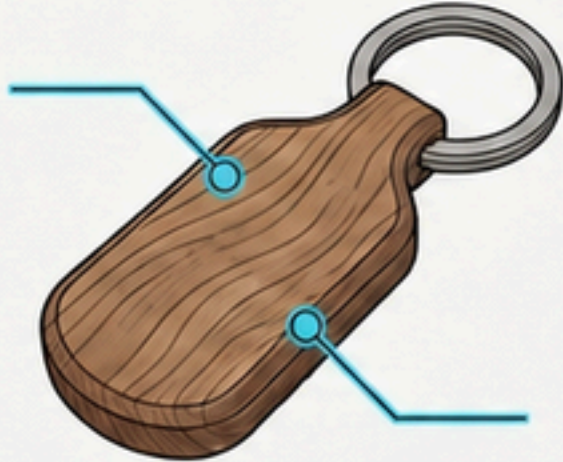
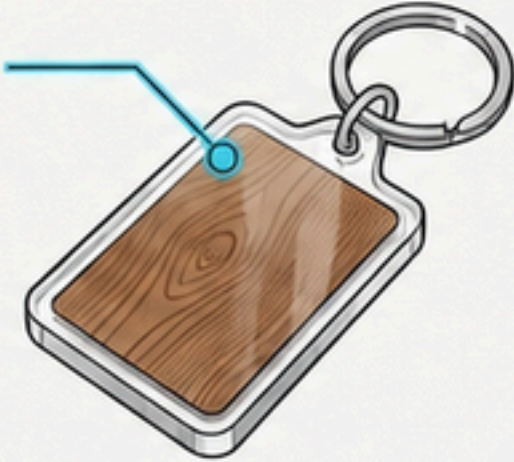
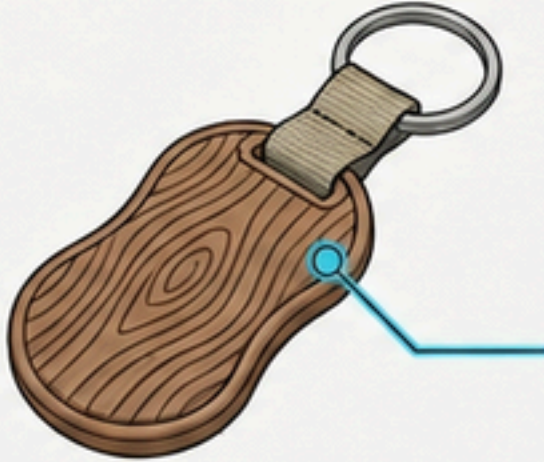
樹種/複合材タイプ、表面コーティング、エッジの外観、責任ある調達の文書は、それぞれ独立して審査する必要があります。最終的な技術・商業上の確約には、正式見積、アートワーク、材質審査が必要です。

コーティング:桐油[VOCフリー]
認証:FSC認証[FSC-CXXXXXX]
金具:304ステンレスリング[DIA:25mm]
アートワークファイル:AI/.STEP
リードタイム:4週間



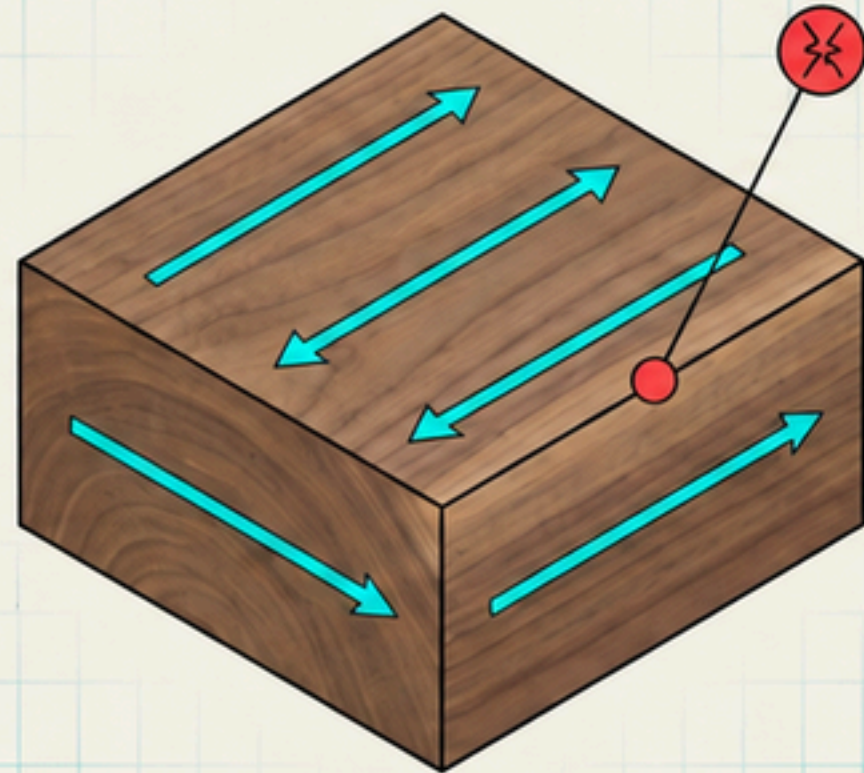
L=150mm

カテゴリ診断:無垢木材と代替品

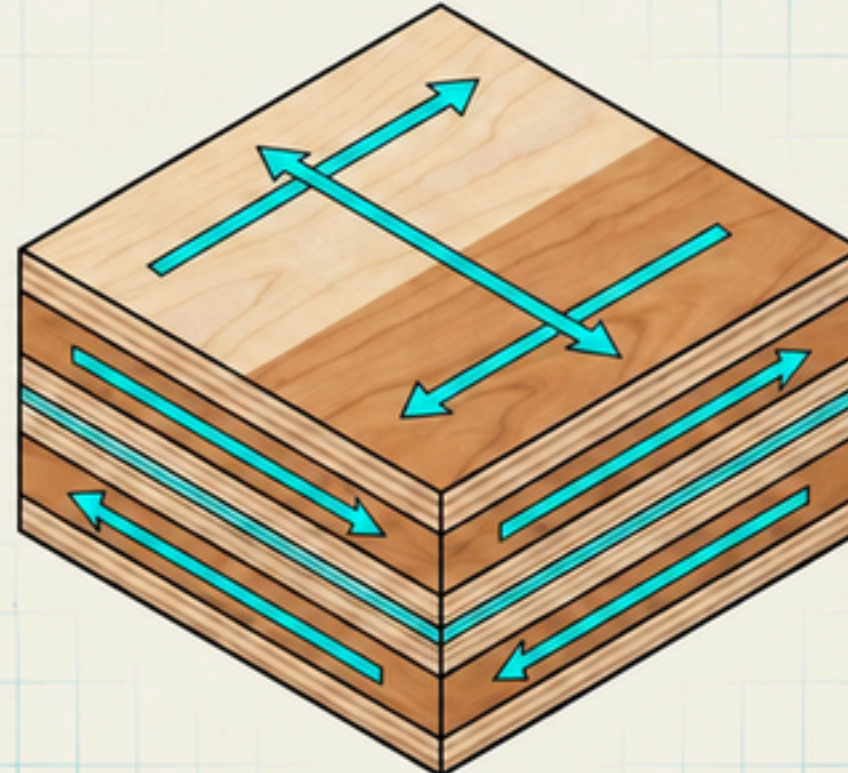
			
本物の木製キーホルダー	木目調アクリル	成形プラスチック/ゴム	木製インサート付きメタルフォブ
本物の木製キーホルダー（無垢材、ベニヤ、成形木材）	木目調アクリル	成形プラスチック/ゴム（柔軟プラスチック/ゴム）	木製インサート付きメタルフォブ
特徴:天然素材が形成する 主要な本体。 変動:自然なばらつきが大きく、 厳密な基準化が必要。	特徴:本体表面に印刷された木目 プラスチック。 利点：最も明確な方法 最適。自然なばらつきゼロ。	特徴:木目の質感を表面に成形 したもの。 利点：～への最適な方法 柔軟な成形レリーフを調査する。	特徴:金属シャーシに 装飾用の木製インレイ。 利点:高い構造的 完全性と自然な「個性」を 両立。

重要な整合:天然素材を本体の主要部分にする必要があるかを直ちに確認し、特定プロジェクトで目に見える自然なばらつきが長所か短所かを判断します。

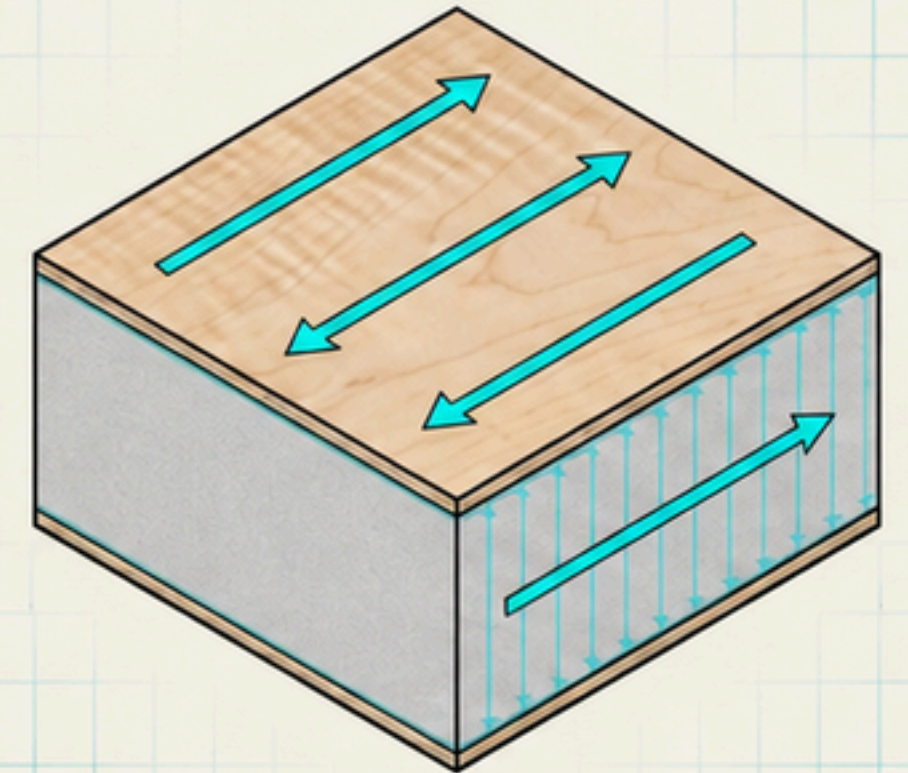
基材:特性と構造の融合



無垢材 無垢材 自然な個性は最大ですが、木目方向の弱点で折れやすく、破損しやすい。



ラミネート/合板 ラミネート/合板 構造安定性は向上しますが、エッジに積層された工業的な外観が現れます。



成形木材/ベニヤ 成形木材/ベニヤ コア強度が均一で、表面特性を高度に制御できます。

バイヤープロンプト 予定する形状、穴位置、装飾、環境用途に明確に適した基材をサプライヤーに提案させてください。注:責任ある調達およびコンプライアンス文書は、基材ごとに別途確認する必要があります。

形状と破損 リスク マップ

穴の近接度

エッジに近すぎる穴は、特に木目と平行な場合、吹き飛びや欠けのリスクがあります。

薄い突起 日常的なねじりで折れやすく、非常に脆弱です。

鋭い内角 局所的な応力点を生み、そこから微細な亀裂が発生します。

木口の弱点

木目方向が大きく
これら特定の外周に沿う破損リスクを左右します。

小さなブリッジ 脆い連結部には厳格な基材

実現可能性審査。

ルール:

細く孤立した形状に頼らないでください。木目方向と積層構造が本質的に形状の限界を決めます。脆弱な形状はすべて、必須の実現可能性審査を受ける必要があります。

装飾メカニクス:焼き、印刷、コントラスト

彫刻メカニクス

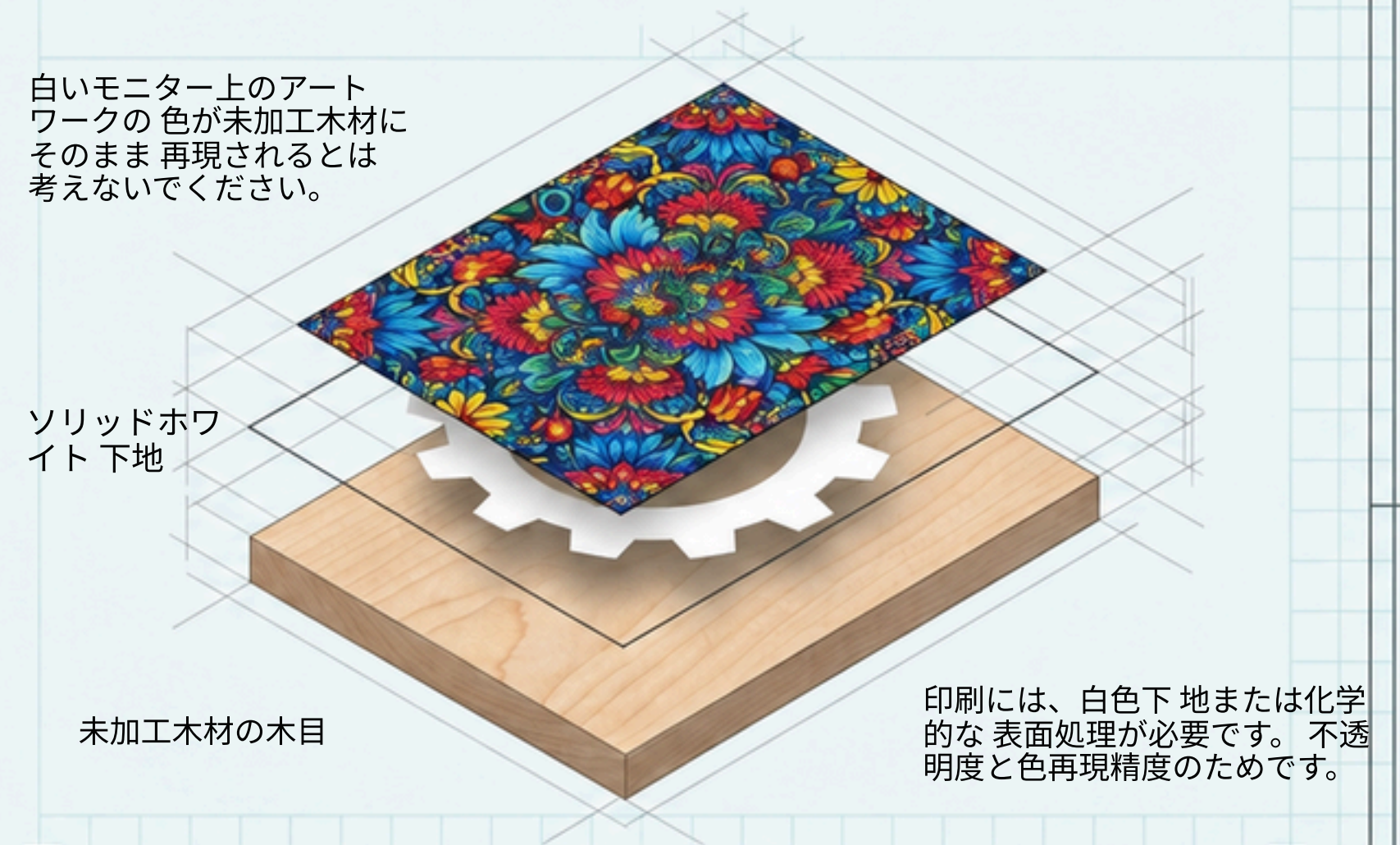


彫刻深さ、階調 コントラスト、 焼け方は木目に応じて自然に変化します。

エッジ仕上げ（暗さ）とステイン/コーティングの外観を正確に指定します。

彫刻ルール 彫刻深さ、階調コントラスト、焼け方は木目に応じて自然に変化します。エッジ仕上げ（暗さ）とステイン/コーティングの外観を正確に指定します。

印刷メカニクス



白いモニター上のアートワークの色が未加工木材にそのまま再現されるとは考えないでください。

ソリッドホワイト 下地

未加工木材の木目

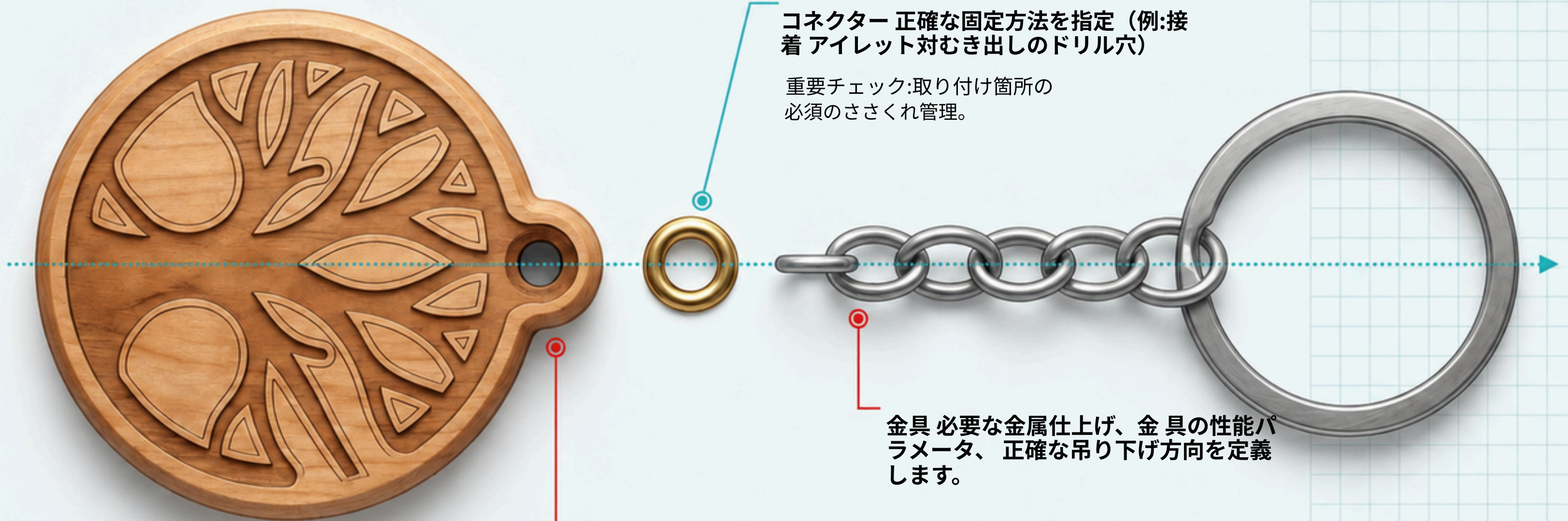
印刷には、白色下地または化学的な表面処理が必要です。不透明度と色再現精度のためです。

印刷ルール 白いモニター上のアートワークの色が未加工木材に再現されることは考えないでください。印刷には白色下地または化学的な表面処理が必要です。不透明度と色再現精度を確保します。

調達チェック:承認前に必ず工程別のプルーフと現物サンプルを依頼してください。特に臭気感受性（レーザー焼けやコーティングによる）が問題となる場合は必須です。

（レーザー焼けやコーティングによる）臭気感受性も要因です。

金具の構造と統合



統合 木材は金具にどう反応するか。含水率への反応、表面仕上げの損傷、摩擦について、現物サンプルと試験レビューが必要です。

アートワーク準備の公式

要件:必ず注釈付きデジタルブルーフを依頼し、これらの分離レイヤーに基づく正確なデジタルブルーフを作成します。



5:モックアップオーバーレイ

金具の正確な配置と読み取り方向（表面と裏面）を示す 縮尺モックアップ。

4:CMYK印刷

印刷色。重要なロゴ、小さな文字、木目を見せる必要があるネガティブスペースを特定します。

3:白色下地

木目を遮るために白インクを敷く位置を 正確に示すベクター形状。

2:ラスター彫刻

レーザー彫刻ゾーン専用に取り出した 高解像度ラスター画像。

1:ベクターカットパス

マゼンタの貫通カットパスとスコア線。視覚的または構造的に重要な場合は、意図する木目方向を記載します。



自然なばらつきの許容差を定義



調達の実況 すべての木目模様が同一になることは期待しないでください。シート歩留まり、ネスティング、天然素材のロットが、見積価格と最終外観の両方に必然的に影響します。



- 黄金律 商業的な受け入れは、合成的な均一性という不可能な基準ではなく、現物サンプルで実証された承認済みのばらつき範囲に基づく必要があります。



必要なアクション

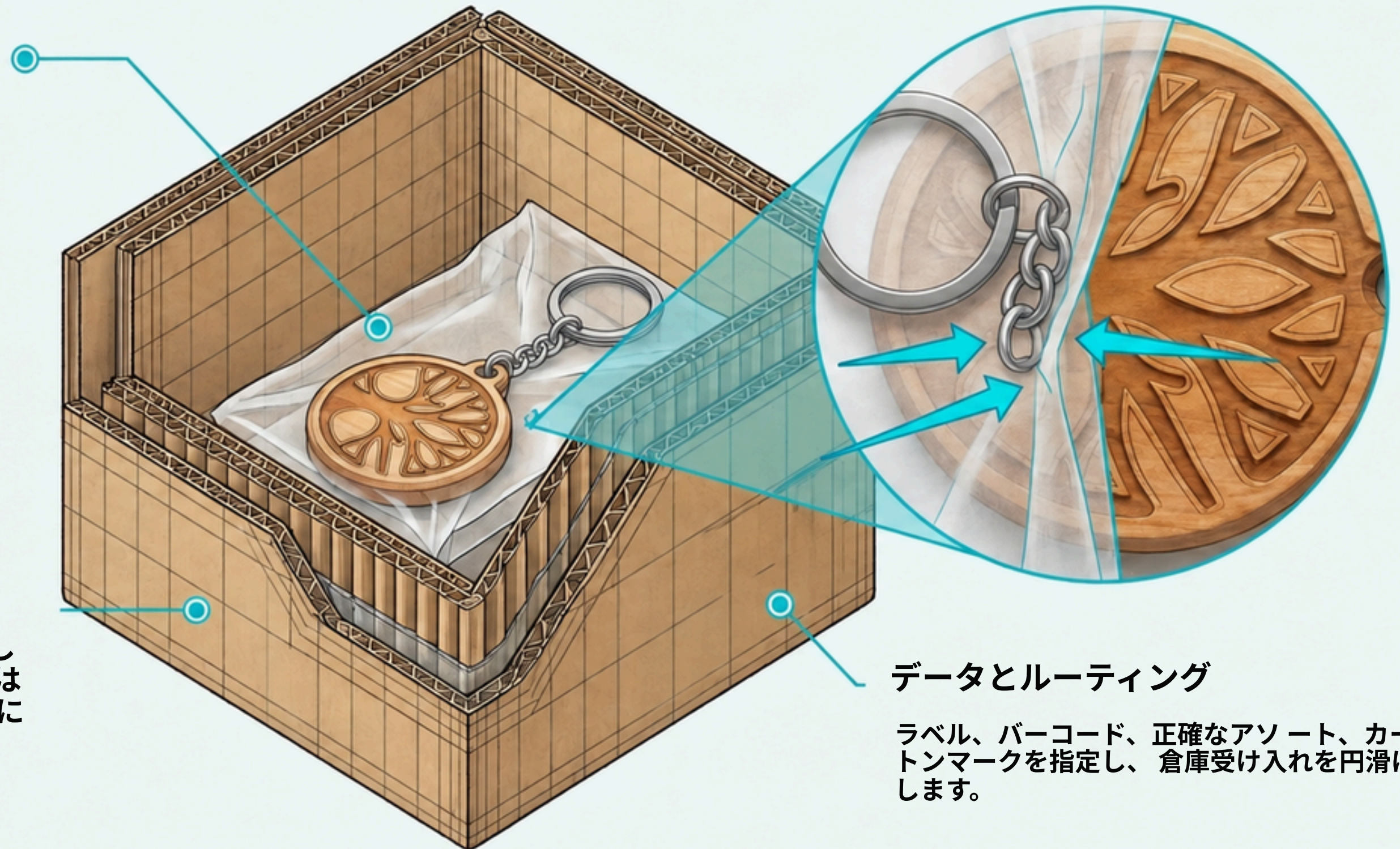
- 本格生産を開始する前に、天然の個性を承認可能で文書化されたばらつき範囲へ翻訳する必要があります。

輸送・包装アーキテクチャ

内部保護

輸送中の擦れや傷を減らすため、完成面とエッジを金属金具からどのように分離しますか？個別保護と台紙カードを指定してください。

外部アーキテクチャ 湿気を考慮した輸送梱包を定義します。木材は海上輸送中の湿度変動に積極的に反応します。



データとルーティング

ラベル、バーコード、正確なアソート、カートンマークを指定し、倉庫受け入れを円滑にします。

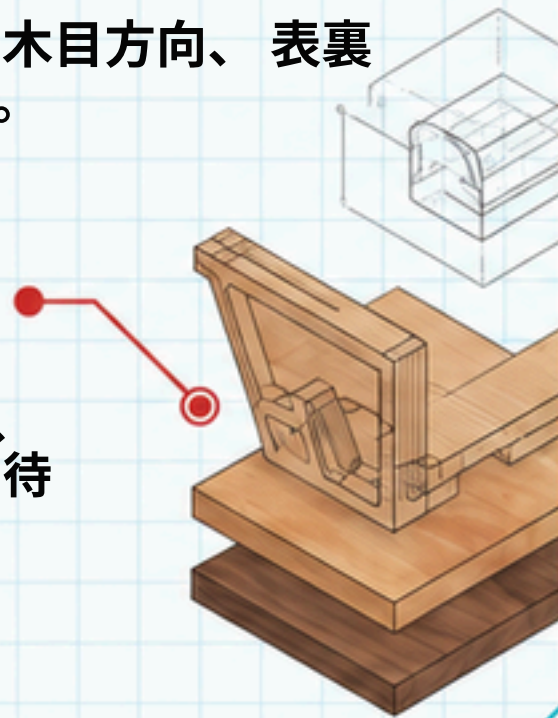
RFQマスターチェックリスト

材質と形状

1.希望仕様（天然木、ベニヤ、ラミネート、または成形木材）を特定。

2.カットパス、穴、木目方向、表裏アートワークを提供。

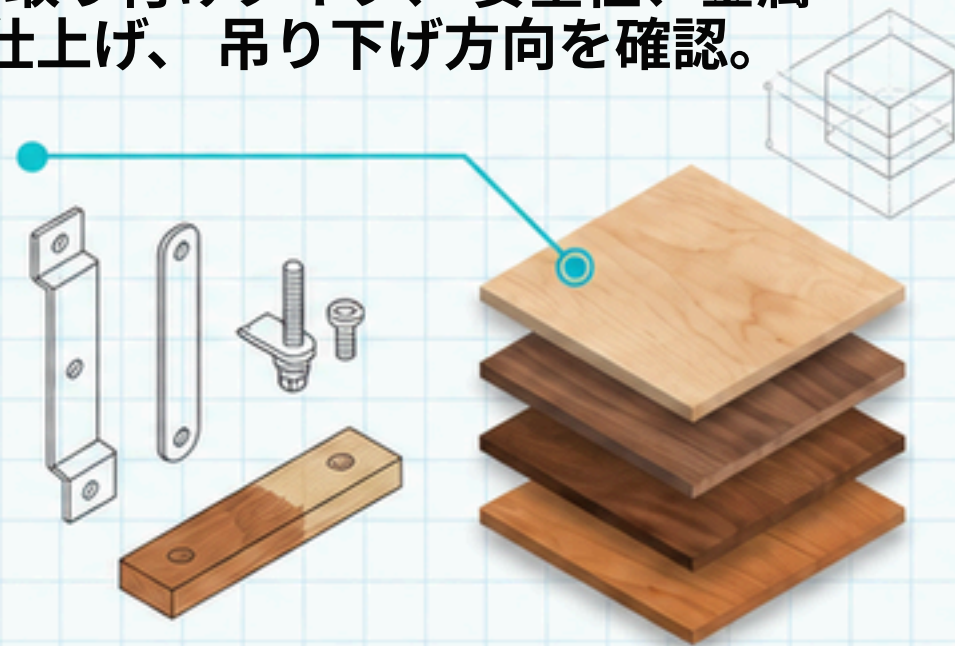
3.脆弱な形状、細部、重要色、木目への期待を明示。



仕上げと金具

4.彫刻、印刷、染色、コーティング、エッジ外観を定義。

5.取り付けタイプ、安全性、金属仕上げ、吊り下げ方向を確認。

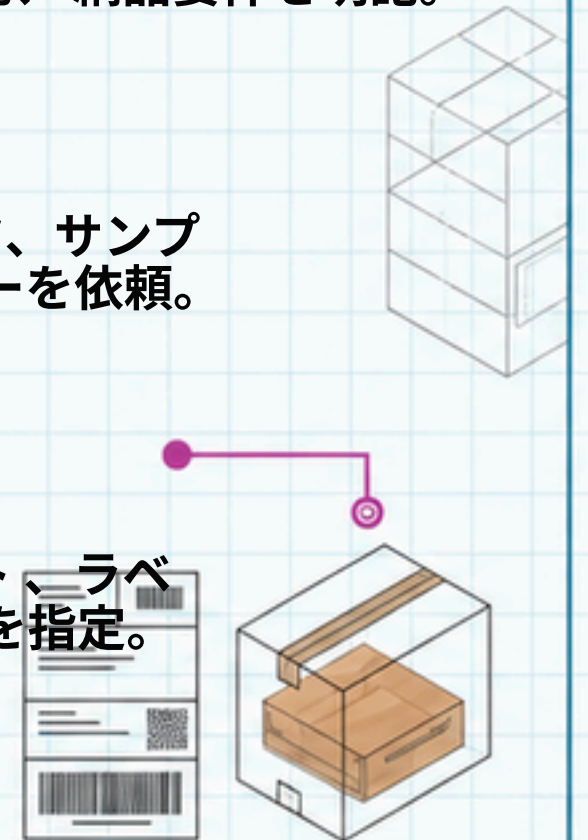


物流と品質

6.用途、数量、仕向地、納品要件を明記。

7.材質識別、プルーフ、サンプル、関連試験レビューを依頼。

8.個別梱包、アソート、ラベル、カートンマークを指定。



承認済み結論:最終的な技術・商業上の確約には見積が必要です。
アートワークと材質の審査。承認済み現物サンプルが基準を定義します。