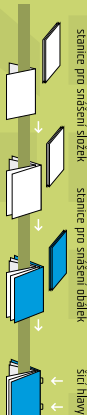


Polygrafický tahák – Dokončující zpracování 1

Schéma
snašerů
drátošičky



**Kroužková vazba
Twin-wire**

Dvojitá spirála. Vazba twin-wire je používána nejčastěji na vazbu kalendářů (nášterné, stolní). Výhodou této vazby je možnost otočení listů o 180° při zachování původního vzhledu. Tuto vazbu je možné rozšířit o výsek tzv. půltičku pro háček. Pak je možné pověsit tyto listy na zed.

Co to je dokončující resp. knihařské zpracování?

Soubor dílčích technologických operací v polygrafické výrobě, jejichž cílem je zpracování polotovaru, například potisknutého materiálu, do konečné podoby polygrafického produktu (časopis, kniha, leták, krabice, kalendář,...)

Dílčí operace dokončujícího zpracování – přehled

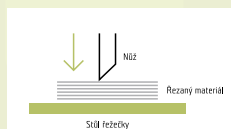
Řezání / Skládání / Šití / Lepení / Výsek, bigování / Zušlechťování (speciální operace) laminace, ražba fólií

Základní pojmy:

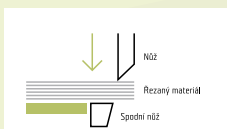
Knižní blok – vnitřní část knihy, sestávající se ze zkompletovaných složek nebo listů spojených šitím či lepením / **Knihařský arch** – arch papíru označený signaturou s přesně vyřazenými stranami produktu tvořící jednu složku / **Složka** – arch papíru složený jedním nebo více lomy na předepsaný hrubý formát / **Hrubý formát** – formát (archu, složku, produktu ...) před ořezem / **Čistý formát** – formát (archu, složku, produktu, ...) po ořezu / **Přefalc** – přesah jedné poloviny knihařské složky (nebo též KA, signatury) přes druhou; přefalc přední a zadní / **Přebal** – zpravidla papírový obal tuhých vazeb; není s vazbou pevně spojen / **Bigování** – zmáčknutí zpracovávaných materiálů v úzké lince za účelem usnadnění jejich ohýbání a skládání u vyšších gramáží (od 170 g/m²) / **Perforace** – proseknutí materiálu v přerušované linii tak, aby se obě části od sebe samovolně neuvolnily, ale snadno se odtrhly.

Řezání – Řezáním se může zpracovávat materiál před vlastním polygrafickým zpracováním, v jeho průběhu i na konci celého procesu

2 základní technologie:



řezání pomocí nože – jednonožové automatizované řezačky, stolní řezačky, trojřez; ploché i kruhové nože

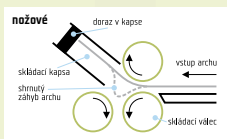
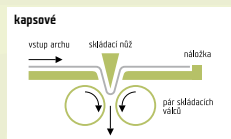


řezání pomocí nůžek – trojřez u drátošičky, příčná řezačka archů papíru z role, pákové nůžky na lepenku, podélná řezačka, řezací kolečka ve skládacích zařízeních; ploché i kruhové nože

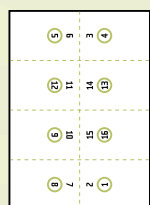
Skládání

– Skládáním rozumíme ostrohranné ohýbání pásů nebo archů papíru ve stanoveném místě ohybu podél v rovné linii podle technologií předem určených rozměrů a podle stanoveného schématu

– Dva technologické způsoby průmyslového skládání: **kapsové a nožové**; obě technologie se využívají samostatně i v kombinaci.



Základní druhy skládání



Příklad vyřazení arch B1, 16stran A4 (brožura V1 nebo V2)

Označení

2 rubová strana archu
1 lícová strana archu

Může se používat ve zdvojeném nebo vícenásobném užítku a pak oddělit.



arch: arch papíru s přesně vyřazenými stranami tvořící jednu složku

praktická poznámka z výroby

Dráha papíru by měla být shodná se hřbetem výrobku. Pokud není, dochází k praskání ve hřbetu lomu nebo vlnění materiálu kolmo ke hřbetu.

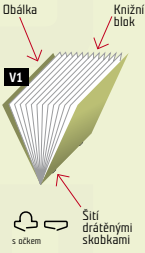
HRG
přítiskněte se k nám!

**ofsetová
tiskárna
z Litomyšle**
www.hrg.cz



Průmyslové vazby

Rozlišovány dle vlastností (měkké, polotuhé a tuhé) a způsobu zhotovení



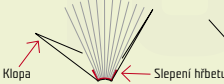
V1 Vazba měkká, šitá; „sešitová“ nebo též „časopisecká“ vazba nebo „na stříšku“; blok zhotoven ze složek snesených do sebe; šitá ve hřbetě drátěnými skobkami, nebo nití krejčovským stehem; po sešití oříznuta ze tří stran

V2 Vazba měkká, lepená; blok zhotoven ze složek nebo listů snesených za sebou; po odrézování hřbetu lepená ve hřbetě disperzním, tavným (HOT MELT) nebo PUR lepidlem, blok zavěšen do obálky; po zavěšení oříznuta ze tří stran i s obálkou. Varianta V2 s chlopněmi - blok oříznut zepředu před zavěšením do obálky; po zavěšení ořez v hlavě a v nohách.

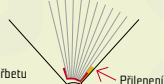
Lepená měkká vazba V2



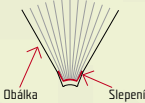
Zvláštní druhy V2



V2 Švýcarská



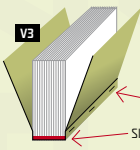
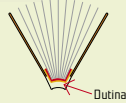
V2 Finská Tubebind



V2 Finská Otabind

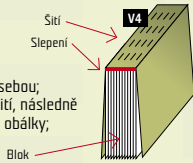


V2 Hardcover

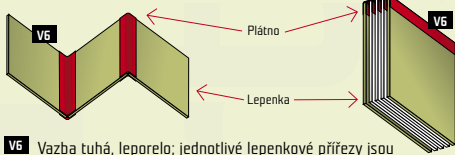


V3 Vazba měkká, šitá; blok snesen ze složek nebo jednotlivých listů za sebou; šitá ve hřbetě drátěnými skobkami shora; nebo může být zavěšena do obálky; po ušití ořez ze tří stran, vč. obálky.

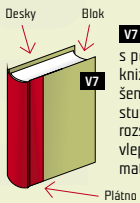
V4 Vazba měkká, šitá; blok ze složek za sebou; jednotlivé složky prošity nití nebo tavnou nití, následně je hřbet bloku slepen a celý blok vlepen do obálky; ořez ze tří stran, vč. obálky.



V5 Desky z lehčí lepenky. Vazba polotuhá, šitá nebo lepená; blok je snesen za sebou; jednotlivé složky jsou buď sešity, nebo po odrézování hřbetů slepeny; blok je před vlepením do polotuhých desek (karton) oříznut zepředu; po zavěšení je produkt oříznut v hlavě a v nohách i s deskami.

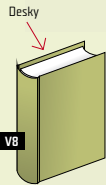


V6 Vazba tuhá, lepoprela; jednotlivé lepenkové přířezy jsou potaženy potíštěným potahem a vzájemně spojeny měkkým plátěným hřbetem; blok lepoprela je oříznut v hlavě a v nohách po dokončení.



V7 Vazba tuhá, šitá nití, šitá tavnou nití nebo lepená s poloplátěnými (kombinovanými) deskami; složky knižního bloku snesený za sebou; blok je před zavěšením do desek opatřen předsádkami, může být doplněn stužkou a kapitálky a oříznut ze tří stran; u vyššího rozsahu stran musí být hřbet zaoblen; zavěšení do desek vlepením předsádek; hřbet vazby je potažen jiným materiálem (plátěm).

V8 Vazba tuhá, šitá nití, šitá tavnou nití nebo lepená s celoplátěnými deskami; složky knižního bloku snesený za sebou; blok je před zavěšením do desek opatřen předsádkami, může být doplněn stužkou a kapitálky a oříznut ze tří stran; u vyššího rozsahu stran musí být hřbet zaoblen; zavěšení do desek vlepením předsádek; varianty: **V8a** - laminovaný potah; **V8b** - papírový potah; **V8c** potah z jiných materiálů.



V9 Vazba tuhá, lepená, šitá nití nebo šitá tavnou nití s deskami z tuhých plastů; složky knižního bloku snesený za sebou; blok je před zavěšením do desek opatřen předsádkami, může být doplněn stužkou a kapitálky a oříznut ze tří stran; u vyššího rozsahu stran musí být hřbet zaoblen; varianta **V9a** - desky z měkčích plátů.

výpočet tloušťky hřbetu pro V2

$$\text{tloušťka hřbetu} = (\text{počet vnitřních listů} \times \text{tloušťka papíru})^* + 2 \times \text{tloušťka papíru obálky.}$$

$$\text{Např. } 50 \times 0,12 \text{ mm (135 g/m}^2 \text{ KM)} + 2 \times 0,29 \text{ mm (300 g/m}^2 \text{ KM)} = 6,58 \text{ mm}$$

* Tloušťka bloku / Tyto výpočty jsou orientační



Print Media Academy

- Polygrafické kurzy
- Rekvalifikační kurzy
- Celoživotní vzdělávání

www.printmediaacademy.cz

Schéma linky pro výrobu lepené vazby
[] * Volitelné příslušenství
střádací zařízení
odřezávání hřbetu
nanesení lepidla na hřbet
nanesení lepidla na bok
aplikace gázu na hřbet
nakládání obálek a ryhování
vyrovnaní obálek
přiskřípnutí obálek k bloku
zalisování
hotová neoríznutá vazba