

# Így készült...

**Faludi Viktória**

A Magyar Grafika immár hagyományos „Grafikarácsony” névre hallgató évzáró összejövetelének egyik fontos eseménye a szakirányú képzésben tanuló diákok által tervezett papír karácsonyfadísz tervek kivágása és a rendezvény díszleteként történő felhasználása. 2017-ben a székesfehérvári Tóparti Művészeti Szakgimnázium diákja, Farsang Áron munkája kerülhetett decemberi számunkba, így minden olvasónk szaklapunkkal egy stílusos papír karácsonyfadíszet is kézhez kapott. Hat képzési intézmény diákjaitól közel 80 terv közül választottuk ki a technológiailag megvalósítható és esztétikailag is remek munkát. Sok látványos, mutatós terv született, amik közül több még lézertechnológiával is csak kompromisszumok árán volt megvalósítható, de a legjobbak habkartontból, nagy méretben



kivágva ölthettek testet. Itt szeretném megragadni az alkalmat, hogy köszönetet mondjak a Nyomdaker Kft.-nek, hogy a nagyméretű díszek kivágásához biztosították az alapanyagul szolgáló Dakerton típusú 5 mm vastag habkartont.

Ezúton köszönjük dr. Horváth Csaba tanár úrnak, az Óbudai Egyetem Médiatechnológiai

Intézet vezetőjének, hogy rendelkezésünkre bocsátotta az intézmény Esko Kongsberg kivágó berendezését, amihez szakmai segítséget a Partners Kft. képviselőjében Koltai Kornél személyében kaptunk.

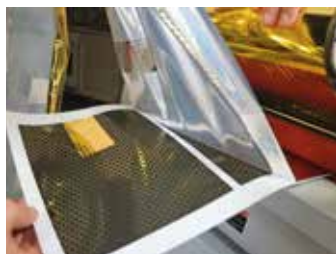
## **Műhelytitkok, tippek, trükkök a habkarton vágásához Koltai Kornéltól**

A habkarton vágása nem lehetetlen feladat, de ha nem áll rendelkezésünkre magas frekvenciájú (Kongsberg MP HF knife tool) rezgőkés, akkor már a beállítás is türelmet és kitartást kíván. Az 5 mm-es habkarton minden szempontból kényes anyag, még nyomatlanul is. A hab hamar felragad a pengére vagy felgyűrődik és csomósodik a papírrétegek közt, így a felületen is látható dudorok alakulhatnak ki, rosszabb esetben



felhasználható az alapanyag. Bármilyen eszközzel is állunk neki, legyen az rezgő vagy végszükség esetén statikus megoldás (ez kizárólag nagy türelmű profiknak), már a tervezésnél is figyelembe kell venni a hab sűrűségét, szerkezetét, illetve a rendelkezésünkre álló pengék fizikai lehetőségeit. Ehhez és a grafika tulajdonságaihoz kell igazítani a vonalak vágásirányát és sorrendjét. A jó minőségű vágáshoz alacsony sebesség, a kis körívek lehetőség szerinti elkerülése és alacsony gyorsulási érték szükséges. A gyorsulást tartjuk is alacsonyan. Persze nincs igazi recept, hiszen habkarton és habkarton közt is lehet különbség. Az új, éles penge, az akkurátusan kalibrált eszköz jó alapot biztosít. Alacsony sebesség és gyorsulás értékről indított tesztvágással, majd a fokozatosan emelt értékekkel hamar meg lehet találni az adott alapanyaghoz ideális munkabeállításokat. Az anyagvastagság függvényében hasznos, ha nem egy lépésben vágunk, hanem a marásnál már megismert többlépcsős kivá-





gással operálunk. Így szép éleket és egyenletes habfelületet kapunk.

A „Grafikarácsonyon” részt vevő több mint félszáz diák számára élő bemutatót tartott a házigazda szerepét vállaló Stanctechnik Digital Kft., valamint a Pauker Nyomda és a Stanctechnik Kötészet Kft. üzemlátogatáson látta vendégül a Békéscsaba, Debrecen, Zirc, Fót, Székesfehérvár szakmai képzésben részt vevő hallgatóit és tanárait.

A regisztrált vendégek számára névre szóló, egyedi aranyfólia díszítéssel ellátott „Nyomdász aranyköpések” gyűjtésére szánt jegyzetkönyv készült a helyszínen. A gyártás folyamatát bemutatón tekinthették meg az érdeklődők. A könyv létrehozásában partnerünk volt a Fedrigoni Papírgyár képviselőjében Kis Ágnes, aki biztosította a könyv belívéhez a gyönyörű papírt és az anyagában színezett arany előzékpapírt. A könyvecske borítóját Lőrincz Gergely tervezte, akit Pluralica Design

néven ismerhetnek a könyvpiac résztvevői. A borító felületnemesítését a Lamitrade Kft. képviselőjében Csósz Gábor és kollégája végezte. A borító és a könyv belívének nyomtatását, valamint a kötészeti munkálatokat a Stanctechnik Digital Kft. ügyvezető igazgatója, Hermann Nikolett fogta össze.

### ***Tippek, trükkök az egyedi digitális fóliánemesítéshez Csósz Gábortól***

Az aranyozás, metalizálás már régi technológia, de ezen a téren is fejlesztések mentek végbe. A nyomatszámok lényeges csökkenésével, a kisebb

digitális nyomdák, copy-shopok elterjedésével igény támadt a munkafolyamatok költséghatékony „házon belül” tartására. Ehhez a fajta fóliánemesítéshez nincs szükség speciális aranyozó gépre vagy klisére, eszközként elég csak egy meglévő megleghengeres fóliázó gép. A kinyomtatott ábrára a fóliát ráhelyezve és egy fűtőtthengeres fóliázó gépen átengedve a színező réteg (jelen esetben arany) rátapad a toneres nyomatra. Így könnyen előállíthatók a felületnemesített oklevelek, meghívók, különféle kártyák, névjegyek. Javasolt üzemi hőmérséklet 130–140 °C.



A fólia bármilyen toneres nyomatra tapad.

A „Grafikarácsony” rendezvényünkön élő bemutató keretében a szakmai képzés diákjai által tervezett papír karácsonyfadíszek kivágását is megtekinthették az érdeklődők a Lamitrade erre az alkalomra felállított automata forma riccelő és vágógépén.

### **Információk a digitális kivágó berendezésről**

SRA3-as méretű ívek feldolgozására alkalmas forma riccelő és vágógép (stancoló). Nincs szükség stancszármra, drága és időigényes előkészületekre! A gép digitális nyomatok, öntapadó anyagok forma riccelésére és papírlapok, forma (kontúr) vágására alkalmas. Az adagoló egység vákuumos szívókák segítségével emeli fel a nyomathordozót, és helyezi be a vágóegységbe. A nyomathordozó papírvastagságától és merevségétől függően 40–120



ív helyezhető be az adagoló egységbe. Az ívadagoló további feltöltése lehetséges a gép megállítása nélkül. A gépben egy beépített levegőkompresszor található, ezért nincs szükség külső levegő csatlakoztatására. A vágó- és regisztrációs jeleket egy kamera olvassa be, így megkönnyebbítve a beigazítását a nyomathordozónak, illetve korrigálni tudja a digitális nyomtatási rendszerekből adódó eltolódásokat, torzításokat 0,2 mm pontossággal. A nyomathordozó mérete A4-es mérettől SRA3-as méretig terjed. Ezeket a méreteket tudja az adagolóegység is biztonságosan kezelni. Az A4-es méretet



a hosszabbik oldalán tudja adagolni az adagolóegység. Riccelésnél az öntapadó nyomathordozók széles skálája használható a gépen, vágásnál a nyomathordozók vastagsága 200 g/m<sup>2</sup>-től 350 g/m<sup>2</sup>-ig terjedhet. A vágógép pengéjét két pozícióba lehet állítani. Vágási pozíciónál a késtartó megvédi a pengét a kopástól és kicsorbulástól, miközben vágja a nyomathordozót. A vágási sebesség a körvonal bonyolultságától függ. Vágásnál egy SRA3-as oldal munkaideje 30–40 másodperc lehet, de bonyolultabb grafikáknál lassabb is lehet, ezért a gép inkább a kis példányszámú munkák feldolgozására alkalmas.

