



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ



INTEGROVANÁ
STŘEDNÍ ŠKOLA
POLYGRAFICKÁ

Dokončující zpracování

Měkké vazby zpracované v průmyslové výrobě

www.isspolygr.cz

Vytvořil:
Bc. Eva Veselá
20.2.2013

Integrovaná střední škola polygrafická,
Brno, Šmahova 110
Šmahova 110, 627 00 Brno

Dokončující zpracování

DUM číslo: 9
Název tohoto DUM Měkké vazby
zpracované v průmyslové výrobě

Interaktivní metody zdokonalující edukaci na ISŠP
CZ.1.07/1.5.00/34.0538

Škola	Integrovaná střední škola polygrafická, Brno, Šmahova 110
Ročník	4 (SOŠ, SOU)
Název projektu	Interaktivní metody zdokonalující proces edukace na ISŠP
Číslo projektu	CZ 1.07/1.5.00/340538
Číslo a název šablony	III/2 inovace a zkvalitnění výuky prostřednictvím ITC
Autor	Bc. Eva Veselá
Tematická oblast	Dokončovací zpracování
Název DUM	Měkké vazby zpracované v průmyslové výrobě
Pořadové číslo DUM	09
Kód DUM	VY_32_INOVACE_09_DZ_VE
Datum vytvoření	20. 2. 2012
Anotace	Prezentace určená k získání poznatků z oblasti technologie průmyslové výroby měkkých vazeb.

Pokud není uvedeno jinak je uvedený materiál z vlastních zdrojů autora

Spojení šitého nebo lepeného bloku s papírovou, kartonovou, nebo laminovanou obálkou

☐ Sešitová vazba V1

- nejčastěji sedlové šití drátem
- šití složených archů resp. složek - větší náklady časopisů

□ Lepená vazba V2

- princip slepení jednotlivých archů nebo složek
- blok je zpravidla zpracováván frézovanou technologií
- horší rozeviratelnost daná druhem použitého lepidla (a také tloušťkou nánosu) nebo pevným spojením hřbetní části bloku s kartonovou obálkou

□ Lepená vazba V2a – lemovaná brožura oblepovanou lepenou brožuru nelze zhotovit v jednodušších strojích

☐ Bloková vazba V3

- šití složky pomocí drátěné skobky z vrchu bloku
- velmi špatná rozevíratelnost, často dochází k poškození - protržení okrajových listů šicím drátem a následné oddělení obálky nebo krajních listů od bloku

☐ Bloková vazba V3a - lemovaná

oblepovanou brožuru lze zhotovit “pouze” pomocí jednoduchých strojů, zpravidla pak pomocí stojanový šiček

- málo používané, dnes jen u kalendářů poznámkových bloků, stvrzenek atd.

□ Šitá vazba V4

- blok šitý nitěmi nebo lepený ze složek šitých tavnou nití
- vyznačuje se lepší rozeviratelností složek než u lepené vazby V2

☐ VAZBA V1 ZPRACOVANÁ NA AUTOMATICKÝCH LINKÁCH

Sešitová měkká vazba V1 je jedním z nejobvyklejších druhů vazeb současnosti.

Je zhotovována:

- kontinuálně ve skládacích agregátech kotoučových časopiseckých strojů (vysokonákladové časopisy, katalogy...)
- na automatických výrobních linkách

Technologický postup:

- během výroby jsou jednotlivé složky vloženy do sebe a do obálky – jsou nahazovány na sebe: „na stříšku“
- následně jsou společně s obálkou sešity ve hřbetě drátem nebo skobkou z plochého nebo zaobleného drátu
- ve výjimečných případech se používají nitě po celé délce hřbetu
- potom jsou oříznuty po třech stranách: v hlavě, patě, proti hřbetu (na trojnožkové řezačce)
- lepení ve hřbetním lomu využívají některé systémy kotoučových strojů
- norma připouští pro vazbu V1 u papírů o plošné hmotnosti 70 g/m², rozsah 120 stran...

Automatická linka na vazbu V1 má části: automatická snášecí drátošička, trojřez, křížový stohový vykladač

□ VAZBA V2 ZPRACOVANÁ NA AUTOMATICKÝCH LINKÁCH

Lepená měkká vazba V2, která je složena z jednotlivých listů, dvojlistů, speciálně perforovaných složek.

Je zhotovována:

- na dílčích strojích - menší náklady
- na automatických výrobních linkách - vyšší náklady brožury, katalogy, časopisy

V průběhu zpracování vazby je naložen do kapsy, lepený blok brožury a současně je z nakladače transportována obálka, která je naryhována (kolečkem) nebo nabígována (lišťou).

Karusel nebo samostatný stroj obsahuje: lisovací kapsy, hlavní frézu, frézy a kartáče pro dokonalé opracování hřbetu a zajištění sneseného knižního bloku, odsávačky prachu z knižního bloku.

Technologický postup:

- knižního blok: složky jsou sneseny na sebe
 - do kapsy je naložen knižní blok a současně je naložena obálka, která je narylována
 - složkám jsou odstraněny hřbety uříznutím nebo odfrézováním - další možností je perforování ve hřbetě bloku, kde se provádějí záseky pro zatečení lepidla
 - očištění odfrézovaných nečistot
 - nanesení lepidla na hřbet a boky bloku (tavné lepidlo)
 - knižní blok je zavěšen do obálky, která je ryhována ve hřbetě
 - blok je spojen s obálkou zalisováním
 - spojení časopiseckého bloku s obálkou probíhá na dvou lisovacích stanicích, které zajišťují perfektní a hlavně neoddělitelné spojení ve hřbetě
 - zavěšená brožura je na závěr oříznuta po třech stranách: v hlavě, patě, proti hřbetu
- Každá frézovací sekce: je vybavena výkonným odsáváním částeček odfrézovaného materiálu z bloku čistota ofrézovaného hřbetu je důležitá pro kvalitní spojení bloku a obálky při lepení

□ SAMOSTATNÉ STROJE PRO VÝROBU VAZBY V2

Obsahují všechny základní operace pro výrobu vazby V2:

- ruční naložení sneseného bloku
- frézování hřbetu
- nanášení lepidla na zadní a boční části hřbetu
- ryhování obálky
- spojení bloku s ryhovanou obálkou
- zalisování vazby
- vykládání hotových vazeb

<http://www.tiskarnavraji.cz/technologie.html>

☐ Závěrečné opakování

- Sedlové šití drátem se provádí u vazby
 - V2
 - V4
 - V1
- Menší náklady u vazby V2 vznikají na
 - výrobních linkách
 - poloautomatických strojích
 - dílčích strojích
- Vazba lepená je zpracována technologií
 - nařezávání
 - bigování
 - frézování
- Která z brožur má lepší rozeviratelnost než V2
 - V3 a V3a
 - V2 a
 - V4

Zdroje

Král . J., Moderní knihařství . Brno : Knihař, 1999, ISBN 80-901 924 8 -3

<http://www.tiskarnavraji.cz/technologie.html>