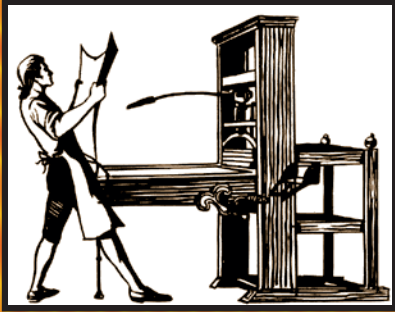


MATBAA

İÇİN

REHBER

KİTAP



Basılı kağıt yani Kitap, Dergi, Gazete, Broşür, El İlanı şekline gelebilmesi için bir çok safhalardan geçmesi gerekmektedir.

Bu Safhalar :

HAZIRLIK

MONTAJ

KALIP

BASKI

MÜCELLİT

TESLİM



BASKI ÇEŞİTLERİ

- 1 - OFSET - Düz - Baskı
- 2 - TİPO Yüksek - Baskı
- 3 - TIFTRUK - Çukur - Baskı
- 4 - SERİGRAFI - İpek - Baskı
- 5 - DİJİTAL - Baskı

OFSET BASKI

Elektrostatik ve metal kalıplarla özel olarak yapılan baskı sistemidir.

Bu sisteme göre ;

HAZIRLIK

Grafiker işlemleri
Fotoğraf işlemleri
Dizgi işlemleri

MONTAJ

Dijital Montaj
Masa üstü Montaj

KALIP

Hassaslandırılmış Kalıp
Grenli Kalıp

BASKI

Uygun olan makinede baskısının yapılması

MÜCELLİT

Harman, kırım, dikiş, tutkallama, zımba, kapak takma ve kesim işlemlerinin yapılması

TESLİM

Hazır olan baskıların Paketlenerek ilgililere teslimi



Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

HAZIRLIK

Hazırlık safhasının günümüzde en büyük yardımcıları bilgisayarlardır.

Bu bilgisayarlarda sınırsız yazı karakterini seçme , renklendirme ve grafiker çizimleri yapılabilmektedir. Burada bulunması gerekli makine ve malzemeler.

- Bilgisayar; Windows ve PC uyumlu makinelerde (renkli veya siyah beyaz)
- Lazer Yazıcı
- Scanner Renk ayırım makinesi
- Aydinger
- Asetat

MONTAJ

Günümüzde montaj iki şekilde yapılmaktadır.

- 1 - Kitap, Broşür, Afiş gibi baskıların digital ortamda montajlanıp CD aracılığıyla direkt olarak kalıba aktarılması
- 2 - Yukarıda baskı türlerinin parçalı olarak Aydinger veya Filme alınıp ışıklı masada montajlanması



MONTAJ ATÖLYESİNDE BULUNMASI GEREKLİ MAKİNE VE MALZEMELER

- Montaj Masası
- Bant Makinesi
- Selefon Bant
- Kırmızı Bant
- Kretuvar Bıçağı
- Astrolon (Montaj Levhası)
- Milimetrik Kağıt
- Lüp
- Makas
- Çelik Cetvel
- Rötüş Fırçası



FİLM ÇEKİLME SAFHASI

Günümüzdeki film çekimleri oldukça gelişmiştir. Bu yüzden firmalar genel olarak uzmanlaşmış film atölyeleriyle çalışmaktadır. Çok renkli baskılarda bilgisayar ortamında yapılan katalog, broşür gibi hassas işler , CD lere kaydedilip repro atölyelerinde basıma hazır hale getirilmektedir.

Bunun haricinde kitap, Zarf, Kartvizit gibi işler ise işletmelerin kendi bünyelerinde aydinger olarak çözümlenmektedir.



KALIP

Montajı yapılan işlerin hassas kalıplara kopyalama işlemidir. Bu atölyede bulunması gereken makine ve malzemeler :

Kalıp Pozlandırma Makinesi
Kalıp Banyo makinesi ve küvetleri
Turnet Makinesi
Hassas Kalıp veya Grenli Kalıp
Kalıp Açma developeri
Kalıp fikseri
Korrektör
İlave kalemi
Koruyucu Zamk
Tampon
Sünger
Rakle

GRENLİ KALIP

Hamlama asidi
Tif Emaye
Tif Açma
Tif İndirme
Tif lak
Tif Karartma
Pomza taşı veya Korrektör
Tampon - Kadife
Açma Fırçası
Rakle
Pamuk

Hassas Kalıplar için:

Hassas kalıbın emayeli kısmı ışığa gelecek şekilde, montajda üzerine konularak pozlandırmanın kapağı kapatılır.

Vakum çalıştırılır poz süresi verilir. Poz süresi bitiminde kalıp çıkartılarak banyo makinesine konulur.

Oradan çıktıktan sonra kalıp baskıya hazır hale gelmiştir.

Şayet banyo makinesi yok ise, kalıp küvete konularak üzerine açma developeri dökülür. Tampon veya süngerle görüntüler çıkana kadar devam edilir.

Daha sonra kalıba su dökülerek yıkanır. Rakle ile suyu alınır. Fikser ile banyoda hafif leke kalan yerler temizlenir.

Kalıp üzerinde istenilmeyen bant izi veya fazlalıklar varsa korrektörle silinerek çıkartılır. Tekrar su ile kalıp iyice yıkanır. Yanlışlıkla çıkartılan yer olursa ilave kalemi ile düzeltilir.

Kalıp zamklanarak oksitlenmesi önlenir kullanıma hazır hale gelmiş olur.



Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

Grenli Kalıplar İçin :

Kalıpların ilaç kabul edecek Şekilde grenlenmiŐ olması gereklidir. Grenli kalıplar turnet makinesine konularak hamlama asidi ile temizlenir ve zerine Tif veya negatif emaye dökülerek kalıbın ıŐıŐa karşı hassas Şekle gelmesi saŐlanır. Hassas Şekle gelen kalıp önceki anlatılan Şekilde pozlandırılır. Kvet zerine tif veya negatif açma dökülerek tampon veya fırça ile görüntü çıkana kadar devam edilir. Daha sonra kalıp su ile yıkanır. zerinde rtŐ yapılması gerekli yerler emaye ile rtŐlanır. zerine tif indirme dökülerek sünger ile kalıp ovulur su ile yıkanır. Uzun trajlı baskı isteniliyor ise üzerine tif lak dökülerek pamukla ovulur. Görüntüleri iyi belirgin Şekle gelmesi ve mrekkap almasını kolaylaŐtırmak amacıyla tif karartma pamukla sürülür istenilmeyen yerler varsa pomza taşı veya tif korrektr ile çıkartılır kalıp yıkanarak üzerindeki sular rakle ile silinir. Kalıp zamklanarak kullanılır duruma getirilir.

Bizim tariflerimiz kısa anlatımlardır.

Tecrubeli elemanlar, kaliteyi belirler.

Matbaa

kuracaklara

rehber

hizmeti

verecek

dürüst

kuruluŐ

Ofsette

kurucu

g



B A S K I

Özel makinelerde Elektrostatik veya metal kalıplarla görüntünün kağıt üzerine geçirilme işlemidir. Bu sisteme göre baskı makinelerinde üç adet silindir kazan vardır.

- 1- Kalıp takılan kazan
- 2- Kavuçuk kazanı
- 3- Baskı kazanı

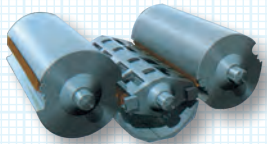
Kalıp kazanına temas eden özel mürekkep ve su merdaneleri vardır. Su merdaneleri kalıba su verdiği zaman görüntü alan yerler suyu kabul etmez.. Kalıba mürekkep verildiği zaman da sulu olan yerler mürekkebi kabul etmez. Mürekkebi yalnız görüntülü yerler alır. Bu kalıp silindiri ters baskı şeklinde diğer silindirde bulunan kavuçuk (Blanket) üzerine baskı yapar. Üçüncü silindir de kağıda taşıyarak kavuçuktaki baskıyı alır ve ofset makinesinde baskı neticelenmiş olur.



BASKI ATÖLYESİNDE BULUNMASI GEREKEN MAKİNE VE MALZEMELER:

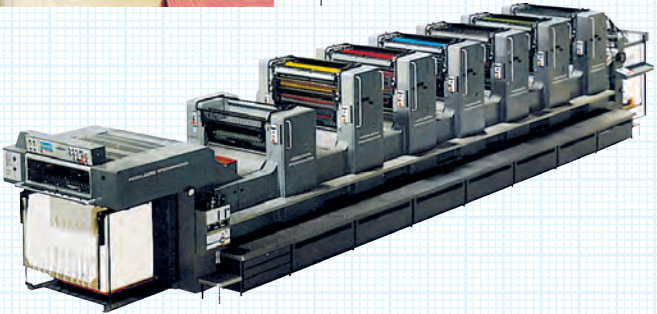
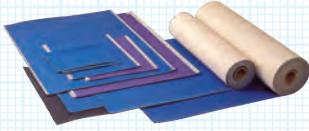
- Baskı Makinesi veya Makineleri
- Baskı Kontrol Masası
- Mürekkep
- İspatula
- Hazne suyu
- Temizleme bezi
- Merdane hortumu
- Koruyucu zambak
- Ton giderici
- Sünger
- Kağıt
- Merdane Temizleme Solventi
- Superagum
- Kavuçuk şişirici
- Ofset Alkolü

Baskı makinesinden çıkan işlerin **kontrol masasında** kontrolü yapılır. **Mürekkep** değişik renklerde mevcuttur. Kağıdın özelliğine göre yardımcı maddeleri vardır. **Spatula** makineye mürekkep konulması için kullanılır. **Hazne suyu** makinenin haznesine konularak tonsuz baskı yapılmasını sağlar.



Pratik
MATBAA MAKİNE VE MALZEMELERİ

Merdane hortumları makinedeki özel merdanelere takılarak kalıba su taşınması sağlanmış olur.
Ton giderici, **plate cleaner** veya **plush** gibi isimler taşıyabilir.
Makinenin duruş ve kalkışlarında kalıp üzerinde meydana gelen tonları temizler.
Superagum kauçuk temizlenmesinde kullanılır.
Kavuşuğun kullanılmasından dolayı ezilen yeri varsa buranın üzerine bir parça **kauçuk şişirici** konularak biraz bekletilir.
Daha sonra **Superagum** la temizlenir.
Kavuşuk yenilenmiş olur.

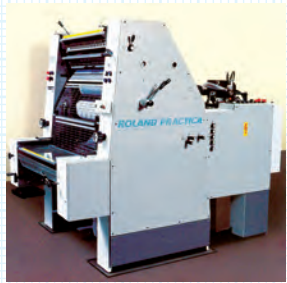


Elektrostatik + metal kalıpla çalışan ve dünyada üretimi yapılan küçük ofset baskı makinelerinden bazıları ;

AB DICK
ADAST
GESTETNER
HAMADA
HEIDELBERG
KOMORI
MULTIGRAPH
ROLAND
ROTAPRINT
RYOBI
SHINOHARA
TOKO

Metal kalıpla çalışan büyük ofset baskı makinelerinden bazıları ;

HEIDELBERG
ROLAND
KONIG BAUER
KOMARI
MILLER
MITSUBISHI
NEBIOLA
NEOTYPE
PIVANO
PLANETE
ROTAPRINT
RYOBI
SAKURAI
ADAST
EDELMANN
SOLNA



Pratik
MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

M Ü C E L L İ T

Baskısı yapılmış her türlü evrak, dergi, broşür, kitap gibi basılıların kullanılır hale getirilebilmesi için yapılan işlemlerdir.

MÜCELLİTHANEDE BULUNMASI GEREKLİ MAKİNE VE MALZEMELER

MAKİNELER :

- Kağıt kesme makinesi
- Katlama makinesi
- Harmanlama makinesi
- Kapak takma makinesi
- Tel dikiş makinesi
- İplik dikiş makinesi
- Zimba (perforaj) -Konik makinesi
- Köşe makinesi
- Motorlu kağıt delme makinesi
- Mukavva makası
- Cilt presi
- Yaldız basma makinesi
- 3 ağızlı kağıt kesme makinesi
- Tutkal sürme makinesi
- Tambura makinesi
- Takvim tenekeleme makinesi
- Selefon kaplama makinesi



MALZEMELER :

- Cilt Bezi vb.
- Mukavva
- Şeraze
- Keten şerit
- İpek ara şeridi
- Istıka
- Yan kağıdı
- Dikiş teli
- Yaldız
- Cilt kumpası
- Cilt çizgileri
- Tutkal
- Fiber bıçak altı çıtaları
- Bıçak laması
- Naylon ip
- Dikiş tezgahı
- İğne
- Cilt Çekici
- Ocak
- Yazı

Teknik her geçen gün yenilenmekte her geçen gün daha kullanışlı ve pratik makineler yapılmaktadır. Burada anlattıklarımız mücellitle ilgili tüm makine ve malzemelerdir. Her mücellithanede hepsinin bulunması muhakkaktır diye bir kural yoktur. İş ve para durumu makina konularını tespit eder.

Basılmış olarak gelen kağıtlar, katlama makinesinde forma şekline getirilir. Harmanlaması yapılır. Kapağı takılır. Dikişi yapılır ve kenar traşları yapılarak dergi veya kitap olarak kullanıma hazır hale getirilir.

Makinenin yaptıkları işlere göre kısaca açıklamaları:

KAĞIT KESME MAKİNELERİ :

El sistemiyle çalışanından en son sistem programlısına kadar olanları mevcuttur.

Kağıtları istenilen ebatta keser.

KATLAMA MAKİNESİ : Bu makinenin de çok değişik ölçülerde ve tiplerde olanları vardır.

Basılmış kağıtları, çeşitli şekillerde katlayarak broşür ve kitap forması şekline getirir.

HARMAN MAKİNESİ : Basılmış kağıtları belirli sayfalara göre üst üste veya iç içe koyarak hazır hale getirir.

KAPAK TAKMA MAKİNELERİ

Harmanlanmış kitap ve dergi formalarına seri bir şekilde kapak takma işlemini yapar

TEL DİKİŞ MAKİNELERİ : Kangal ve hazır tel kullananları vardır. Kitap ve dergileri birleştirmek için kullanılır.

KÖŞE MAKİNESİ : Kartvizit ve davetiyeleri oval şekle getiren makinelerdir.

-Diğer makineler, isimlerinden de anlaşılacağı üzere kendi isimlerine göre işlevleri vardır.

Kısaca malzemeleride anlatarak cildin basit şekilde yapılışı;

Formalar iğne ve iplikle

dikiş tezgahı veya dikiş makinelerinde sayfa sırasına göre dikilir.

Kitap şekline gelen formaların

bıçakta traşı yapılır.

Çekiçe sırtlarından

yayvan şekle getirilir.

Kapağın takılması için **cilt bezinin**

üzerine kitap ölçülerindeki

mukavva tutkalla yapıştırılır.

Üzeri düzeltilir.

Kapağın üzerine kumpasla ısıtılan

yazı yıldız vasıtasıyla geçirilir.

Kitap sırtlarına hoş görünebilmesi için

kitap kalınlığında **şerazeler**

yapıştırılır. Sayfaları ayırt edebilecek

ipek ara şeridi yapıştırılır.

Daha sonra kapak hazır olan

kitap üzerine tutkallanarak

yapıştırılır.

Kitapla bütünleşmesini sağlamak

bakımından

cilt kapağının içi ile

kitabın başlangıç ve son sayfalarına

ayrı (**yan**) **kağıtları** yapıştırılır.



Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

Pres altında sıkıştırılarak kurumaya bırakılır.

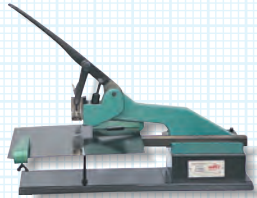
Anlatılan şeklin dışında tam otomatik makinelerde iplik dikiş kapak hazırlama ve kapak takma seri şekilde yapılabilmektedir.



TESLİM

Hazır hale gelen ürünler uygun şekilde paketlenerek müşteriye teslim edilir.

Paketleme makinası
Naylon shirink makinesi
Ambalaj kağıdı
Ambalaj bantı
Makas
Bıçak
Tezgah (Ambalaj için)



Hassas Pozitif Kalıplar :

254x381x0,15 mm. Gestetner-
Heidelberg-AB Dick Multilith vb.

254x388x0,15 mm. Multilith
AB-Dick-Gestetner Davidson vb.

273x470x0,15 mm. AB Dick

325x460x0,15 mm. Gestetner-
AB Dick-Ryobi

330x490x0,15 mm. AB Dick

368x500x0,15 mm. Rotaprint

370x450x0,15 mm. GTO Ryobi

371x457x0,15 mm. Multilith

400x510x0,15 mm. GTO 52

508x570x0,30 mm. KOR

550x650x0,30 mm. KORD

600x914x0,30 mm. Web

600x914x0,20 mm. Web

605x740x0,30 mm. Roland

615x724x0,30 mm. Heidelberg

625x914x0,30 mm. Web

648x914x0,30 mm Web

715x870x0,30 mm. Heidelberg

715x915x0,30 mm. Heidelberg

740x925x0,30 mm. Nebiola-Roland

755x975x0,30 mm. Roland

770x1030x0,30 mm. Heidelberg

820x1030x0,30 mm. Heidelberg

Planete-Roland

1040x1270x0,30 mm. Planete

Roland

Hassas Negatif Kalıplar :

600x914x0,20 mm.

625x914x0,30 mm.

Hassas Kalıp İlaçları :

Pozitif Developer 1 Lt. 1+9

Pozitif Developer 10 Lt. 1+9

Pozitif Korrektör 250 cc.

Polish

Cleaner 2 Lt.

Negatif Developer 10 Lt.

Korrektör Kalemı

İlave Kalemı

Rakle

Sünger

***Liste
dışı
özel
ebat
kalıp
siparişleri
temin
edilir.***



Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

GRENLİ KALIPLAR :

550x650x0,50 mm.

605x740x0,50 mm.

615x724x0,50 mm.

715x870x0,50 mm.

715x915x0,50 mm.

740x925x0,50 mm.

770x1030x0,50 mm.

820x1030x0,50 mm.

1040x1270x0,50 mm.

GRENLİ KALIP MALZEMELERİ :

Tif Emaye

Tif Açma

Tif İndirme

Hamlama Asidi

Tif Lakı

Tif Karartma

Tif Korrektör

Tampon

Açma Fırçası

Rakle

Koruyucu Zamk

Hazne Suyu

Ofset Alkolü

**OFSET HAZIRLIK VE
BASKI MALZEMELERİ
TÜM ÇEŞİTLERİ.**

NEGATİF YARDIMCI İLAÇLAR :

Negatif developer Jet Black

Diaza Tozu

Diaza Suyu



SATIŞINI YAPMIŞ OLDUĞUMUZ BASKI BÖLÜMÜ GEREÇLERİ

-Baskı kontrol masası

50 x 70

70 x 90

85 x 115



-Spatula (Metal ve Plastik)

-Ofset Süngeri



Kauçuk

En küçük
ofset makinelerinden
en büyüklerine kadar
kalınlıkları 1-1,65-1,90 mm. dir

Standart Rulo Ölçüleri :

65 cm. (40 x 57 - 46 x 64 için)

76 cm. (50 x 70 için)

94 cm. (57 x 82 - 64 x 92 için)

106 cm. (70 x 100 için)

Küçük ofsetlerin hazır kauçukları
Gestetner-Multilith-Toko vs. alt
kauçuklar

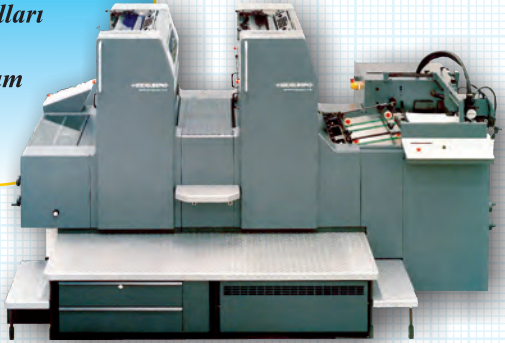


Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ



*Uygun
Fiyat ve
Ödeme Koşulları
ile
Makina Alım
Satımı*



**HER TÜRLÜ KULLANILMIŞ
VE YENİ OFSET BASKI MAKİNALARIMIZ
MEVCUTTUR.**

TİPO BASKI



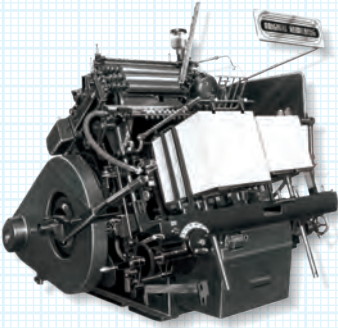
Kurşun harfler vasıtasıyla yapılan baskı şeklidir. Diğer bir deyişle yüksek baskı sistemidir.

Matbaacılığın ölçü birimi "punto" dur.

12 Puntoya 1 katrat denir.

1 Punto 0,376 mm.

12 Punto = 1 Katrat = 4.513 mm.'dir.



Matbaa harfleri Kurşun kalay ve antimum karışımından oluşur.

Ülkemizde 4 puntodan

72 puntoya kadar harf dökümü yapılmaktadır.

Bu sisteme göre de sayfalar aşağı yukarı ofset sistemiyle aynıdır.

Uygulamaları ve kullanılan malzemeler farklılık göstermektedir.

Hazırlık Safhası

Grafiker çalışmaları ve klişe hazırlıklarıdır.



Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

Dizgi Montaj

Tipo sisteminde dizgi montaj bölümüne MÜRETTİPHANE adı verilmektedir.

MÜRETTİPHANEDE BULUNMASI GEREKEN MAKİNE VE MALZEMELER :

Sıcak dizgi makinası
Prova tezgahı
Kupuar
Kavalet (Yazı Dolabı)
Takım Dolabı
Espas Kasası
Hurufat (yazı) çeşitleri
Espas, katrat, takım çeşitleri
Mürettip kumpası
Mürettip çifti
Katrak cetveli-Tipometre
Prinç Çizgi
Numaratör
Gale
Klişe altı
Klişe bandı
Alüminyum takım
Vizo
Vizo anahtarı
Takatuka
Çekiç
Kalıp Fırçası
El merdanesi

Kavalet ; Yazıların (hurufatların) konulduğu özel dolaplardır. Ahşap ve sacdan yapılmış olanları vardır. Genellikle üst gözleri boş, ikinci gözleri çizgi yerleştirmek için diğer gözleride yazılar koymak için dizayn edilmiştir. Çekmece içleri harf şemalarına göre özel dizayn edilmiştir.

TAKIM DOLABI; Kurşun veya Alüminyum takımların konulduğu genellikle kavaletlerin üzerine monta edilen dolaplardır.



ESPAS KASASI ; Yazı kasalarına sığmayan ve çok kullanılan espas ve katratların yerleştirildiği özel kasalardır.

ESPAS KATRAT VE TAKIMLAR ; Yazı boşluklarını doldurmaya yarayan ara maddeleridir.

ESPASLAR ; 6 puntodan 72 puntoya kadar ve bu arada 2-3-4-5 ve 6 puntolarına kadar olanların isimlendirilmesidir.

KATRATLAR ; 6 puntunun üzerinde olan ara takımlardır.

TAKIMLAR ; Satır aralıklarını düzenlerler bunların 2 puntodan 48 punto kalınlığına 6 katrattan 80 katrata kadar olan boyları vardır. Bunlar özel olarak 2 punto kalınlıktakiler **ANTERLİN** 6 punto kalınlıktakiler **ALTILIK** 12 punto kalınlıktakiler **BİRLİK** 24 punto kalınlıktakiler **İKİLİK** 36 punto kalınlıktakiler **ÜÇLÜK** 48 punto kalınlıktakiler **DÖRTLÜK** olarak isimlendirilir.



MÜRETTİP KUMPASI ; Yazıların elde dizilmesine yarayan özel alettir.

MÜRETTİP ÇİFTİ : Yazı dizilmelerinde yanlış harfleri düzeltmek için kullanılır.

KATRAT CETVELİ ; Üzerlerinde punto ve katrat ölçüleri bulunan cetvellerdir.

PRİNÇ ÇİZGİ ; Prinçten özel imal edilmiştir. Puantiye, ince, yarım siyah, tam siyah, çerçeve çeşitleri mevcuttur.

NUMARATÖR : İrsaliye, Fatura gibi numaralı belgelere numara basabilen özel aparatlardır. İşin özelliğine göre 3x6-4x5-4x6-4x8 katrat ölçülerinde olanları mevcuttur.

GALE ; Dizilen yazıların nakillerinin dağılmadan yapılmasını sağlayan özel teknelerdir. Değişik ölçülerde mevcuttur.

KLIŞE ALTI ; Klişelerin altına konulmak üzere imal edilmiş ve çok değişik ölçülerde bulunan alüminyum takımlardır.



Pratik
MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

KLIŞE BANDI ; Klişeleri klişe altına yapıştıran çift taraflı yapışkan bantlardır.

VİZO ; Dizilen yazıları baskı yapılacak makina çemberinde tutturabilmek için yapılmış özel sıkıcılardır.
5-10-15-20-25-30 cm boyutlarında olanları vardır. Genelde genişlikleri 4 Katrattır.

VİZO ANAHTARI ; Vizoların sıkılmasına yarayan özel aparatdır.

ALÜMİNYUM TAKIM ; Yazı ile çember boşluklarını doldurmaya yarayan takımlardır. 6-8-10-12 katrat enleri ile 6-60 katrat boylarında olanları mevcuttur.

TAKATUKA ; Dizilen yazıları aynı hizaya getirmeye yarayan ve Çekiçle üzerine yavaş yavaş vurmak suretiyle gerçekleştirilen aşıptan yapılmış düz satırlı tahtadır.

KALIP FIRÇASI ; Kurşun harflerin üzerini temizlemeye yarayan fırçalardır.



dyo  **inks**
matbaa mürekkepleri

TİPO BASKI

Elde dizilerek çembere bağlanmış olan kalıpların makineye takılarak yapılan baskı sistemidir.

BU MAKİNELER :

El Pedalı

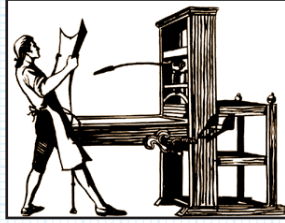
Motorlu Pedal

Maşalı

Kazanlı Makineler olarak gruplandırılır.



Grafo Yıkama Rakeli
Grafo Yıkama Teşkilatı
Spiral Hava Hortumları
Makine Çemberleri
Kağıt Alma Tırnakları



TİPO MAKİNE PARÇALARI

Heidelberg maşası

Heidelberg 2 nolu maşası

Grafopres maşası

Merdane Makaraları

Maşalı Merdaneleri

El Pedalı Merdaneleri

Otomatik Poza

Tek Alma tırnakları

Maşalı yıkama rakeli

Maşalı Boya Hazne Bıçağı

Maşalı Keski plakası

Maşalı Sigortası

Maşa Yayları

Grafo Merdanesi

Grafo Yaylı Makaraları

Grafo Sigortası



Pratik

MATBAA MAKİNA VE MALZEMELERİ

ÇİLT MALZEMELERİ

Cilt Bezi

Kağıt Cilt Bezi

Şeraze

İpek Ara Şeridi

Keten Şerit

Istıka

Yıldız (Her Renk)

Dikiş Telleri

Cilt Kumпасı

Cilt Çizgileri

Tutkallar

Fiber Bıçak Altı Çıtaları

Bıçak Lamaları

Her Çeşit Kurşun Harf

Katlama Makineleri

Tel Dikiş Makinesi (Motorlu)

Tel Dikiş Makinesi (Kollu)

Delik Makinesi

Köşe-Kalamoza Makinesi

Cilt Presi

Yıldız Basma Makinesi

Mukavva Makası

Selefon Kaplama Makinesi

Takvim Tenekeleme Makinesi

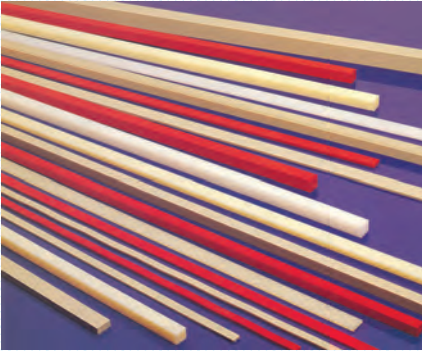
ZARF ÇEŞİTLERİ

Diplomat Zarflar

Buket Zarflar

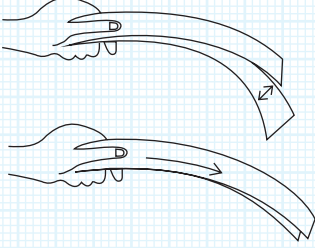
Tebrik Zarfları

Torba Zarflar



Kağıdın Su Yönü Nasıl Bulunur.?

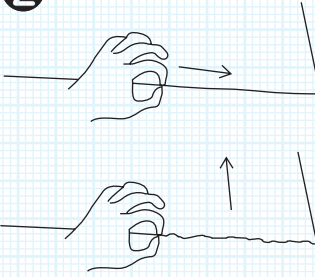
1



1

Kağıdın eninden ve boyundan 2x20 cm şerit kesilir. Bunlar Parmak ucuyla tutulur. Suyuna yönde olan parça daha mu-kavemetli durur, diğeri ise bel verir.

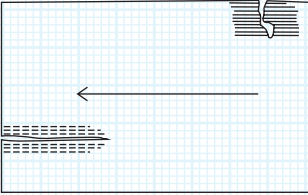
2



2

Kağıdın eni ve boyu iki tırnak arasında sıkıştırılarak kuvvetle çekilir. Kağıdın su yönüne olan kısmın dalgalanmadığı diğer tarafın ise dalgalandığı görülür.

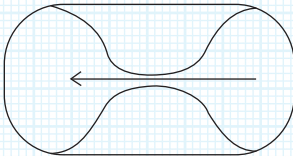
3



3

Kağıdın eni ve boyundan yırtılır. Su yönünde olan tarafın düz ve kolay yırtıldığı Diğer tarafın ise zor yırtıldığı görülür.

4

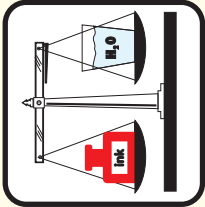
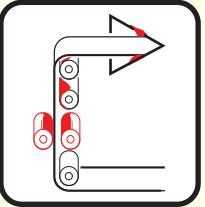


4

Kağıdın eni ve boyuna su sürülür. Su yönüne olan tarafa doğru kıvrılmadığı, diğer tarafa doğru kıvrıldığı görülecektir.

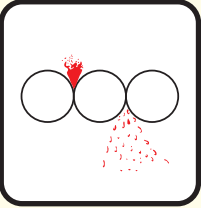

← Kağıdın Su Yönü

21

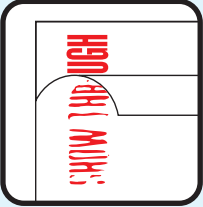
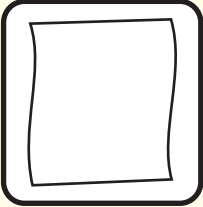

PROBLEMLER	MUHTEMEL NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
 <p>ZOR MÜREKKEP / SU DENGESİ MÜREKKEP VE SU AYARLARININ SABİT AYARI</p>	KÖTÜ BAKILAN ÜNİTELER.	MÜREKKEP VE SU FORM MERDANE AYARLARINI KONTROL EDİN
	AŞIRI MÜREKKEP EMÜLSİYONUNU.	EMİLSİYONLAŞMAYA BAKIN
	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN YANLIŞ KONSANTRASYONU.	PH İLE İLETKENLİĞİ DOĞRU DEĞERLERE GELECEK ŞEKLİDE AYARLAYIN.
<p>PLAKA AŞINMASI PLAKA ÜZERİNDE BASKI KAYBI</p> 	MÜREKKEP / SU FORM MERDANELERİ ÇOK AĞIR AYARLANMIŞ.	MERDANELERİ TEKRAR AYARLAYIN.
	PLAKALAR DOĞRU İŞLEM GÖRMEMİŞ.	STOFFER TERAZİSİ KULLANILIRAK PLAKANIN GELİŞTİRİLMİŞ PROSESİNİ KONTROL EDİN
	AŞIRI TIFTIKLENME.	AŞIRI TIFTIKLENMEYE BAKIN.
	MÜREKKEP ÇOK KUVVETLİ	MÜREKKEBİN GÜCÜNÜ AZALTIN.
	PLAKA VEYA BLANKET SİLİNDİRLERİ DOĞRU KAPLANMAMIŞ	GEREKİRSE KONTROL EDİP AYARLAYIN.
	MÜREKKEP ZAYIF ÖRTÜLMÜŞ	MÜREKKEP ÜRETİCİSİYLE TEMASA GEÇİN.
<p>SEVK MERDANELERİ VE FORMERLER ÜZERİNDE BİRİKME KAĞIT LİFLERİ VE MÜREKKEP MERDANELERİ VE FORMERLER ÜZERİNDE BİRİKİYOR</p> 	PLAKA BU ÇALIŞMA SÜRESİ İÇİN UYGUN DEĞİL	DAHA İYİ KALİTELİ BİR PLAKA İLE DEĞİŞTİRİN.
	AŞIRI MÜREKKEPLENME.	MÜREKKEBİN VERİJİNİ AZALTIN
	KÖTÜ BAKIM.	SEVK MERDANELERİ VE FORMERLERİ DÜZENLİ OLARAK TEMİZLEYİN
	YANLIŞ MÜREKKEP SU DENGESİ.	UYGUN AYARI YAPIN
	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN YANLIŞ KONSANTRASYONU.	PH VE İLETKENLİĞİ AYARLAYIN
	BU İŞ İÇİN MÜREKKEP UYGUN DEĞİL..	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN
MÜREKKEP AYARI ÇOK YAVAŞ	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN	
MÜREKKEBİN GÜCÜ ÇOK HAFİF	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN	



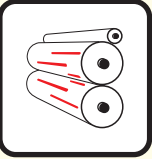


PROBLEMLER	MUHTEMEL NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
GRI BASKILI ALAN BASKILI ALANDAN YOĞUNLUK AZLIĞI	YANLIŞ MÜREKKEP / SU DENGESİ.	DOĞRU AYAR YAPIN.
	EŞİT OLMAYAN ISLANMA.	HAZNE SİSTEMİNİ KONTROL EDİN.
	AŞIRI MÜREKKEP EMÜLSİYONLAŞMASI.	EMÜLSİYONLAŞMAYA BAKIN.
	HAZNE ÇÖKELTİSİNİN KONSANTRASYONU DOĞRU DEĞİL.	PH VE İLETKENLİĞİ AYARLAYIN.
	PLAKA AŞINMIŞ.	PLAKA AŞINMASINA BAKIN.
BASKI SAYISINDA AZALMA AŞIRI MÜREKKEP SARFIYATI	FORM - MERDANELERİ DOĞRU AYARLANMAMIŞ.	MERDANELERİN AYARLARINI TEKRAR YAPIN.
	MÜREKKEP HAZNEYE GERİ AKIYOR.	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN AKIŞI İSLAH EDİN.
	KAĞIT ÇOK EMİCİ.	DAHA AZ EMİCİ KAĞIT KULLANIN.
	YANLIŞ MÜREKKEP / SU DENGESİ.	DOĞRU AYARLAR YAPIN.
	MÜREKKEP GÜCÜ ÇOK ZAYIF	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN.
AŞIRI SİLİNME BASKI KOLAYLIKLA SİLİNİP ÇIKIYOR	AŞIRI İSKARTA BASKI.	İSKARTAYI AZALTMAK İÇİN BAŞLAMA DEVRESİNİ İSLAH EDİN.
	YANLIŞ SU / MÜREKKEP DENGESİ.	DAĞRU AYARLAYIN.
	MÜREKKEP FİLM KALINLIĞI ÇOK FAZLA.	MÜREKKEP VERİLİŞİNİ AZALTIN.
	KAĞIT YETERİNCE EMİCİ DEĞİL.	KAĞIDI DEĞİŞTİRİN.
	MÜREKKEBİN REÇİNE ORANI DÜŞÜK.	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN.

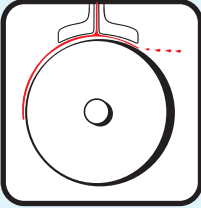
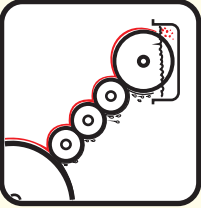
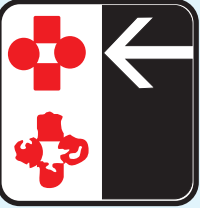
PROBLEMLER	MUHTEMEL NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
 <p>MÜREKKEP SIÇRAMASI AŞIRI MÜREKKEP DUMANI</p>	AŞIRI MÜREKKEPLENME.	MERDANELERE TAŞINAN SU MİKTARINI AZALTIN.
	MERDANE AYARLARI YANLIŞ.	MERDANELERİ TEKRAR AYARLAYIN.
	SU / MÜREKKEP DENGESİ YANLIŞ.	DOĞRU AYAR YAPIN.
<p>TONLAMA PLAKANIN BASKISIZ ALANLARI MÜREKKEP KABUL ETMEYE BAŞLIYOR</p> 	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN KONSANTRASYONU YANLIŞ.	PH VE İLTKENLİĞİ DOĞRU AYARLAYIN.
	PLAKALAR DOĞRU İŞLENMEMİŞ.	PLAKALARI TEKRAR İŞLEME TABİ TUTUN - DEĞİŞTİRİN.
	FORM MERDANELERİNİN AYARI YANLIŞ.	MERDANELERİ TEKRAR AYARLAYIN.
	HAZNE MERDANELERİNİN BAKIMI KÖTÜ YAPILMIŞ.	HAZNE MERDANESİ KILIFINI TEMİZLEYİN - DEĞİŞTİRİN.
	MÜREKKEBİN SU KABULÜ KÖTÜ.	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN.
	ÇOK FAZLA HAZNE ÇÖZELTİSİ VERİLİYOR.	DOĞRU AYAR YAPIN.
	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN KONSANTRASYONU YANLIŞ.	DOĞRU PH VE İLTKENLİĞİ AYARLAYIN.
<p>AŞIRI TIFTİKLENME BLANKET / MÜREKKEPLEME MERDANELERİ ÜZERİNDE KAĞIT LİFLERİNİN BİRİKMESİ</p> 	WEB - GERİLİMİ YANLIŞ.	GEREKİRSE KONTROL EDİP AYARLAYIN.
	MÜREKKEBİN TACKİ (GEKİŞİ) ÇOK YÜKSEK.	MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN.
	KAĞIT YÜZEYİ ÇOK TOZLU.	KAĞIT ÜRETİCİSİYLE TEMASA GEÇİN.
	BLANKET YANLIŞ KAPLANMIŞ.	KONTROL EDİN VE TEKRAR KAPLAYIN.



PROBLEMLER	MUHTEMEL NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
<p>ARKA VERME KAĞIDIN BASKILI KISMI TERS TARAFINDAN DA OKUNABİLİYOR.</p> 	<p>KAĞIT YETERİNCE MAT DEĞİL.</p>	<p>KAĞIDI DEĞİŞTİRİN.</p>
<p>BASKI SAYISINDA AZALMA AŞIRI MÜREKKEP SARFIYATI</p> 	<p>KAĞIDIN GRAMAJI ÇOK DÜŞÜK. KAĞIT ÇOK EMİCİ. MÜREKKEP ÇOK İNCE. MÜREKKEP FİLM TABAKASI ÇOK KALIN.</p>	<p>NORMAL GRAMAJLI KAĞIDA DÖNÜN. DAHA AZ EMİCİ KAĞIT KULLANIN. AKIŞI DAHA KISA OLAN MÜREKKEP FORMÜLASYONU KULLANIN. MÜREKKEP FİLM TABAKASINI İNCELTİN.</p>
<p>AŞIRI SİLİNME BASKI KOLAYLIKLA SİLİNİP ÇIKIYOR</p> 	<p>MÜREKKEP FİLM TABAKASI ÇOK KALIN. HAZNE ÇÖZELTİSİNİN KONSANTRASYONU YANLIŞ. MERCANELER ARASI ARALIK ÇOK DAR, ÇOK SIKI. SU / MÜREKKEP DENGESİ YANLIŞ.</p>	<p>MÜREKKEBİ AZALTIN. DOĞRU PH İLETKENLİK AYARI YAPIN. MERCANE ARALIKLARINI AYARLAYIN. GEREKLİ AYARI YAPIN.</p>

PROBLEMLER	MUHTEMEL NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
 <p>EMULSİFİKASYON (EMULSİYONLAŞMA) MÜREKKEP HAZNE ÇÖZELTİSİ İÇİNDE EMULSİYON OLUŞTURUYOR.</p>	SU / MÜREKKEP DENGESİ YANLIŞ	DOĞRU AVAR YAPIN.
	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN YANLIŞ KONSANTRASYONU YANLIŞ. HAZNE MİRDANELERİ VE MÜREKKEPLEME MİRDANELERİNİN AYARI YANLIŞ	MÜREKKEP ÇOK FAZLA HAZNE ÇÖZELTİSİ KABUL ETMİYOR.
 <p>SIYIRMA MİRDANELERİN BAZI BÖLELERİ MÜREKKEBİ KABUL ETMİYOR</p>	UYGUN AYARLANMAYAN MİRDANELER.	MİRDANELERİ TEKRAR AYARLAYIN.
	MÜREKKEP HAZNESİNDE BAKIRLAMA EKSKİLGİ. HAZNE ÇÖZELTİSİNİN KONSANTRASYONU HATALI. YANLIŞ MÜREKKEP / SU DENGESİ.	MÜREKKEP EMULSİYONLAŞIYOR. MİRDANELER ÜZERİNDE HAZNE ÇÖZELTİSİ VAR. MİRDANELER ÜZERİNDE KURUMUŞ ZAMK VAR.
 <p>İSTİFLEME MÜREKKEP PLAKALAR MİRDANELER VEYA BLANKETLER ÜZERİNDE BİRİKİYOR.</p>	MÜREKKEP EMULSİYONLAŞIYOR.	EMULSİYONLAŞMA KONUSUNA BAKIN.
	YANLIŞ AYARLANMIŞ VEYA ÇOK AŞINMIŞ MİRDANELER. YANLIŞ MÜREKKEP / SU DENGESİ HAZNE ÇÖZELTİSİNİN KONSANTRASYONU YANLIŞ. MÜREKKEBİN ÇEKİŞİ (TACK'İ) YÜKSEK. MİRDANE KILIFLARI HATALI.	MİRDANELERİ AYARLAYIN VEYA DEĞİŞTİRİN. GEREKLİ AYARI YAPIN. SUYUN PH VE İLETKENLİĞİNİ AYARLAYIN. MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN KILIFLARI KONTROL EDİN



PROBLEMLER	MUHTEMEL NEDENLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
DAMLAMA MÜREKKEP HAZNEDEN VEYA MÜREKKEP MERDANELERİNDEN DAMLAMA YAPIYOR 	MIRDANE İLE MÜREKKEP TEKNESİ ARASINDA ARALIK VAR. MÜREKKEP AKIŞI ÇOK UZUN.	GEREKİRSE, KONTROL EDİP AYARLAYIN. MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN.
HAZNE MERDANELERİNDE GERİ BESLEME MÜREKKEP HAZNE ÇÖZELTİSİ İÇİNE AKIYOR 	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN KONSANTRASYONU YANLIŞ. MÜREKKEP / SU DENGESİ YANLIŞ. MÜREKKEBİN PİGMENTİHANE ÇÖZELTİSİNE KARŞI DAYANIKLI DEĞİL.	HAZNE ÇÖZELTİSİNİN PH VE İLETKENLİĞİNİ AYARLAYIN. GEREKLİ AYARI YAPIN. MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN : HAZNE ÇÖZELTİSİNİ TEKRAR FORMÜLE EDİN VEYA DEĞİŞTİRİN.
YARIM TONLARIN GÖRÜNTÜSÜ BULANIK YARIM TONLARDA KESKİNLİK YOK 	MIRDANE AYARLARI YANLIŞ. PLAKA YANLIŞ İŞLENMİŞ. MÜREKKEP ÇOK AĞIR VEYA TACK'İ ÇOK DÜŞÜK. MÜREKKEP TABAKASI KALINLIĞI ÇOK FAZLA. YANLIŞ SU / MÜREKKEP DENGESİ. AŞIRI KAĞIT TİFTİĞİ (LİFİ). BASKI SİLİNDİRİ YANLIŞ KAPLANMIŞ VEYA ÇOK FAZLA BASINÇ VAR.	DOĞRU AYAR YAPIN. PLAKAYI TEKRAR İŞLEYİN. MÜREKKEP ÜRETİCİSİ İLE TEMASA GEÇİN. MÜREKKEBİ AZALTIN. GEREKEN AYARI YAPIN. AŞIRI TİFTİKLENMEYE BAKIN. BASINCI AZALTIN - SİLİNDİRİN KILIFINI KONTROL EDİN.

**Bilgi ve birikimlerini
bizlerle Paylaşmaktan
çekinmeyen,
Matbaacılar için
Rehber Kitap'ın
Sahibi
Sayın Ali Akkaş'a
Gönülden
Teşekkür Ederiz.**