

ARCHOVÝ OFSET – montážní návod

Aby bylo možné použít výsekový plech pro vysekávání nebo perforování je nutné nejprve provést montáž ochranného plechu na protitlakový válec. **Začátek ochranného plechu by měl být nalepen min. cca 2-3 mm od hrany válce (od greifu). Především z důvodu kvalitního přilepení okraje plechu.** Ochranný plech se použije na celém formátu protitlakového válce nebo jen částečně, podle plochy břitů na výsekovém plechu. Plech před montáží stříhnete dle požadavků. Válec musí být zbaven nejprve nečistot a mastnoty. Po přilepení se doporučuje celou plochu ochranného plechu přitlačit pro lepší přilnavost k válci. Ochranný plech je opatřen samolepicí vrstvou, takže jeho montáž je velmi snadná a rychlá.

Při náseku samolepicích materiálů není nutné nalepit ochranný plech, protože při výseku, je mezi břity výsekového plechu a povrchem protitlakového válce nosný liner samolepicího materiálu, který protitlakový válec chrání. Přesto je nutné při aplikaci výseku dbát zvýšené opatrnosti při nastavení výsekového plechu.

Nyní se demontuje ofsetový potah a případně tisková deska.

Je bezpodmínečně nutné, z důvodu bezpečnosti, odstavit od sebe tiskový a protitlakový válec na maximální vzdálenost.

Nyní začneme s montáží výsekového plechu na místo (pozici) ofsetového potahu. Vše také na obrázku viz. níže.

Upozornění:

- vzdálenost pro tisk stroje mezi tiskovým a protitlakovým válcem je parametr, který je dán dokumentací stroje. Je vždy nutné zkontrolovat, zda součet výšky výsekového plechu + podkladové podložky + ochranný plech není větší než údaj v dokumentaci stroje
- výška břitů na výsekových plechách je různá dle tloušťky vysekávaného materiálu. Tento údaj naleznete na plechu nebo v dokumentaci dodané s plechem
- jako základ pro podložení výsekového plechu se doporučuje naše podkladová podložka o síle 1mm. Do příslušné zbylé tloušťky se použijí již klasické podložky, jako pod ofsetový potah

Montáž výsekového plechu je trochu odlišná pro každý typ upínacího systému ve stroji. Máme v zásadě tři varianty:

- tiskové stroje nové generace mají tzv. rychloupínací systém, kde součástí ofsetového potahu jsou kovové lišty. Pro tento systém jsou výsekové plechy taktéž olištovány.
- starší typy strojů mají tzv. lištové adaptéry, které se šroubují na ofsetový potah a pak se ofsetová guma teprve instaluje do stroje. S výsekovým plechem je to stejné, po namontování těchto adaptérů na plech je možné provést montáž do stroje.
- třetí způsob jsou typy strojů, které mají vyndavací svěrné lišty, které se montují na gumu a také na plech mimo stroj. Výsekové plechy jsou v tomto případě opatřeny na konci a začátku tzv. greifovými drážkami. Na tyto drážky se upnou lišty a plech se následně instaluje do stroje. V případě plechů ze dvou kusů je nutné dbát přesného spasování obou půlek dle rysek na plechu.

Výsekový plech se nejprve upne do stroje na straně začátku tisku. Společně s podkladovými podložkami (které je nutné mít ve formátu plechu) se výsekový plech zavede do stroje. Nyní se upne lišta s plechem na konci. Je nutné dbát na to, aby plech byl namontován doprostřed a začátek a konec plechu byly paralelně. I lehce šikmo upnutý plech se může následně při upínání nebo aplikaci potřhat.

Plech se nyní napne. Pasovací značky na plechu označující začátek tisku (ZT) musí být přesně v místě hrany na válci. Čili v místě začátku tisku. Jen tak může být zajištěna přesná pozice výsekového plechu proti tisku (natištěnému motivu) a tudíž přesný výsek v požadovaném místě. Protože výsekový plech není pružný jako ofsetová guma, je dostatečně napnutý, když výsekové nebo perforační nože čistě leží na povrchu válce.

Nyní po spuštění stroje se pomalu přistavuje válec s výsekovým plechem do tlaku. Tlak se nastavuje tak dlouho, dokud není tvar výseku na archu dobře viditelný (pouze vykreslený). Registrem, popř. upínacími šrouby na tiskovém válci se plech přesně napasuje do předtištěného motivu na správné místo. Následně se přidává tlak ta dlouho, dokud není výsek v optimální poloze kvalitního výsekávání v celé ploše.

Upozornění:

- je nutné mít na paměti, že ochranný plech vzhledem ke své tloušťce 0,30mm, nepřilne na protitlak dokonale. Proto je nutné v průběhu používání provádět kontrolu přilepení ochranného plechu, zvláště u delších zakázek
- u tiskových strojů, kde je protitlakový válec zdrsnění (drážkovaný) konzultujte použití ochranného plechu s dodavatelem
- rilování do čerstvých barev není možné

Tipy a rady:

- v případě potřeby můžete vytvořit větší množství můstků na břitech. Použijte k tomu výhradně libovolnou mikrofrézku (Dremmel). Vytvoření můstku úderem, může mít za následek poškození břitu v tomto místě a nerovnoměrnost vysekávání
- výsekový plech před použitím očistěte a to především na zadní straně, aby nebyly pod břity žádné nečistoty
- po použití výsekový plech očistěte a nakonzervujte olejem. Nejlépe skladovat v balení, které bylo součástí dodávky
- tiskovou desku z agregátu vyjměte
- při objednávce věnujte pečlivou pozornost zadání parametru **ZT** (začátek tisku gummy na válci). Tento údaj je nezbytný pro zadání a přesné umístění výsekových břitů na plechu.

