



evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ



INTEGROVANÁ
STŘEDNÍ ŠKOLA
POLYGRAFICKÁ

Obalová technika

Řezání papíru a lepenky II

www.isspolygr.cz

Vytvořil:
Zbyněk Šenk

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

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

Obalová technika

DUM číslo: 18
Řezání papíru a lepenky II

<i>Škola</i>	<i>Integrovaná střední škola polygrafická, Brno, Šmahova 110</i>
<i>Ročník</i>	<i>2. ročník (SOŠ)</i>
<i>Název projektu</i>	<i>Interaktivní metody zdokonalující proces edukace na ISŠP</i>
<i>Číslo projektu</i>	<i>CZ.1.07/1.5.00/34.0538</i>
<i>Číslo a název šablony</i>	<i>III/2 Inovace a zkvalitnění výuky prostřednictvím ICT</i>
<i>Autor</i>	<i>Ing. Zbyněk Šenk</i>
<i>Tematická oblast</i>	<i>Obalová technika</i>
<i>Název DUM</i>	<i>Řezání papíru a lepenky II</i>
<i>Pořadové číslo DUM</i>	<i>18</i>
<i>Kód DUM</i>	<i>VY_32_INOVACE_18_OT_SZ</i>
<i>Datum vytvoření DUM</i>	<i>24. 8. 2013</i>
<i>Anotace</i>	<i>Prezentace seznamuje žáky s řezáním papíru a lepenky</i>
<i>V prezentaci byly použity texty z následující publikace:</i>	<i>MACHÁNĚ, Ing. Josef. Obalová technika I: Technologické postupy zpracování papíru a lepenek. Třetí, opravené vydání. Štětí: Střední odborná škola a Vyšší odborná škola obalové techniky, 1999, 13 - 32. ISBN 80 - 86343 - 01 - 4</i>

ŘEZÁNÍ PAPIRU A LEPENKY

Řezání papíru spočívá v postupném vnikání ostří nože do jednotlivých listů papíru nebo lepenek uložených na sobě ve stohu. Přitom ještě neproříznutá část stohu tvoří podložku pro postupně řezané listy. Na konci řezu tvoří podložku lišta uložená v drážce stolu řezacího stroje. Lišta bývá dřevěná nebo z různých plastů. Chrání břit před otupením. V místě, kde se nůž lehce zaboří do lišty, vzniká jizva.

Hlavní funkční části řezacího stroje:

a - nožový držák

b - nůž

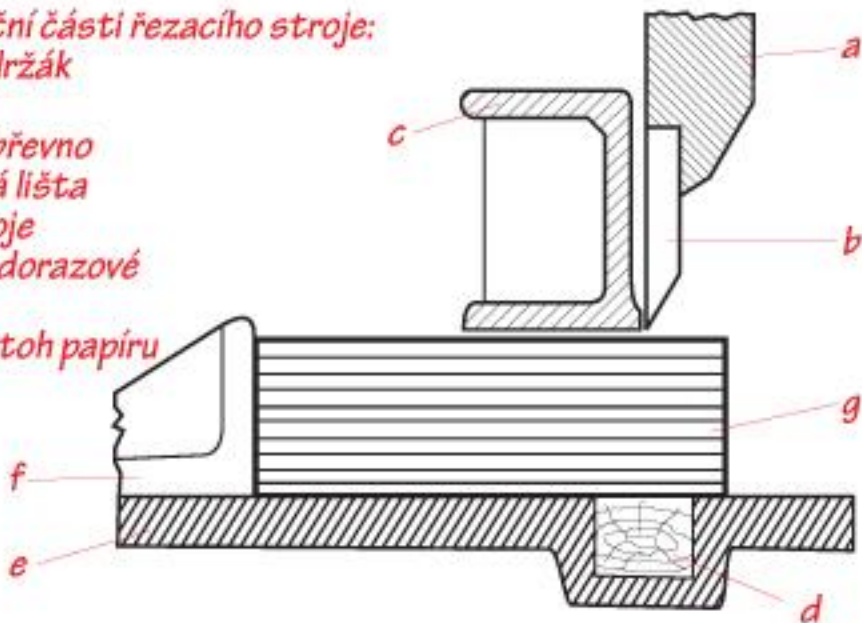
c - lisovací břevno

d - podložná lišta

e - stůl stroje

f - posuvné dorazové
sedlo

g - řezaný stoh papíru



DRUHY ŘEZU

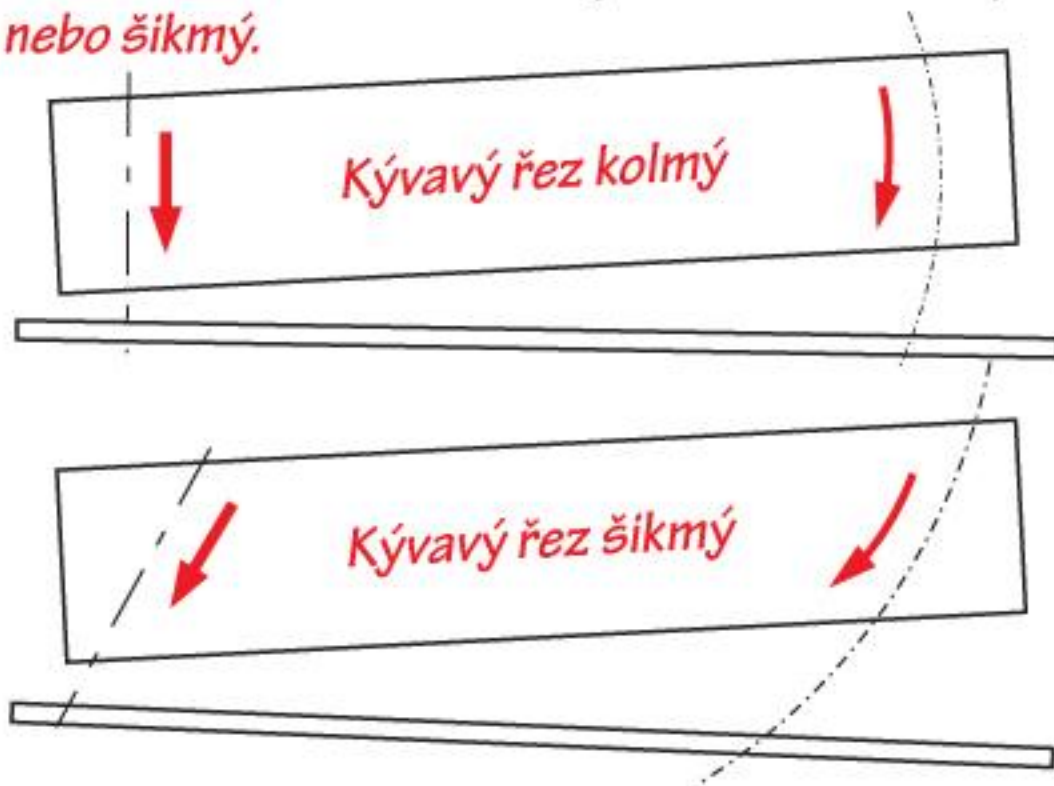
Způsoby pohybu nože proti stohu řezaného materiálu jsou u různých typů řezacích strojů různé a rozlišují se:

- **Paralelní řez** - při něm je břit nože během řezu rovnoběžný se stohem. Nůž dosedá na řezaný stoh materiálu v celé šíři řezaného stohu najednou. Směr pohybu nože proti stohu je buď kolmý, nebo šikmý.



DRUHY ŘEZU

Kývavý řez - při něm je břit nože ve výchozí poloze skloněn pod určitým úhlem. Tento úhel se během řezu zmenšuje a koncem řezu klesá na nulu. V tom okamžiku je ostří nože rovnoběžné s řezací podložkou. Směr pohybu nože proti stohu je buď **kolmý**, nebo **šikmý**.



PRINCIP ŘEZU

K řezu dochází silovým působením klínového nože proti řezanému materiálu. Jde tedy o zcela jiný postup, než při stříhu. **Při řezu není směrodatná pevnost materiálu ve stříhu, ale měrná řezná síla.** To je síla potřebná k řezání daného druhu materiálu v určité délce řezu.

Řezná síla a měrná řezná síla jsou v průběhu řezacího procesu proměnlivé veličiny. Působí zde ještě další faktory, které přímo ovlivňují řeznou sílu.

Jsou to především:

- **úhel břitu nože**
- **stav ostří nože,**
- **výška řezaného stohu,**
- **šířka odřezu,**
- **stav slisování stohu,**
- **způsob, jakými stroj řez vykonává.**



FÁZE ŘEZU

