

Könyvkötő Szimpózium

2006. OKTÓBER 12-13., SZEKSZÁRD-TENGLIC

Szalai Sándor

MEGNYITÓ, A VENDÉGLÁTÓ SZEKSZÁRDI NYOMDA BEMUTAKOZÁSA

Szicszay Olivér, a nyomdaipari szakosztály elnökének megnyitója után *Vadász József*, a Szekszárdi Nyomda Kft. ügyvezető igazgatója mutatta be a Szekszárdi Nyomdat, illetve annak történetét. Egyes dokumentumok szerint a nyomda 143 éves, más iratok szerint 148 éves múltra tekinthet vissza.

1960-ban a magasnyomó gépeken nyomtatott ívekből jellemzően irkát készítettek. 1976-ban Zafira tekercsnyomó géppel indult az ofsetesítés. 1986-ban Magyarországon először fényszedéssel készítettek napilapot. 1993-ban privatizálták a nyomdat. A kft.-nek vezetők és dolgozók a tulajdonosai. 1998 óta Kolbus Compact 2000 típusú gépsorral készítették a naptárokat. Nem a nyomda adottságai, hanem a megrendelők beskatulyázása miatt hosszú út vezetett a Révai Lexikon-sorozat készítéséig.



Vadász József, a Szekszárdi Nyomda Kft. ügyvezető igazgatója

Napjainkban a könyvtestet szálfelsütéses és cérnafűzéses technológiával állítják elő. Az előbbit negyvenéves tapasztalattal, új Heidelberg gyártmányú gépekkel, az utóbbit nagy teljesítményű korszerű Aster 180 és Aster 2000 automata cérnafűző géppel készítik. A könyv kikészítését a tavaly vásárolt Kolbus BF 511 gépsorral végzik.

KEMÉNYTÁBLÁS KÖTÉSZET SZEKSZÁRD ÉS BIRMINGHAM TÜKRÉBEN *Schuck István – SIKO Kft.*

Bemutatta a Kolbus BF 511 gépsort. A Szekszárdi Nyomdában Kolbus HD 130 típusú háromkéses vágógéppel vágják körül a könyvtesteket. A Copilot-rendszernek köszönhetően futó munka közben



beállíthatjuk a következő munkára a gépet. A méretek megadása egyszerűen mérőtollakával történik. A gép sorra kéri a könyvtest, majd a könyvtábla adatait. A cserélendő alkatrészeket kiírja a gép. Beszerelésük után szervomotorok méretre állítják a gépet. Az ereszverő kalapács mozgását módosították. Az ívek éleit csak középtől kifelé hajlítják. Visszafelé felemelkedik, majd középtől kifelé a másik oldalon is elkészíti az ereszt. A táblaadagoló képes flexibilis táblát vagy hagyományos táblát adagolni. A választás egyszerű átkapcsolással történik. A beakasztás utáni prések 1,5 t, illetve 4,5 t préselőerőt képesek kifejteni.

Bemutatásra került a Kolbus DA 260 típusú táblakészítő gép. Maximális teljesítménye 40 tábla percenként. A gerinclemez lehet tekercskiszerezésű – a gép szabja méretre – vagy méretre szabott gerinclemez egyenes gerincű táblához, de arra is van lehetőség, hogy a berakóba helyezett táblalemezből vágja ki a gerinclemezt.

Kühstaler György – Prosystem-Print Kft.

Előadásában az MBO–Herzog–Heyman hajtogatógépeket mutatta be. Az MBO hajtogatógépek táska vagy kombinált elvűek. A szimpózium több előadásában felvetődött a példányszámok csökkenése, ezzel együtt a kiadványok számának növelése. Az MBO hajtogatógépek tervezésénél is figyelembe veszik ezeket a tendenciákat. A megadott adatok alapján automatikusan méretre áll-



lítja a gépet: hajtogatótáskák, keses hajtogatóművek, hengerek közötti távolság, kirakó stb. Több műszaki megoldást fejlesztettek ki a könnyebb kezelhetőség, a minőség javítása és a szolgáltatások bővítése érdekében:

- ◆ oldalra kihúzható a vágó-, bigelő- és perforálóbetétek tengelye;
- ◆ elakadás esetén fel lehet emelni a gépek egyes részeit, így könnyebben hozzá lehet férni;
- ◆ a selejtes vagy duplaíveket a gép megállítása nélkül vezeti ki a gépből;
- ◆ a hajtogatókés mozgatója pneumatikus;
- ◆ DigiFinisher gépsorban a vonalkóddal jelölt íveket a hajtogatógép értelmezi, gyűjti, hajtogatja, majd továbbítja a Hohner irkafűző gépsorba stb.

A különböző kiegészítő berendezésekkel (kenőmű, ütemperforáló, CD-berakó, stancoló stb.) a mai kor igényeinek megfelelő különleges termékeket lehet előállítani.

KOOPERÁCIÓS IGÉNYEK ÉS LEHETŐSÉGEK A KÖNYVGYÁRTÁSBAN

A kooperációs igényeket az a tény vetette fel, hogy vegyes profilú nyomda nem tudja kihasználni kötészeti berendezéseit. A hatékonyság rovására ment, hogy a nyomdák mindent tudtak csinálni

(fóliázni, stancolni stb.). A megoldás a független kötészetekben rejlik. A modern független kötészet:

- ◆ széles igények kielégítésére képes (különböző termékek előállítása, különböző technológiák alkalmazása, stancolás, fóliázás, lakkozás stb.),
- ◆ pontosan, határidőre dolgozik,
- ◆ kommunikatív,
- ◆ határozott visszajelzést készít,
- ◆ nem versenytárs (nem nyomtat, így nem tudja előtérbe helyezni saját munkáit),
- ◆ számára a kis nyomda, nagy nyomda egyenrangú partner,
- ◆ technikailag felkészült.

A cég neve is utal rá, hogy eredetileg stancolással foglalkoztak. Ma a stancoláson kívül felületnemesítést is végeznek, és komplett kötéssel rendelkeznek.



Hermann Tibor
Stanctech Kft.

Fóliázás

Két db B1-es Billhöfer fóliázógép közül az egyik hosszában és keresztben is tud fóliázni.

Lakkozás

Igény szerint UV-lakozást, szitázással történő lakozást és gépi lakozást végeznek.

Brosúra készítése

A gépsor részei: Sigloch összehordó gép, Kolbus KB 4300-as ragasztóköttő gép, Kolbus háromkeses vágógép. A korszerű gép képes PUR-ragasztóval is dolgozni. Minőségével annyira elégedettek a megrendelők, hogy a cérnafűzött könyvtestkészítés 30-35%-át kiváltja.

Kötött könyv készítése

A Kolbus BF 511-es gépsort a Sigloch sapkázógéppel együtt idén nyáron helyezték üzembe. Korábban közel 2,5 óráig tartott a kikészítő gépsor méretre

állítás. Ezzel a gépsorral 25 percig tart ez a művelet. A példányszámok csökkenése szükségessé tette a gyorsan átállítható gépek kifejlesztését. Nem ritkaság, hogy 12 órán belül hatszor kell átállítani a gépet.

Csomagolástechnika

Kasírozást és dobozkészítést is vállalnak, természetesen stancolással együtt.

Nem akarnak fővállalkozók lenni. Új irányt keresnek a kapacitások jobb kihasználása érdekében. A kooperációs kapcsolatok nemcsak kölcsönösen előnyösek, de kölcsönösek is lehetnek. Volt már arra is példa, hogy a Stanctech Kft. más nyomdában csináltatott táblát.

BEJELENTÉS

Szalai Sándor – Klauzál Gábor Műszeripari Szakközépiskola és Szakiskola

A Tótfalusi Nyomdaipari Szakközépiskola és Szakiskola megszűnt. 2006. szeptember 1-jétől a nyomdaipari szakmák oktatása a Klauzál Gábor Műszeripari Szakközépiskola és Szakiskolában történik. Az iskola címe: 1078 Budapest, Hernád utca 52. Az elméleti és a gyakorlati képzés helye 1084 Budapest, Tolnai Lajos utca 4–10.

AUTOMATIZÁCIÓ ÉS TRENDEK A NYOMDAI FELDOLGOZÁSBAN



Peter Berger
HORIZON GmbH

Ebben az előadásban is szóba került a csökkenő példányszám és az átfutási idők csökkentése. Az előadó véleménye szerint, a munkák 40 százalékát egy napon belül kell elkészíteni. Mindezt úgy kell megoldani – rontás nélkül –, hogy kielégítsük a megrendelők mind változatosabb igényeit: fél fedél, ablakhajtás, leporelló- és egyéb hajtású belévek stb.

Irka készítése hagyományosan irkafűző gépsorral
Ívívágás, hajtogatás, irkafűzés (ívek összehordása, fűzés, trimmelés).

Új lehetőség

Lapok összehordása (6–60), fedél bígelése, összehordott irka hajtása, fűzés, trimmelés. A gép átállítása három-négy percig tart.

Később a *hozzászólások* részben kérdésre válaszolva elhangzott, hogy ez a rövid idő természetesen nem tartalmazza az ívek berakását. Gyors átállási idővel költséget és időt takarítunk meg. Mindezt makulatúra nélkül kell végezni. Gépeikre jellemző, hogy beállításuk érintőképernyővel történik. Egy csavart sem kell beállítani.

Brosúra készítése

A gépek rendkívül pontosan dolgoznak. Képesek a 2 mm-es gerincre nyomtatott 1,7 mm-es gerincszöveget is pontosan illeszteni a könyvtest gerincére. A gépek off-line és in-line üzemmódban is működtethetők. Természetesen arra is van lehetőség, hogy digitális nyomógéphez kapcsolják gépeiket. A lehetőség szó nemcsak a gépek közötti kompatibilitást jelenti, hanem a megbízható működést, selejtmentes termelést is. A ragasztókövető gépek képesek PUR-ragasztóval is működni.

Hajtogatás

Az érintőképernyőn kiválasztott hajtogatási minta és a méret megadása után néhány másodpercen belül automatikusan méretre áll a gép leporelló-hajtás vagy akár ablakhajtás esetén is. Az átállítás gyorsaságáról és pontosságáról az üzemlátogatáson személyesen is meggyőződhetünk.

ÚJDONSÁGOK ÉS GYAKORLATI TANÁCSOK A VÁGÁSTECHNIKÁBAN

Tizenöt éves a Keményfém Kft. Ebből az alkalomból egy üveg pezsgővel kedveskedtek a résztvevőknek.

A vágási rendszer, az alkalmazott gépek, a kés formája és anyaga meghatározza a kések minőségét, tartósságát. A kés lehet: normál acél, króm-acél (ilyet használunk a trimmelőkhöz), gyorsacél (HSS) és keményfém.

A gyorsacél kés háromszor-négyszer tartósabb, mint a normálacél kés. A keményfém betétes kések ugrásszerűen többszörözik a kések tartósságát. A hagyományos 15-20-szor huzamosabb ideig használható, mint a normálacél kés. A longlife kétszer-háromszor tovább használható, mint a hagy-

mányos keményfém betétes kések. A szemcseszerkezet finomításával további minőségjavítást értek el. A megalife kések kétszer ellenállóbbak, mint a longlife kések.



*Faragó István
Keményfém Kft.*

Az ismert Krupp cég 1920-ban fejlesztette ki a Krupp WIDIA anyagot. Ma Schönerberger Widia néven forgalmazzák az ismert termékeket. A WIDIA anyag wolfram-karbidból, kobaltból és további 21 összetevőből áll. Megmunkálása bonyolult feladat.

Egy anyag minél keményebb, annál ridegebb. Így van ez a WIDIA betétes késsel is. Ügyelni kell a sérülések megelőzésére. Szállítás közben a hibás késtartó tok sérülést okozhat. Keményfém betétes kés használatára csak jó minőségi állapotú gép alkalmas. Kitérés okozhat a kopott késtartó vagy présrendszer-vezető. Csak megfelelő vágólécet használjunk! A kés be- és kiemelésakor vigyázzunk a kés élére! Késcsere után az első néhány vágásnál ne érje el a kés a vágólécet. Később se vágjon bele, csak érintse azt.

HAGYOMÁNYOS VAGY DIGITÁLIS NYOMTATÁS ÉS A KÖTÉSZET ÖSSZHANGJA (DUPLO-FEJLESZTÉSEK)

A kötetet az összköltség fele is lehet. A Duplo System-rendszerek moduláris felépítésűek. Lehetővé teszik a változó igényeknek megfelelő kombinációk kialakítását, igények szerinti bővítést. Alkalmask az ofszetnyomó gépen, digitális sokszorosítón vagy digitális nyomógépen készített termékek feldolgozására. Digitális nyomógépekhez (Océ, Xerox) on-line kapcsolható berendezéseket is készítenek. Legújabb fejlesztésük a Xerox Igen3 géphez kapcsolható nyomatfeldolgozó egységük.

Az irkakészítők tekerkiskiszerelésű fűződrótot használnak (fűzés), más típusuk előre szabott kap-

csokat (tűzés). A tűzőfej kapacitása 5000 kapocs. Közös jellemzőjük, hogy lapösszehordóhoz és digitális nyomógéphez kapcsolhatóak. A szekvenciális lapadagoló – amely a beállított lapszám vagy optikai jel alapján adogatja a lapokat – lehetővé teszi másológépen vagy digitális nyomógépen készített nyomatok near-line feldolgozását. A near-line feldolgozás két különálló gép között történik (hasonlít az off-line-hoz), de itt az előző gép információs kapcsolatban van a továbbfeldolgozó géppel. Ez lehet vonalkód, vágójel vagy egyéb optikai jel értelmezése.



*Kellner László
Duplo International Ltd.*

Digitális nyomógépen készített nyomatok vágására, kivágására, bigelésére alkalmas a DocuCutter nyomtatványfeldolgozó. Programozható vagy vonalkód által is vezérelhető. Képes nyomatok körülvágására (kifutó kép készítése digitális nyomógépen vagy másológépen), darabolására (névjegykártya vágása szükség esetén kivágással is), bigelésre. Ideális berendezés névjegy- és üdvözlőkártya készítéséhez.

ÚJ TECHNIKA, ÚJ FEJLESZTÉSEK

Az előadó a főzéshez hasonlította a ragasztó készítését: azonos recept alapján ahány szakács, annyiféle ételt készít. A ragasztó készítésénél nagyon sok dologra kell figyelni, a konkrét gépre, technológiára beállítani egy ragasztót. A már több előadásban is szereplő Kolbus BF 511 kikészítő gépsorhoz is fejlesztettek ragasztót (ALPA 015-A). Figyelembe kellett venni a reológiai tulajdonságokat, nyitott időt, felületi feszültséget, filmképzési tulajdonságokat és egyebeket.

Digitális nyomógépen készített könyvtestek, műnyomó papírok, lakkozott felületű papírok feldolgozásához fejlesztették ki a HM 440 ömledékragasztót (hotmeltet). A ragasztó szagtalan és fehér.

Digitális nyomtatással készített nyomatokra jellemző, hogy a festék beégetése miatt száraz a papír,



Dr. Vodicska Miklós
Plastdur Kft.

a felületi kezelés miatt az olajos felületbe nehezen szívódik be a ragasztó, hő hatására (hotmelt, gömbölyítés előtti melegítés) felpuhul a nyomat és a lapok összeragadhatnak. A PK-10 típusú ragasztó a megoldás. Ez nem engedi teljesen kinyitni a könyvtestet (nem engedi szétfeszíteni a könyvtestet), és így az nem törhet szét.

KÖNYV MINDENKINEK – DIGITÁLISAN IS *Veres István – Digital-Press*

Kezünkbe vehettük azokat a könyveket, amelyek digitális nyomógépen készültek. Az előadás szinte összefoglalása volt az eddigi előadásoknak:

A könyvek között volt például egy olyan vastag brosúra, amit ki kellett adni. *Kooperáció* keretében a *Stanctech Kft.*-ben készítettek brosúrát. A *digitális nyomtatással* készített *alacsony példányszámú* könyvtestet *nagyon kevés rontással* akasztották kartonfedélbe PUR-ragasztóval.

A digitális nyomtatással készített táblaborító fóliázása még nem megoldott. A nyílásnál elválnak a fólia a táblaborítótól. Lehet, hogy a Plastdur Kft. ezt a problémát is megoldja?

A CÉRNAFŰZÉS RENESZÁNSZA



Simon István
Müller Martini Kft.

A cérnafűzés reneszánsza azzal magyarázható, hogy a termék jellege – hagyomány, használhatóság, minőség – igényli a cérnafűzést.

Az előadáson bemutatott cérnafűző gép széles formátumtartománnyal rendelkezik: 120–510 mm közötti a könyvtest magassági mérete. Maximális teljesítménye óránként 12 000 ív. A fűzőműbe segédnyerget építettek, így fűzés közben már elindulhat a segédnyereg a következő ív fogadására. A méretre állítás a megadott adatok alapján automatikusan történik. A varrótűtől a horgolótűig – mozgó alkatrész nélkül – fűvőlevegő továbbítja a cérnát. Az optikai ellenőrző rendszer az ív belső oldalát ellenőrzi. Két könyvtest között nem kell üres öltést készíteni, mert a szálhurkot elhegeszti. Oszlopos kirokó alapkivitelben a gép tartozéka. Gyártósorba építhető. Az összehordó géphez maximum három cérnafűző gép kapcsolható.

KIS PÉLDÁNYSZÁMÚ KIADVÁNYOK GAZDASÁGOS KÖTÉSZETI FELDOLGOZÁSA



Szabó Szabolcs
Grimex Magyarországi Kft.

Előadásában a Short Run Solutions gépeit mutatja be. Közös jellemzőjük, hogy gyorsan átállíthatók, JDF-, illetve CIP4-rendszerrel kompatibilisek. Igen érdekesnek tűnik néhány megoldás, amelyeket sajnálatos módon a burkolatok eltakartak:

- ◆ a ragasztóköti gépen lehet fedélbe akasztani, előzékelní és sapkázni is;
- ◆ hotmelt vagy PUR-ragasztóval is tud dolgozni;
- ◆ a háromkéses vágógépen nincs szükség vágóformára;
- ◆ a kikészítő gépsorban nem kell formát cserélni. Az ismert in-line, off-line, on-line lehetőségek mellett megjelent a near-line, ami szoftveresen támogatott kommunikációt jelent a gépek között. Az információ továbbítása történhet nyomtatással (vonalkód, vágójel, szekvenciajel) és számítógépes hálózattal.

A zárzó után a fehér asztalnál folytatódta a szakmai megbeszélések, hozzászólások.