



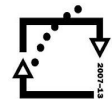
evropský
sociální
fond v ČR



EVROPSKÁ UNIE



MINISTERSTVO ŠKOLSTVÍ,
MLÁDEŽE A TĚLOVÝCHOVY



OP Vzdělávání
pro konkurenceschopnost

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ



INTEGROVANÁ
STŘEDNÍ ŠKOLA
POLYGRAFICKÁ

Průmyslové zpracování tiskovin

Řezání na kotoučových strojích

www.isspolygr.cz

Vytvořila:
Michaela Hanáková
Vytvořeno dne: 10. 9. 2012

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

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

Řezání na kotoučových strojích

DUM číslo: 15
Název: Řezání na kotoučových
strojích

Strana: 1/8

Škola	Integrovaná střední škola polygrafická, Brno, Šmahova 110
Ročník	4. ročník (SOŠ, SOU)
Název projektu	Interaktivní metody zdokonalující proces edukace na ISŠP
Číslo projektu	CZ.1.07/1.5.00/34.0538
Číslo a název šablony	III/2 Inovace a zkvalitnění výuky prostřednictvím ICT
Autor	Michaela Hanáková
Tematická oblast	Dokončovací zpracování
Název DUM	Řezání na kotoučových strojích
Pořadové číslo DUM	15
Kód DUM	VY_32_INOVACE_15_OV_HA
Datum vytvoření	10. 9. 2012
Anotace	Prezentace se zaměřuje na balení a expedici v průmyslovém zpracování knižní vazby.

Pokud není uvedeno jinak, je uvedený materiál z vlastních zdrojů autora.

Provádění řezů:

- kontinuální při tisku novin a časopisů
- řídí se počtem stran sešitu novin, formátem časopisu



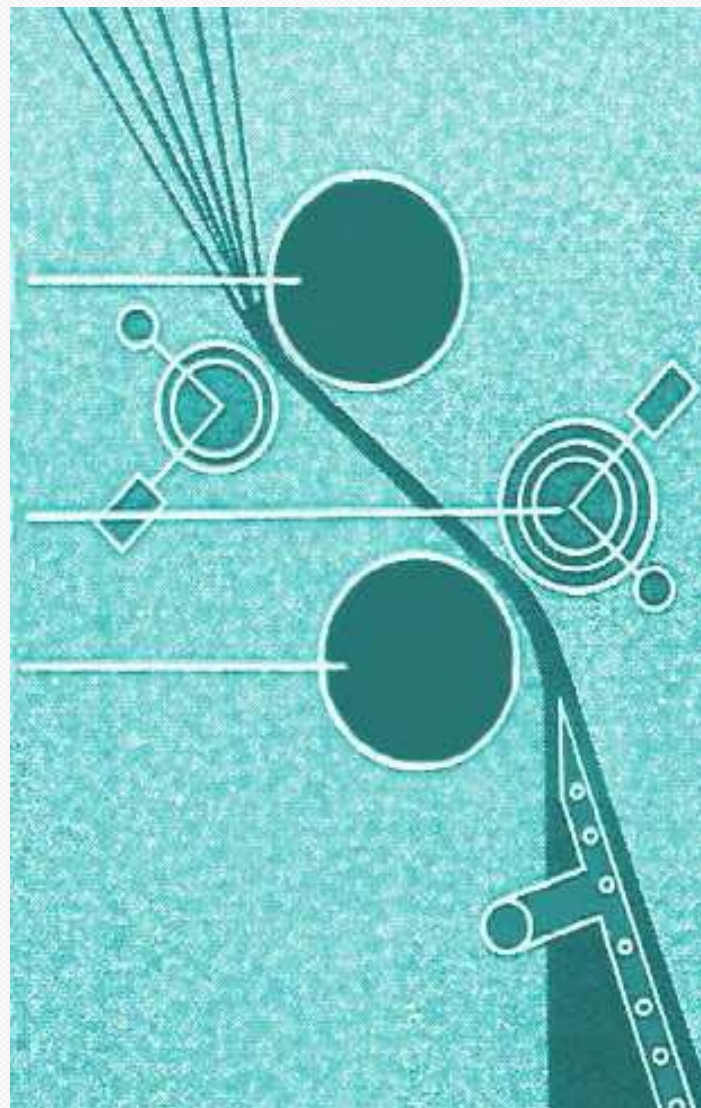
Integrovaná střední škola polygrafická,
Brno, Šmahova 110
Šmahova 110, 627 00 Brno

Řezání na kotoučových strojích

DUM číslo: 15
Název: Řezání na kotoučových
strojích

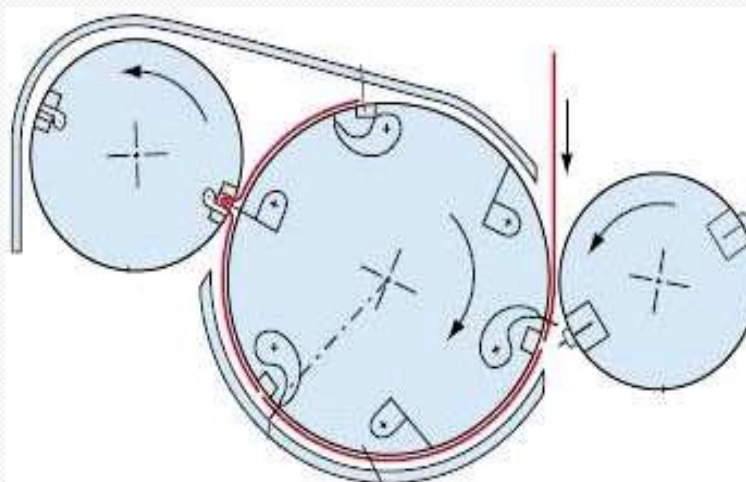
Interaktivní metody zdokonalující edukaci na ISŠP
CZ.1.07/1.5.00/34.0538

Podélný řez -
na skládacím
trojhranu
umožňuje
vlození
jednotlivých
listů ve složce
deníku



Příčný řez - perforace

- ve skládacím agregátu při dokončení výtisku deníku
- v novinovém a časopiseckém tisku je prováděn příčný řez jemně vroubkovým nožem, působícím proti dořezové pryžové liště



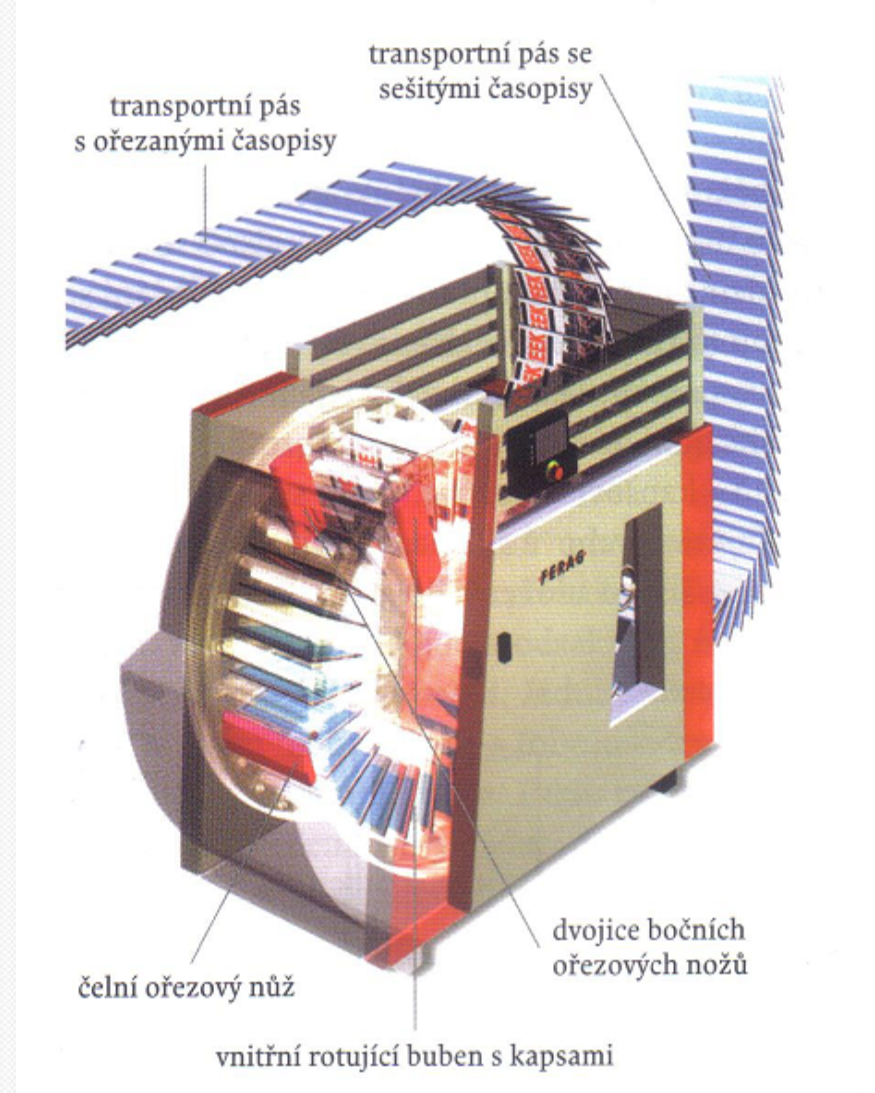
řezání silnějších materiálů:
Na této kruhové řezačce jsou řezány zpravidla silnější materiály jako je vlnitá lepenka různých tloušťek.

Řezaný materiál je odvíjen z kotouče připevněného u stroje a veden pomocí válců mezi dva proti sobě jdoucí kruhové nože, které jsou nastaveny podle určitých parametrů. Rozřezaný materiál je převíjen na dva další kotouče. Na jeden kotouč je navíjen materiál, který jsme potřebovali nařezaný na určitý materiál a na druhý kotouč jde zbytek.



Bubnové řezačky

Ořezávací bubny slouží k zpracování časopisu a slabých brožur v linkách vysokými výkony. Většinou se instalují za ofsetové stroje nebo hlubotiskové časopisecké kotoučové tiskové stroje. Potištěný materiál je zpracovaný a prošíty skobkami ve hřbetě a ořezaný v bubnové řezačce. Tento způsob umožňuje oříznou až 80 tis. brožur za hodinu. Skládá se ze dvou bubnů vložených do sebe. Vnitřní buben je rotující a vnější je stálý. V bubnu jsou ocelové kapsy kam jsou brožury přiváděny hřbetem dovnitř. Vnější buben je opatřen ocelovými noži, které oříznou přesahy, které vyčnívají z bubnu. Na druhé straně je zařízení, které odvádí hotové časopisy.



Tento typ stroje je na zpracování brožury V1. Brožury jsou šupinově vedeny transportéry do bubnové řezačky, kde je ořezán.

Další operací dokončujícího zpracování produktů rotačního tisku je jejich ořezávání. Provádí se dvěma způsoby – buď v šupině na ořezových strojích, nebo jednotlivých produktů v ořezových bubnech. Při provádění ořezu v šupině se tato operace skládá ze dvou kroků. Nejprve dochází k oříznutí hlavy a paty produktu a ve druhém kroku je produkt pootočen a je proveden ořez jeho čelní strany. Bubnový ořez je kompaktní systém, kterým je možné provádět trojstranný ořez produktu v průběhu jedné otáčky bubnu.

