

Flexibilis tábla készítése a Stanctechnik Kft.-nél

Szalai Sándor

A Magyar Grafika jelen számának tábláját, valamint a könyvtest táblába akasztásának műveleteit a Stanctechnik Kft. készítette.

E műveletek ismertetése előtt röviden bemutatom a Stanctechnik Kft. szolgáltatási lehetőségeit.

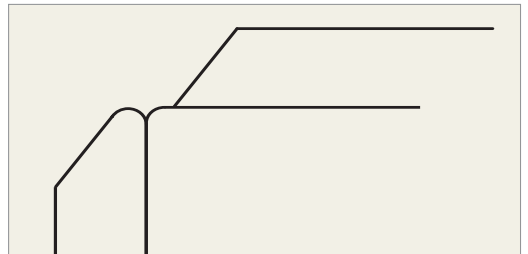
A Stanctechnik Kft. független könyvkötészet az alábbi szolgáltatásokat vállalja:

- ◆ stancolóforma-készítést,
- ◆ stancolást (BOBST automata stancológéppel, B0 méretig téglaysajtókkal),
- ◆ fóliázást (A0 és B1-es Billhöfer fóliázógéppel),
- ◆ lakkozást (UV-lakkozást, szitázással történő lakkozást és gépi lakkozást),
- ◆ kasírozást (B/0-ig Lamina típusú géppel),
- ◆ doboz készítését (BOBST MEDIA 100 dobozragasztóval),
- ◆ broszúra készítését (Sigloch-Kolbus KB-4300-as ragasztóköttő gépsorral, Hotmelt vagy PUR-ragasztóval),
- ◆ könyvtest-előállítást (az ív vágásától cérnafűzésig),
- ◆ kötött könyv készítését (Sigloch-Kolbus BF 511-es gépsorral, amely az alábbi műveleteket végzi: könyvtest-előzékélés, sapkázás kétlépcsős eljárással diszperziós és Hotmelt ragasztórendszerrel, szárítás, gerinccsésés, vágás három oldalt, előmelegítés, gömbölyítés, ereszreverés, nyílás kenése, könyvtest beakasztása hagyományos vagy flexibilis táblába, préselés, nyílásbesütés).

A felsorolt szolgáltatásokon kívül újabban felmerült az igény gömbölyített sarkú flexibilis tábla készítésére is. A flexibilis tábla könnyebbé teszi a könyvet, a sark gömbölyítése mesekönyveknél és tankönyveknél a sérülések megelőzését szolgálja, más esetekben a megrendelő kívánságát elégíti ki.

A cikk terjedelmi korlátai miatt a továbbiakban

folyóiratunknak a flexibilis táblakészítését és ki-készítő gépsoron történő felhasználását mutatom be. A Stanctechnik Kft.-nél teljesen új ötlet született a feladat megoldására: a meglévő eszközök felhasználásával képesek gömbölyített sarkú flexibilis táblát készíteni. Az ötlet nemcsak azért érdekes, mert nincs szükség speciális táblakészítő gép beszerzésére, hanem azért is, mert a sarkoknál a beütések nem egymásra, hanem egymás mellé kerülnek.



1. ábra. A sarkok kialakítása

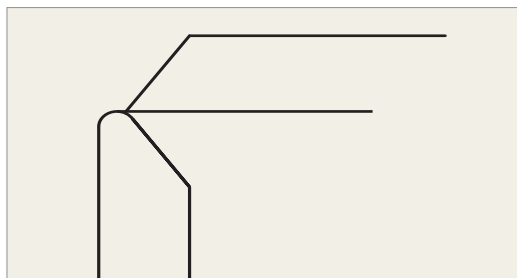
A tábla készítésének menete:

- ◆ nyomott karton alapján stancolóforma készítése,
- ◆ stancolás, bígélés,
- ◆ BOBST MEDIA 100 típusú dobozragasztó gépen a beütések leragasztása fejnél és lábánál,
- ◆ a félig kész tábla visszahelyezése a gép berakójába, beütések elkészítése két oldalt.

AZ EGYES LÉPÉSEK LEÍRÁSA

Nyomtatás

A Stanctechnik Kft. nem foglalkozik nyomóforma készítésével és nyomtatással sem. A nyomott kartont a megrendelő hozza, így neki kell gondoskodnia a helyes méretről, a megfelelő anyagminőségről és a helyes technológiáról (száírány a gerinccel párhuzamos legyen, a ragasztás helyére nem szabad nyomtatni, sem lakkozni, figyelembe kell venni továbbá azt, hogy a ragasztás diszperziós ragasztóval történik és hogy a beütések mértéke 16–20 mm).



3. ábra. Első beütés után

Stancolóforma készítése

A gömbölyített sarkok kialakítása itt kezdődik. Az első és a második ábrán látható megoldás szerint a kész tábla sarokkialakítása a negyedik ábrán látható.

Bígelés

A bígelési vonalak beütéseknél a hajtási élek helyeit, továbbá a „gerinclemez” és a „nyílásokat” jelölik.

A beütések leragasztása fejnél és lábánál

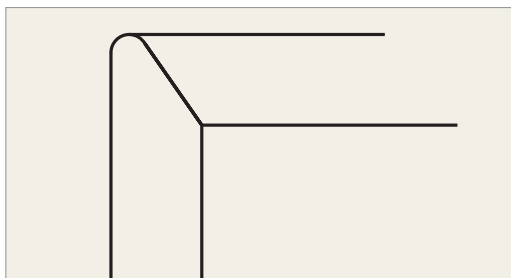
A művelet készítése BOBST MEDIA 100 típusú dobozragasztó gépen történik. A berakóba helyezett íveket a gép adogatja, és pontos vezetéssel a kenőműhöz továbbítja. A diszperziós ragasztót (Henkel 2124 vagy Eukalin 4187 B 100) hhs Xtrend fúvókás készülék hordja fel. A ragasztás helyét úgy kell beállítani, hogy a beütés közepén haladjon, 5–5 mm-t kihagyva a kezdésnél és a befejezésnél.

A beütések elkészítése kétoldalt

A félig kész táblát 90 fokkal elfordítva visszahe-lyezzük a gép berakójába, amelyik az előző művelethez hasonlóan elkészíti az oldalsó beütéseket is. Kirakásnál az elcsúsztatást úgy kell beállítani, hogy mértéke nagyobb legyen, mint a beütés.

Előnyök és hátrányok

A bemutatott módszerrel a tábla sarkai gömbölyí-



4. ábra. A kész tábla sarka

tettek. Ez kielégíti azt az igényt, amelyet a Nemzeti Tankönyvkiadó Zrt. fogalmazott meg a szülők kérésére, a gyermekek védelmében.

A beütések egymás mellé kerülnek, így a saroknál nem kerül egymásra a két vastag anyag.

A tábla meglévő berendezésekkel készül, így nincs szükség nagy értékű gép beruházására. Ugyanakkor el kell ismerni, hogy minden munkához stancolóformát kell készíteni, és a tábla anyagát stancolni és bígelni kell! Érdemes megfigyelni az egyes költségelemek arányát a példányszám függvényében.

Kikészítő gépsoron történő felhasználás

A hagyományos táblákat kitolókörmök továbbítják, de szívógumik is segítik a műveletet. A flexibilis tábla leválasztásában és adogatásában az előbb említett szívógumikon kívül egy erre a célra kifejlesztett szívófej is fontos szerepet játszik.

Beakasztáskor a rásimítót erősebbre kell állítani és a nyílásbesütőt ki kell iktatni. Ezek a műveletek könnyedén elvégezhetőek.

A kooperáció fontosságát és lehetőségeit jól példázza a Magyar Grafika 2007/4. (jelen) száma is. Az Alföldi Nyomda Zrt. nyomtatta az íveket és készítette a könyvtestet, a Mesterprint Kft. végezte a sarokgömbölyítést és készítette az arany-metszést, a Stanctech Kft. a táblát, valamint a beakasztás műveleteit végezte.

Az egyes költségelemek aránya az egységnyi flexibilis tábla költségében (%)

Példányszám	400-700	1800-4000	4000-8000	8000-150 000
Szerszám árának aránya	43	22	13	7
Ragasztás állandó költségeinek aránya	32	21	16	14
Stancolási költség aránya	10	14	17	17
Ragasztás mérettől függő költség aránya (méretarányos)	15	43	54	62