

FORMÁTUJEME ZDARMA!!
Nová formátovací pila u HSW Signware

V čísle:

FOREX (str. 4 a 5) Co s ním a jak na něj. Řezací plotry **SUMMA** (str. 6) Od historie po současnost. Ještě jednou Summa (str. 7). Co si o nich myslí zaslavení. **KAPASOUND** (str. 8) Již dobývá český trh. **FLEXILAM** (str. 9) Teď výhradně u nás. **HSW** (str. 10) a její společenský život. A další informace...

Nová soutěž o 60 000 Kč. Čtěte na straně 3.



MLADÝ A DRAVÝ. PRVNÍ ŘEZACÍ PLOTR S ROZHRANÍM USB SUMMA D120

Výrobci reklamy potřebují jak stroje, které jim svojí univerzálností pomohou zpracovat široký rozsah materiálů, tak i řešení, která si budou moci dovolit. Díky stále poptávce po levných plotrech přišlo během posledních dvou let na trh množství výrobců, kteří se vydali cestou snižování technických a výkonových parametrů. Naproti tomu strategie rozvoje společnosti Summa byla vždy zaměřena na zlepšování charakteristik výkonu při současném snižování nákladů. Tato fakta vedou zákonitě k dalšímu vývoji nových technologií.

V září 1999 představila společnost Summa svého, zatím nejúspěšnějšího, zástupce z oboru řezacích plotrů – SummaCut D60. Plotr si, i přes relativně krátké období svého kralování, získal již celou řadu příznivců a obdivovatelů. Společnost Summa se proto rozhodla navázat na tento úspěch, a v současné době přichází na trh s jeho novou širší verzí s názvem SummaCut D120, od které si slibuje stejnou, ne-li větší, kladnou odezvu z řad signmakerů. Nový řezací plotr s označením SummaCUT D120 je první velkoformátový cenově dostupný plotr se zcela profesionálními technickými a uživatelskými parametry. Základní charakteristiky, jako garantovaná opakovatelnost řezání, rychlost řezání, rozmanitost použitých materiálů a zabudovaný integrovaný odvíječ média, jsou zde samozřejmostí. Jednou z nejdůležitějších předností je ovšem skuteč-

nost, že řezací plotr SummaCut D120 jako první na světě disponuje USB rozhraním. Pokud sledujeme, jaké tendence existují ve světě počítačů, jsou zejména v prostředí Macintosh tradiční sériové porty nahrazovány porty USB, a jelikož se odhaduje, že až 90 % řezacích plotrů ve světě bývá připojeno sériově, znamená toto rozšíření významný krok kupředu. Společnost Summa navíc poskytuje vyznavačům značky Macintosh ovladače pro komunikaci D120 s veškerými standardními grafickými programy bez zvláštního adaptéru.

SummaCut D120 je plotr s typickou šíří 120 cm, ale může zpracovávat materiály až do šíře 128 cm. Jeho výkonové charakteristiky zahrnují: přítlak nože až 400 gramů, maximální rychlost řezání 1131 mm/s, 8 m dlouhé zaručené sledování stopy a mnoho dalších zdokonalených charakteristik řezání. Řezací hlava

s vlečným nožem dokáže řezat i text o velikosti pouhých tří milimetrů a materiály do tloušťky až 0,8 mm. Plotr má integrovaný podavač pro odvíjení samolepicích fólií z rolí, který nebývá v této cenové kategorii automaticky součástí dodávky.

V kombinaci s patentovaným řešením podavače rolí je D120 výborným pomocníkem pro ty výrobce reklam, kteří často řezou dlouhé a úzké proužky, nápisy na nákladní automobily a vícenásobné grafiky. Při používání fólií, které jsou mezi výrobci reklam nejoblíbenější, je zaručena přesnost do 0,1 mm při velikosti grafiky až 120 cm na 8 m.

SummaCUT D120 je také prvním řezacím plotrem s funkcí OPTICUT. Tato funkce zvyšuje kvalitu řezu v případech, že je nůž opotřebovaný nebo špatně zkalibrovaný. Pro dosažení optimální kvality řezu ovšem zůstává samozřejmostí jeho správná kalibrace. Další funkce, zlepšující kvalitu řezu, jsou například arc-smoothing – vyhlazování křivek, concatenation, bundling, overcut – přeřezy, atd. S těmito funkcemi, zařazenými do výbavy D120, jsme měli možnost se seznámit již u předchozích modelů plotrů Summa. Samozřejmostí při koupi plotrů Summa je i jejich automatická softwarová vybavenost a ani D120 netvoří v tomto směru výjimku.

Text: Tomáš Zelený

Upravila: Štěpánka Maliňáková



EDITORIAL



Přemýšlela jsem o tom, co by mělo být námětem tohoto editoria. Možná, že by měl být zaměřen tematicky, ale jelikož tematických článků najdete v obsahu tohoto čísla dost a dost, rozhodla jsem se pojmout jej jarně.

Pro mě slovo „jarně“ rovná se slovu vesele. Mé jarní chování začalo tím, že jsem se rozhodla udělat něco pro své zdraví. Začínám tím, že nechávám auto doma a vyrazím do práce pěšky.

Po cestě zjišťuji, že si všímám věcí, které jsem před

tím vůbec nevnímala. Nejprve mím billboard. Na tom není nic zvláštního až na to, že ho mím v bezprostřední blízkosti, je to opravdu zážitek – vidím jedno velké zrnění, zřejmě při jeho výrobě nepočítají s pěšáky (výrobu billboardu jsme popisovali v minulém čísle). Popojdu dál a vidím, jak na mě z něj hledí placatí a olbřímí „šťastní lidé“ stojící před novým domem s neméně šťastným psem (ovšem ten pes není šťastný z nové střešní krytiny, ale jistě proto, že dostal právě svou oblíbenou pochoutku bohatou na vitamíny a minerály).

Kráčím dál a marně hledám nějakou travičku – „asi je na ni ještě brzy“, uklidňuji se pohledem na asfaltovou plochu. Z mého rozjímání mě vyruší kolem projíždějící městský autobus v barvách jisté populární pasty na zuby – zřejmě fólie Multi-fix – hodnotím znaleckým okem a jen taktak stačím uskočit před zuřivým automobilistou, který raději jede po chodníku, než by čekal, až popeláři vysypou popelnice. Další překážka – nákladák vykládá palety se zbožím na chodník. Vrhám se do ulice,

auta troubí, dělám mrtvého brouka – „máš přece brzdy ne?!“ Další barevný autobus, teď pro změnu v trikotu nového operátora mobilních telefonů, než však stačím zaregistrovat typ použitého samolepicího materiálu, zahálí mě oblak dýmu přes který není vidět nejen motiv, ale ani to jarní slunce. Ovšem jediné co lze matně rozeznat je zelená (emisní) známka na espézetce.

Přecházím. Svítí zelený panáček. Tak ne, vracím se na chodník. Druhý pokus. Také špatně. Automobily se zastavily na přechodu. Škoda, že nemám v kabelce bonbóny Menthos, ty by to vyřešily za mě. Zkousím to tedy s mentolovými kapesničkami – nefunguje to. Ještě pár sportovních výkonů a z ranního smogu konečně vystupuje budova – můj cíl. Kolegové odpočatí a různolící vystupují ze svých automobilů a já určená a vyčerpaná dosedám na svou židli. Že neuhodnete, jakým způsobem se dostanu do práce zítra?

Štěpánka Maliňáková

COMIX



© KAFKA DESIGN

INFORMACE

PRODEJNÍ DOBA NA NAŠÍ MODŘANSKÉ ADRESE:

PO – PÁ 9 – 17

Mezi 11.30 až 12.30, prosím, počítejte s omezeným provozem.

- Rozvážková služba funguje pro zákazníky z Prahy a okolí denně.
- Zboží, prosíme, objednávejte vždy do 12 hodin předchozího dne.
- Pro všechno zboží s výjimkou deskových materiálů zajišťujeme expresní dopravu po Praze.
- Vaše telefonické objednávky vyřizujeme na následujících telefonních číslech:

PRAHA A OKOLÍ **02/61 22 26 29**
p. Martin Podlešák

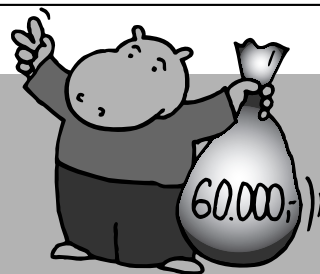
OSTATNÍ REGIONY **02/402 47 46**
p. Martin Hájek

Číslo 2/2000 vyšlo 25. května 2000 v nákladu 5500 výtisků. **VYDAVÁ:** HSW Signware, s.r.o., Modřanská 25, 143 00 Praha 4, tel.: 02/402 47 55, 57, fax: 02/402 47 53. **ODPOVĚDNÁ REDAKTORKA:** Štěpánka Maliňáková. Fotografie neoznačené jménem autora pocházejí z firemního archivu. **GRAFICKÝ NÁVRH, SAZBA, OSVIT:** Kafka design, Bubnova 1, 169 00 Praha 6, tel.: 02/20 51 40 60, 61 **DISTRIBUCE:** SEND Předplatné, s.r.o., Antala Staška 80, 140 00 Praha 4, tel.: 02/61 00 62 72. Podávání novinových zásilek povolila Česká pošta, s.p., Odštěpný závod Praha, čj. Nov 6330/97 ze dne 27. 11. 1997. Zaslání HSWinfo si můžete zdarma objednat na adrese firmy HSW Signware.

H·S·W

Signware *opět vyhlašuje soutěž*

Informační systém ACS



Hliníkový orientační systém firmy ACS, jejímž výhradním dovozcem a distributorem je naše společnost již více než pět let, si hned v prvních letech vybudoval na tuzemském trhu přední pozici, kterou se mu daří stále s úspěchem udržovat. Tato pozice by však zdaleka nebyla tak pevná bez vydatného přispění Vás – zákazníků.

Pro podporu, posílení a motivaci k další spolupráci jsme pro Vás připravili další kolo soutěže s ACS.

Ti z Vás, kteří v praxi využijí hlavní rysy tohoto orientačního systému

– *jednoduchost, širokou modularitu, spolehlivou funkčnost* – při zachování vysoké míry estetické úrovně, budou moci prostřednictvím této soutěže prezentovat své realizace jednak odborné veřejnosti, jednak potenciálním zákazníkům!

První tři nejzdařilejší aplikace budou odměněny následujícími cenami:

- 1. cena 30.000 Kč**
- 2. cena 20.000 Kč**
- 3. cena 10.000 Kč**

Výsledky soutěže budou prezentovány v podzimních měsících v odborných signmakingových periodikách, a bude s nimi seznámena široká obec architektů. Do soutěže můžete PŘIHLÁSIT jakoukoliv realizaci orientačního systému vyrobeného alespoň částečně z ACS komponentů.

Do přihlášky uveďte prosím:

- místo a termín realizace
- autora návrhu
- jméno investora.

Své realizace včetně popisu a výkresové dokumentace nám můžete zasílat nejpozději do **30. 9. 2000** ve formě barevných fotografií formátu alespoň 15 x 20 cm na naši adresu s označením „Soutěž ACS“.

TĚŠÍME SE NA VAŠI ÚČAST A PŘEJEME MNOHO ÚSPĚCHŮ S ACS.



Svět tisku je určený skupině pracovníků a příznivců polygrafie a souvisejících oborů. Klade si za cíl zajímavě a nezaujatě informovat o dění v segmentu polygrafie, knihařského zpracování a předtiskové přípravy (pre-press). **Svět tisku** je komunikativním a nezávislým průvodcem světem technologií, procesů a produktů. Měsíčník vychází vždy koncem měsíce v rozsahu min. 100 stran. Pro rok 2000 je plánovaný rozsah až 124 stran měsíčně. Cena jednoho čísla časopisu je 79,- Kč (97,- Sk).

Objednávka předplatného

Závazně objednáme předplatné měsíčníku Svět tisku v ceně

(Cena obsahuje DPH, balné a poštovné):

Česká republika: 948 Kč , Slovensko: 1 164 Sk

Počet kusů: _____ Předplatné od čísla: _____

Jméno a příjmení: _____

Adresa: _____

Zaměření firmy (DTP, tiskárna, rekl. ag. aj.): _____

IČO: _____ DIČ: _____

Tel.: _____ Fax: _____

E-mail: _____ Podpis, razítko: _____

Odešlete faxem: 02/96 20 00 52, nebo na adresu:

Svět tisku, Háfkova 2, 120 00 Praha 2, tel.: 02/96 20 00 50-1.

Hledáme nové autorizované prodejce

pro systém **KAPA-SOUND**

INFO p. Bejček, j.bejcek@hsw.cz



PRODEJCI KAPA-SOUND

Systém KAPA-SOUND v ČR můžete zatím zakoupit u těchto firem.

Production "G"

Kolmá 7, Praha 9

Tel./fax: 02/6844 108-9, p.vesely@production-g.cz

CD-FOTO BLER, spol. s r.o.

Štěpánská 45, Praha 1

Tel./fax 02/2223 1807, 2223 0034, www.bler.cz, info@bler.cz

MIGER Reklamní agentura

1. máje 2609, 756 64 Rožnov pod Radhoštěm

Tel./Fax: 0651/ 651 652, 57 527, 52 490, miger@miger.cz

LUNA ateliér s.r.o.

Nad Kuliškou 9/571, 150 00 Praha 5

Tel./ 02/ 57 21 86 64, Tel./fax: 02/57 21 86 63, www.luna.cz, luna@luna-sro.cz

METODY ZPRACOVÁNÍ

FOREX – lehčené desky pro signmaking

V následujícím přehledu se pokusíme stručně popsat některé metody pro ulehčení práce s deskami FOREX společnosti Alusuisse Airex AG, jejíž profil, mimo jiné, naleznete v tomto čísle.

Mechanické zpracování

Desky FOREX lze bez problémů řezat nožem do tloušťky 3 mm. Silnější desky musíme řezat ruční popř. strojní kotoučovou i přímočarou pilou. Pily na kov nejsou vhodné – jejich jemné zuby mají tendenci se zanášet.

K vrtání FOREXu můžeme použít normálních vrtáků pro zpracování kovů. FOREX lze také obrábět na univerzálních svislých a horizontálních frézách. Hrany můžeme hoblovat, brousit nebo pilovat obvyklými nástroji pro zpracování dřeva a umělých hmot.

Termické tváření

FOREX je lehce pěnění termoplastický polotovar, který lze díky jeho struktuře s uzavřenými buňkami zásadně zpracovávat obvyklými metodami tepelného formování (formování ve vakuu, tlakové formování apod.) Musíme však přihlídnout k tomu, že FOREX se jako tzv. dvoufázový systém skládá mimo jiné z 50 % vzduchu, který si i při formovacích teplotách zachovává svou elasticitu. Formování, roztahování a tvarování detailů je tím způsobem omezeno.

K termickému formování desek FOREX lze použít všechny stroje pro formování deskových polotovarů, které jsou vybaveny vhodným tepelným zařízením. Při tvarování formovaných dílů je bezpodmínečně nutné brát ohled na buněčnou strukturu daného polotovaru.

Optimální teplota pro postup při formování termoplastického polotovaru není identická s teplotou konfekčního vytápění nebo teplotou zářiče u vytápění infračerveným zářením. Pro formování desek jsou určeny dva teplotní rozsahy: 115 – 130° C a 160 – 170° C. Velmi důležité je při formování rovnoměrné ohřívání desek v celé jejich tloušťce. Tepelná kapacita FOREXu je menší než kapacita masivního polotovaru. Důležitá je proto dostatečně vysoká teplota nástroje. Při pomalém formování se FOREX lépe roztahuje, proto vakuu nasazujeme pomalu a ne nárazově. K úplnému vyjmutí z formy je ale potřeba úplného vakuu. FOREX nepřijímá při skladování vlhkost a nemusí se tedy před formováním vysoušet.

Technika upevnění

Při montáži nebo přemístění desek FOREX umístěných volně nebo v prostorách s velkými teplotními rozdíly je třeba brát ohled na lineární roztahnost, která je u umělých hmot obvyklá. V opačném případě hrozí vyboulení či nepřípustná napětí.

Lineární roztahnost se pohybuje v rozsazích obvyklých u umělých hmot a je proto výrazně vyšší než například roztahnost kovů, dřeva a anorganických stavebních materiálů (zdívo, beton). Pro připevnění desek lze použít jakýchkoliv průchozích šroubů a nýtů. Při rámování rovných desek je třeba brát ohled, mimo samotné tuhosti desky, také na ostatní zatížení, např. vítr. Pro návrh upevnění rámu je nutné dbát na jejich hodnoty pevnosti a elasticity. Teplotní roztahnosti při různých teplotách se musí přizpůsobit vůli mezi okrajem desky a rámu.

Pro skrytá, tzv. z viditelné strany nezjistitelná, upevnění dekorativních či reklamních písmen vyřezaných z FOREXu je určena čtyřhranná destička z FOREXu se zasazeným kovovým kolíkem nebo hřebíkem do zdiva a ředidla pro PVC, které je nánášeno štětcem. Ředidlem potřeme vrchní stranu destičky a po krátkém odpaření přitiskneme destičku potřenou stranou na písmeno a na 30 sekund stlačíme. Celý postup opakujeme tak dlouho, až dosáhneme potřebného počtu úchytných bodů dle typu písmene a jeho velikosti. Do předem připravených děr ve zdivu, které vyplníme sádkou či maltou, poté zasouváme písmena či motivy.

Lakování

Při použití doporučených typů laků je barevné zpracování desek bez problémů. Vrstva vhodného laku výborně drží, je odolná proti otěru i oděru a proti vlivům počasí. Pro lakování FOREXu se hodí především PVC – laky, akrylátové laky a dvousložkové polyuretanové laky. Před samotným lakováním musí být desky zbaveny prachu a mastnoty mýdlovou vodou nebo některými druhy organických rozpouštědel. Podobně jako u jiných umělých hmot mohou u těchto desek vznikat statické náboje, které přitahují špinu a prach. Tento nepříznivý jev lze odstranit buď úpravou antistatiky či úpravou ionizačními přístroji. Laky lze nanášet štětcem, válečkem nebo běžnými stříkacími zařízeními. Nalakované desky nelze sušit v pecích, proto se používají jen na vzduchu schnoucí laky.

Pokyny a doporučení pro zřizování velkých štítů

Tyto pokyny jsou určeny pro konstruktéry a výrobce velkoplošných reklamních štítů a tabulí z FOREXu. Měly by pomoci k snadnému a bezproblémovému zacházení s pěněními umělohmotnými polotovary a umožnit jejich uživatelům vyu-

FOREX®

žít všech předností tohoto materiálu. Příklady zatížení volně umístěných velkých štítů:

Sluneční záření – dochází ke změnám barevnosti, ke zvýšení teploty, změny struktury materiálu. Jako prevence lze použít lak, ochrannou fólii, tiskové barvy.

Změna teploty – může dojít k dočasné změně rozměrů materiálu, k uvolnění, a za chladu k trhlinám. Vysoké teploty nad 75°C působící na tmavé barvy mohou vést k trvalým deformacím materiálu. Při instalaci je tedy nutné zvážit barevné provedení a umístění.

Zatížení větrem – při dimenzování a rozmístování úchytných prvků musí být přihlédnuto k tomuto zatížení. Visící desky je i ve spodní části třeba zajistit plochými zděřeními, aby bylo zabráněno kmitání při nárazovém větru.

Prvky upevnění musí být koncipovány tak, aby nekladly odpor pohybům spojených s tepelnou roztahností desek. Pevná šroubová spojení se stěnou nebo nosným lešením nejsou proto možná. Vůči meteorologickým vlivům (děšť, sníh, led, kroupy) jsou desky díky tomu, že nepřijímají vlhkost, odolné. Jedině při krupobití může v některých případech dojít k mechanickému poškození. Proti většině škodlivin z ovzduší je tento materiál také odolný. Pouze chyby při zpracování, natírání, potlačování či popisu desek, mohou mít negativní vliv na životnost velkých poutačů a reklamních tabulí. Proto je nutné používat příslušné pokyny pro zpracování včetně použití doporučených barev a nástrojů.

V případě zájmu o konkrétní číselné údaje a doporučení pro zpracování kontaktujte, prosím, pracovníky naší firmy.

(mal)



TVÁŘENÍ POMOCÍ HORKOVZDUŠNÉ PISTOLE

Výroba stojánků z FOREXU

Signmaker, využívající jakýkoliv deskový materiál, se nevyhne při práci s ním větším či menším zbytkům. Tyto zbytky můžeme samozřejmě vyhodit, ale z obchodního hlediska je lepší je dále zpracovat nebo jinak využít. Deskový materiál FOREX společnosti Alussuisse Airex AG, je přímo ideální pro následné zpracování i po malých částech. Jedním z příkladů na využití materiálu FOREX, je výroba různých velikých stojánků tepelným tvářením (viz obr.6). Díky svým fyzikálním vlastnostem je totiž schopen tvářením již při relativně nízkých teplotách. V následujícím příspěvku vám chceme stručně a jednoduše ukázat, jak lze tento materiál využít i bez pomoci složitého náčiní jen prostřednictvím obyčejné horkovzdušné pistole. Níže popsáním a obrázky doplněným návodem ukážeme, jak lze tvářet FOREX:

Nejprve vybereme vhodný podklad, v našem případě deskový materiál KAPA pro jeho vyšší tepelnou odolnost, ale stačí i obyčejná překližka (nedoporučujeme dřevotřísku kvůli třepení stran). Poté si z dvou dalších proužků desek uděláme přípravek viz obr. (1), který nám umožní prohnutí ohýbané desky v pouze v místě, kde je to žádoucí. Optimální šíře mezery je 1 cm a více. U příliš úzkého proužku hrozí nebezpečí popraskání v lomu, širší drží hůře tvar při ohýbání. Nyní připravíme desku, kterou chceme vytvarovat. Pro přesnost si tužkou vyznačíme body, podle kterých bude deska ohnuta (v našem případě v polovině) viz obr. 2. Horkovzdušnou pistolí nastavíme na 250 - 300° C, přičemž platí, že čím vyšší teplota, tím rychleji se deska prohřeje, ovšem někdy za cenu porušení její struktury. My jsme proto použili nižší nastavení - 250°C. K dosažení co nejlepšího výsledku je dobré při foukání přirazit z bočních stran k nahřívání proužku desky dvě lišty z obou stran, aby došlo k jeho rovnoměrnému prohnutí (viz obr. 3). Po samotném prohnutí podržíme desku v příslušném tvaru až do jejího vychladnutí, pro urychlení tohoto procesu ji můžeme na chvíli ponořit do studené vody. Vodítkem pro zjištění dostatečného prohnutí je možnost snadného ohnutí desky v na-

hrátém místě. Po prohnutí se také na desce objeví mírně vystouplý proužek (viz obr. 4). Při ohýbání je třeba brát ohled na tzv. paměť materiálu, který má při nedostatečném nahřátí tendenci vracet se do svého původního tvaru. Proto je lepší vždy desku prohřát víc a pak ji tvarovat do ostřejšího úhlu a potom uvolňovat, než naopak, kdy při ohýbání méně prohřáté desky a při naší snaze o další její větší ohnutí se mohou tvořit boule, praskliny a jiné tvarové nepravidelnosti. Při konečném tvarování je dobré si spasovat hrany, aby byla zajištěna rovnoběžnost hran. Celá výroba našich stojánků, včetně přípravy a výroby přípravku z KAPA desek, trvala cca 20 minut.

Pokud vám tedy při výrobě štítů či tabulí z FOREXu zůstanou nějaké ty zbytky, které je vám líto vyhodit, můžete využít našeho nápadu na jejich další využití. Klasickým případem využití jsou například stojánky na vizitky, upoutávky či popisky na různých prezentačních akcích a výstavách. Doufáme, že i tímto zcela jednoduchým a rychlým řešením „kam s ním“ jsme vás alespoň trochu inspirovali.

*Text a foto: Jan Bejček
upravila: Štěpánka Maliňáková*

Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5



Obr. 6

HISTORIE - VÝVOJ - SOUČASNOST

Řezací plotry Summa



ÚVOD

Jedním z nejdůležitějších pomocníků signmakera při výrobě reklamy je řezací plotr. Bez tohoto zařízení bychom si již dlouho nedovedli představit třeba práci se samolepicími fóliemi. Význam řezacích plotrů byl s nástupem digitálních technologií odsunut do pozadí zcela neprávem. Tito klasičtí a spolehliví pomocníci jsou totiž stále "in" a zdaleka nepatří do starého železa. To ostatně dokazují jejich další a modernější pokračovatelé, kteří i v současné době dobývají svým umem srdce mnohých signmakerů. Stejně jako v jiných oborech se i zde snaží výrobci o stále rychlejší a výkonnější stroje, které již mají automaticky zabudovány funkce, o kterých se jejich předchůdcům mohlo jen zdát nebo které si musel signmaker připlatit zvlášť.

CO JSME JIŽ POZAPOMNĚLI?

Po tomto malinko poetickém úvodu si stručně připomeňme, jaké typy řezacích plotrů rozlišujeme podle konstrukce:

Plotry se dělí do dvou základních skupin – na plotry válcové (rollery), a na plotry deskové resp. stolové. Základní rozdíl mezi nimi spočívá v tom, že u válcového plotru se při řezání fólie pohybuje zatímco u deskového je fixována k jeho desce. Rozšířenější jsou plotry válcové:

Podle způsobu uchycení fólie rozlišujeme *válcové plotry* na ty, které používají fólii s perforací, a bez perforace. Plotry s perforovanou fólií mají výhodu v bezpečném vedení fólie. U plotrů, které používají fólii bez perforace, je fólie vedena pomocí speciálního válce opatřeného jemnými ostrými výstupky. Fólie je k válci přitlačována dvěma kladkami z tvrdé pryže. Dnes se plotrové fólie s perforací prakticky nevyskytují.

Deskové plotry používají uchycení fólie elektrostatické nebo vakuové. U některých plotrů (např. dražší Zünd) lze dokonce řezací hlavu možné vyměnit za frézovací, popř. gravírovací.

Plotry se dodávají se dvěma typy řezacích nožů: rozlišujeme mezi řezacím nožem *vlečeným* a *tangenciálním* (též aktivním nebo řízeným). Čepel tangenciálního nože je otáčena servomotorem. Vlečený nůž je otáčen pasivně, pohybem ve fólii.

Při výběru řezacího plotru je nutné zvážit mnoho hledisek, z nichž můžeme jmenovat například maximální rychlost, pracovní (řezací) šířku, šířku vložitého materiálu či maximální přítlak nože, který ovlivňuje maximální možnou zpracovatelnou sílu materiálu (silné pískovací fólie, magnetické fólie, karton atp.). Dále je při výběru důležitá i nabídka rozšířených funkcí řezacího plotru – přerušované řezání – Flex Cut pro výsek, funkce děrování a optický systém, které zvětšují užitnou hodnotu plotru. Samozřejmě nesmíme zapomenout, vzhledem k účelu použití, na cenu plotru, jeho výkon, spolehlivost, kvalitu řezání, servisní zázemí, hot-line či vzájemnou kompatibilitu jazyků.



Zástupci minulé generace řezacích plotrů Summa

HSW SIGNWARE A SUMMAGRAPHICS

Asi nejznámějšími zástupci řezacích plotrů v nabídce firmy HSW Signware byly, jsou a budou plotry značky Summagraphics, které po změně vlastníka firmy změnily název na SUMMA. Tato značka je v oboru výroby reklamy známá již více než deset let a HSW Signware je, téměř od počátku své existence na poli signmakingu, jejím významným distributorem v České republice. Typové řady plotrů SUMMA jsou rozděleny dle účelu použití do dvou skupin na SummaCut a SummaSign Pro. První skupinu tvoří řezací plotry pro ty, kteří hledají cenově dostupné a současně kvalitní řezací plotry. Využívají je především drobní výrobci reklamy nebo přímo aranžérská oddělení v obchodních sítích, supermarktech, autosalónech, divadlech, kinech, prostě všude tam, kde je nutno pružně reagovat na změnu nabídky, sortimentu, cen apod. Druhá skupina je využívána zejména profesionálními signmakery, kteří kladou ještě vyšší nároky na produktivitu celého systému a požadují možnost volby mezi tangenciálním a vlečeným nožem a připojení optického systému OPOS.

Obě řady se od sebe liší především výkonem a možnostmi volby, ale v základních konstrukčních prvcích jsou shodné.

HISTORIE ŘEZACÍCH PLOTRŮ SUMMA(GRAPHICS)

Nejprve společnost Summagraphics přišla na trh s řadou SummaSign, kterou začala nabízet naše firma již v první polovině devadesátých let. Tyto plotry byly nabízeny s označením D nebo T a krátce po jejich uvedení na náš trh byly doplněny prvním zástupcem řady SummaCut. Ten nesl označení D500. Počátkem roku 1996 došlo k rozdělení na skupiny SummaCut a SummaSign Pro. Modely skupiny SummaCut navazující na D500 měly označení D520, D620 a D760, přičemž písmenko D značí vlečený nůž (drag knife) a číslo maximální šířku řezu v milimetrech. Modely se tedy navzájem lišily maximální šířkou řezaného materiálu. Dokázaly řezat rychlostí 600 až 850 mm/s písmo o velikosti 5 mm do médií o tloušťce 0,05 – 0,8 mm. Později k nim přibýly modely s označením 1020 a 1220.

Souběžně s řadou SummaCut vznikla i řada SummaSign Pro s označením 610, 750, 1010, 1010 Plus a 1300. Plotry byly dodávány s označením D nebo T, tzn. buď s vlečeným resp. tangenciálním nožem s možností upgradu z vlečeného na tangenciální. Dokážou řezat rychlostí 800 až 1000 mm/s písmo o minimální velikosti 3 mm do materiálu o tloušťce až 1,2 mm.

Na veletrhu Reklama 96 byl poté poprvé oficiálně představen systém optického polohování OPOS s možností upgradu i na starší modely řady SummaSign, který znamenal revoluci v přesnosti vyřezávané grafiky.

VÝVOJ

Ruku v ruce s novými modely v obou řadách docházelo postupným vývojem k jejich modernizaci, a tím i ke zvyšování rychlosti a výkonu. Používání flash ROM paměti umožnilo snadný upgrade firmware plotru zákazníkem, a též se rozšiřuje možnost použití samolepicích fólií s perforací (typ D15) i bez perforace. Dále zde nalezneme i další důležité funkce mezi nimiž nechybí:

- OPOS – optického čidla umístěné v hlavě plotru, které automaticky srovnává během procesu řezání dle předem umístěných značek případné odchylky založení, tzn. nastavuje vždy nový přesný počátek řezání. Současně podle zjištěných odchylek dokáže kompenzovat veškeré rozměrové chyby vzniklé v předchozím výrobním procesu – například při sítotisku, ink-jetovém tisku, (při přípravě) atd. Výsledkem je potom naprosto přesný obřez samolepek,
- elektronické vyrovnávání os – vyrovnávání os při zakládání archů, eliminace jakékoliv nepřesnosti založení i rozměrových nepřesností vzniklých při předchozím procesu,

pokračování na str. 8

ŘEZACÍ PLOTRY OČIMA PŘÍMÝCH UŽIVATELŮ

Zaostřeno na Summa

V následujících třech příspěvcích bychom vám chtěli v rámci našeho zaměření na řezací plotry společnosti Summa přiblížit jejich práci na základě svědectví konkrétních signmakerů. V prvním příspěvku bude řešit nejčastější dotazy náš specialista na servis plotrů pan Miroslav Zástěra, ve druhém naleznete postřehy převážně amerických výrobců reklamy a v posledním příspěvku prozradí další uživatelka, tentokrát z Moravy, jaká byla v jejím případě návratnost vložených finančních prostředků do koupě plotru.

• ZKUŠENOSTI POPRVÉ

Signmakeři používající plotry Summa zakoupené od naší společnosti se mohou při jakémkoli problému s těmito produkty s důvěrou obracet na našeho specialistu Miroslava Zástěru. Většina z vás, kteří řezáte na těchto plotrech, ho jistě dobře zná, protože se o problematiku související (nejen) s plotry Summa zabývá již hezkou řádku let. Proto jsme v rámci tohoto čísla, které je z velké části věnováno právě plotrům této značky, nesměli zapomenout na Mirka, coby osobu nejpovolanější. Z jeho dlouholetých zkušeností jsme se v následujícím příspěvku pokusili vybrat jedny z nejčastěji kladených otázek, se kterými se v praxi setkává.

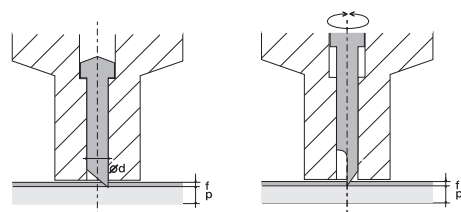
1. Dilema mezi vlečeným a tangenciálním nožem

Co je to vlastně tangenciální a co vlečený nůž. Jaký je mezi nimi rozdíl? Nejprve si stručně zopakujeme jejich základní charakteristiky:

Tangenciální nůž je aktivním nožem – je otáčen a řízen servomotorem, dosahuje vyšší rychlosti, je schopen většího přitlaku, řezání silnějších materiálů a především přesnosti. Naproti tomu vlečený nůž je otáčen pasivně, pohybem fólie – o fólii se opírá (stranově působení). Pokud hodnotíme tyto dvě technologie na vyspělých (kvalitních) plotrech (např. Summa), není v běžné praxi rozdíl mezi vlečeným a tangenciálním nožem příliš patrný.

Nevýhodou tangenciálního nože je jeho vyšší cena, promítající se do celkové ceny plotru, ale například pro vyřezávání přesných detailů, patkového písma apod. je jednoznačně doporučován. Naprosto nezastupitelný je též při aplikaci, kdy je nutné grafiku vyřezat z fólie, která má velmi malou adhezi k podkladovému papíru a přesto je nutné z této fólie vyřezat drobné detaily (např. kolečka o průměru 1 - 3 mm). V tomto případě technologie vlečeného nože selhává, jelikož stranově působící nůž tyto malé detaily uvolňuje z podkladu.

Konečné rozhodnutí, který nůž použít, závisí vždy na konkrétní aplikaci.



Vlečený nůž

Tangenciální nůž

2. Špatné seřízení offsetu

Cutter offset je vzdálenost mezi osou nože a místem, kde dochází k prořiznutí fólie, tzn. že je velice důležitou součástí podporující přesnost řezu. Jeho špatné nebo žádné nastavení deformuje danou aplikaci. Dalším problémem, se kterým jsem se při své praxi setkal, je prach, zbytky lepidla, popř. jiné nečistoty v ložisku. Nůž se v tomto případě netočí tak, jak má, přitom pro nápravu mnohdy stačí pouze celý systém rozebrat a vyčistit. Na trhu se také objevily, a stále se podle ohlasu objevují, nestandardní nože. Některé z nich jsou sice o něco levnější, ale často u nich dochází ke špatné rotaci v ložisku, což se právě projevuje v kvalitě řezu. Jednoznačně tedy doporučujeme pouze značkové nože, kde k výše uvedeným problémům dochází jen velice sporadicky.

3. Někdy stačí přečíst manuál

Řekne-li se manuál, dost lidí si představí knížku či příručku, která je naprosto zbytečná. Pečlivé přečtení manuálu však mnohdy zabrání případným problémům. Práce s plotry netvoří výjimku. Setkávám se často s tím, že díky tomu, že vše dlouhou dobu funguje bez problémů, si uživatelé nepřečtou některé důležité věci v manuálu (doporučení, nastavení). Vzhledem k tomu, že plotry většinou pracují naprosto bezchybně dlouhou dobu, zapomíná se na nejn nutnější profilaxi. Například při řezání různých silných materiálů se stává, že je špatně nastaven přitlak. Po určité době dochází k promáčknutí (deformaci) podkladového ochranného pásu, a to většinou nepravidelně. Fólie potom v takovémto poškozeném místě před nožem tzv. „uniká“ – což se projeví občasným nedořiznutím fólie a domnělá závada plotru je na světě. Opět přitom stačí občas zkontrolovat stav plotru, popř. si při kontrole nechat vyměnit pásek.

Dalším, relativně častým a jednoduše odstranitelným problémem je zanesení drážek hnací hřídele prachem a jinými nečistotami. Jelikož je fólie posunována tzv. frakčním vedením, válečky začnou klouzat a při vyšších rychlostech dochází ke špatnému vedení fólie. Zde stačí zase jen pravidelně čistit hřídel – třeba kartáčkem na zuby namočeným ve vhodném rozpouštědle.

4. Dodržovat správné vysunutí nože

Při přechodu z jednoho typu plotru na jiný snadno může dojít k nesprávnému vysunutí nože. Uživatel si například zvykl na určité nastavení. Elektronika kaž-

dého plotru ale počítá s určitým definovaným zpožděním dopadu nože na fólii – což je, mimo jiné, ovlivnitelné právě vysunutím nože. Pokud tyto vzájemné vztahy narušíme, může dojít k nekvalitnímu řezu. Doporučuji proto, striktně dodržovat správné vysunutí nože, což v praxi znamená nejdříve přečíst manuál.

• ZKUŠENOSTI PODRUHÉ

Hlavním zdrojem informací o praktických zkušenostech signmakerů z webových stránek byly v našem případě přímo stránky výrobce těchto plotrů společnosti Summa, které v případě zájmu najdete na adrese: www.signweb.com.

Příspěvek od Garryho F.

z garryf@duallite.com ze dne 17. 2. 2000

„Jsem novicem v signmakingu, ale přesto jsem přesvědčen o tom, že Summa je jeden z nejlepších plotrů, pokud není vůbec nejlepší. Zakoupil jsem SummaSign D610 a dosud jsem neměl jediný problém.“

Příspěvek od Brada Du Chena z leading-edge@webcombo.net ze dne 16. 2. 2000

„Pracuji se SummaCUT D620 a SummaSign D610. Miluji tyto plotry, prostě JO! Až doposud jsem s nimi neměl vůbec žádný problém. Jsou spolehliví a pracují bez problémů každý den.“

Příspěvek ze dne 9. 2. 2000 od Emany z firmy Signs of the Times z Moabu v Utahu:

„Měl jsem oba typy plotrů – s vlečeným i tangenciálním nožem. Má rada zní – snaž se co můžeš a pořiď si tangenciální plotr. Dobrý plotr je jednoznačně ten, který splní tvá přání a požadavky – a to Summa dokáže. Já mám SummaSign T610 a je super!“

• ZKUŠENOSTI POTŘETÍ

Náš seriál zkušeností završíme třetím příspěvkem přímého uživatele plotru Summa. Tím je p. Kubátová z Obchodního a zemědělského družstva Podhoran z Lukova u Zlína. Zeptali jsme se jí tedy, proč zrovna Summa, zda-li je s ním spokojena, jaký typ má a na co jej využívá, jaké má zákazníky a na návratnost vložených prostředků na koupi tohoto zařízení. Zde jsou odpovědi:

„Část našeho výrobního programu tvoří, mimo jiné, výroba samolepících štítků pro Škodu Auto a.s. Dříve jsme si tyto štítky nechávali řezat externě u jiné firmy. Zjistili jsme však, že HSW Signware prodává plotry Summa, které jsou pro tuto činnost ideální. Rozhodli jsme se tedy plotr koupit – konkrétně SummaSign T610. Nejdříve jsme neměli obavy, jestli se nám vložené prostředky vrátí, ale byli jsme příjemně překvapeni, když se nám vrátily veškeré náklady za méně než jeden rok. S plotrem jsme tudíž velice spokojeni.“

(mal)

FÓLIE VERSUS DESKOVÉ MATERIÁLY

Lepení Multifixu na Forex

V poslední době se objevily dotazy související s otázkou správného způsobu lepení samolepicích fólií Multifix na desky (nejen značky) Forex. Domnívám se, že jak už to v životě bývá, existuje celá řada postupů, ale žádný z nich bohužel není univerzální. Po dlouholetých zkušenostech vám zkusím nabídnout některá řešení.

Desky Forex Classic a Classic Color jsou tvrdé a pružné PVC desky s lehce pěněným jádrem a matným povrchem. Tento matný, jemně strukturovaný povrch má výhody v jemném rozptýlení světla i ve snadnějším kaširování a nalepování fólií. Proč snadnějším? Struktura jeho povrchu totiž při lepení fólie zanechává v prohlubních zbytky vzduchu, které brání dokonalému přilnutí fólie a tím i vzniku bublin, popř. dalších problémů. Vzduch během několika hodin (dní) vyprchá a dojde k dokonalému kontaktu lepidla s deskou. Tento efekt je možné urychlit zahřátím, přičemž se lepidlo snáze dostane i do těchto prohlubní. Výše popsaná situace je zvlášť výrazná u fólií, které jsou po určitou dobu snímatelné (lepidlo dosáhne plné pevnosti za určitou dobu). Typickým představitelem je právě Multifix.

Nyní se pokusím uvést některé chyby, které mohou nastat:

a) Na velkou desku nalepíte grafiku a ihned převážíte na místo instalace. Při převozu dojde k různým

průhybům desky a nedostatečně „chycená“ fólie se uvolní. Řešení je následující: po instalaci znovu přehladit grafiku, nebo před převozem nechat jeden den v teple, popřípadě lze i přehřát a „zažehlit“ grafiku fenem či horkovzdušnou pistolí.

b) Další kapitolou je lepení na vodu. Voda jen zdůrazňuje výše uvedené vlastnosti, proto při lepení použijte jen minimum saponátu. Po samotném nalepení by měla deska být v rovině, klidu a teple také alespoň již zmíněný jeden den. Při zvyšování počtu vrstev fólií také dochází k horšímu vysušování zbytkové vody a interval se může protáhnout. Dokonalé pevnosti dosáhne Multifix za dva dny. Po této době je ověřena vynikající stálost a stabilita těchto fólií. Tyto údaje platí pro teploty okolo 20° C. Při nižších teplotách se výrazně prodlužují. Zbytková voda však nesmí zmrznout, tj. aplikace na vodu kdy je nebezpečí např. přímých mrazů není vhodná. Existují však speciální kapaliny, které tuto montáž umožní i v teplotách pod bodem mrazu.

c) Třetím nebezpečím je mytí desek před lepením. Opět je třeba mít na paměti, že ve struktuře všech desek tohoto typu zůstává zbytková část mycího prostředku na desce. Optimálním řešením je omytí desky jarovou vodou, stáhnutí přebytečné vody stěrkou na okna a otření desky suchým hadrem (to odstraní maximum zbytkového saponátu na desce). Je třeba být velmi opatrný při používání čističů na odstranění zbytků lepidel. Pokud si chceme být zcela jisti optimálním výsledkem, postupujeme znovu v pořadí nejprve čistič, následuje omytí zbytků čističe benzínem a zbytků benzínu jarovou vodou, nakonec opět otřeme suchým hadrem. Po čištění benzínem se používá jarová voda protože i benzín zanechává na povrchu desky stopy různých vosků a dalších látek, které působí na pevnost nalepení i na samotné lepidlo fólie. To je několik postřehů, které jsem získal v průběhu let práce s těmito materiály. V případě vašeho zájmu se rád k těmto, myslím jen zdánlivě jednoduchým, otázkám vrátím. Ocením vaše připomínky i postřehy a za každou zveřejněnou informaci, kterou od vás dostanu, je připravena zajímavá odměna.

Jan Bejček

Kontakt: e-mail: j.bejcek@hsv.cz

pokračování ze str. 6

- integrovaný odvíječ fólie – zařízení pro přesné odvíjení fólie z celých rolí s výrazně zkrácenou vzdáleností mezi zakládáním médiem a přitlačnými kolečky, což zpřesňuje a usnadňuje proces založení fólie,
- cutter offset – možnost zvolení kompenzace offsetu hrotu nože v rozsahu 0-1 mm při používání různých typů řezacích nožů a různých tlouštěk fólií,
- overcut – zabezpečení dokonalého proříznutí fólie v rozích a místech napojení, což vede k usnadnění a zrychlení separace materiálu,
- smoothing – přispívá k vyhlazování tvarů,
- bundling – zajišťuje stejnou rychlost řezání na přímkách i v obloucích tím, že dokáže vyčkat na potřebné množství zpracovaných dat před vyřiznu-

tím oblouku. Nedochází tedy ke zpomalení řezání v obloucích a následnému proříznutí podkladového papíru. Tím je kompenzováno případné chybné rozhodnutí obsluhy plotru o velikosti optimálního přitlaku nože,

- sériové rozhraní RS232C, paralelní port Centronics, v současné době novinka – USB

SOUČASNOST

V loňském roce byl představen zcela nový SummaCut D60, který nejen že navázal na řadu SummaCut, ale zároveň přebíral některé osvědčené funkce řadě SummaSign Pro. Největší skok ve vývoji je určitě fakt, že celá řada funkcí, které dříve byly součástí jen těch dražších zařízení nebo je bylo nutno dokoupit, jsou nyní standardně dodávány k tomuto plotru (např. kvalitnější podavač fólie, LCD displej, dva vstupní porty). SummaCUT D60 je schopný řezat celou škálu materiálů o různých tloušťkách a délkách. Má plynule nastavitelnou šíři řezu od 70 do 600 mm a pískovací nůž zvládne řezat až do tloušťky 0,8 mm (standardní do 0,25 mm). Rychlost byla zvýšena až na 1131mm/s. Plotr je vybaven také funkcí FLEXCUT, pomocí které lze řezat papír i lepenkový kartón. D60 používá progresivní technologii vektor look-ahead, která díky algoritmu „předvídání“ řeže celkový obrázek se zdokonalenou výkonností. Jedinečné řízení přeřezů (overcut) usnadňuje separování fólie, čímž výrazně urychluje výrobu.

Standardně dodávaný integrovaný systém podávání fólie z role, spolu s patentovaným podávacím válcem, umožňuje přesné vedení média. Tím zajišťuje bezproblémové řezání materiálu s garantovanou opakovatelností 0,1mm do délky osmi metrů s možností využití tohoto přesného vedení při řezání většího množství motivů za sebou (do 50 m – celá role), a to bez nutnosti opětovného zakládání média. Stejně jako u předchozích verzí, se i zde snažil výrobce o co nejjednodušší ovládání plotru a moderní design. Přehledné uspořádání menu, snadno přístupné na LCD displeji, a klávesnice ušetří čas nutný k seznámení s ovládacím systémem. Pokud uživateli vyhovuje nastavování plotru z počítače, může tak učinit pomocí dodávaného programu Summa Cutter Control. Panel má osm tlačítek a možnost volby jazyka pro vlastní komunikaci. D60 používá přesnou vyrovnávací metodu, která zajišťuje precizní vyřezávání tvarů. Moderní sofistikovaný software pro ovládání plotru pod Windows, který je zahrnut v ceně plotru, se nazývá Wincut a obsahuje funkce pro zvětšování, zrcadlení, polohování, panelizaci nebo slučování objektů do skupin. Bez jakýchkoli problémů spolupracuje s PC i s MacIntoshem a je plně kompatibilní s populárními grafickými programy a softwarem, určeným pro signmaking (např. CorelDraw).

Text: Štěpánka Maliňáková

Foto: Archiv



Současný trend ve vývoji řezacích plotrů Summa

UNIVERZÁLNÍ POMOČNÍK

FLEXILAM 1100

V současné době dochází k velkému rozmachu digitálního velkoformátového tisku na bázi technologie inkjet. Moderní velkoformátové tiskárny (plotry) umožňují potiskovat širokou škálu materiálů pro použití v interiéru i exteriéru. Kvalitní tisky je však nutno také chránit před mechanickým poškozením, vlhkostí resp. UV zářením a rovněž vybavit samolepicí vrstvou pro snadnější aplikaci.

Proto naše firma, právě vedle nabídky inkjetových tiskáren, rozšiřuje svůj sortiment o nový archový laminátor FLEXILAM 1100. Tento laminátor je, díky své konstrukci, přímo určen jako doplněk k velkoformátovým tiskárnám – plotrům s tiskovou šířkou do 1050 mm (Hewlett-Packard, Novajet, Roland, LaserMaster atd.). Maximální pracovní šíře laminátoru činí 1100 mm a je schopen laminovat na zakázku všechny typy běžných fólií dostupných na trhu v oblasti signmakingu. Šíře 1100 mm je skladem, šíře 1500 mm na objednávku s dodáním do čtyř až pěti týdnů.

Oproti klasickým laminátorům, které laminují z role, je archová laminace prováděna z připraveného archu (část laminovací fólie odříznutá z běžné role). Mezi hlavní výhody tohoto laminátoru můžeme sméle zařadit:

Jednoduché zavádění lamina – spočívá v pouhém vsunutí archu mezi zvednuté válce laminátoru a jejich následným spuštěním, dále sloupnutím vlastní laminovací fólie od silikonového podkladového papíru a jejím přehozením přes horní válec. To také znamená nezávislost na průměru jádra role.

Úspora materiálu při zavádění i při vlastní laminaci. Na archovém laminátoru je možné laminovat libovolnou velikost. Záleží jenom na velikosti tisku a na rozměru připraveného archu laminovací fólie. Pokud po-

třebujete zalaminovat například pouze formát A3, odříznete z role potřebný přířez a zbytek do šíře role uschováte pro pozdější použití.

Variabilita – každý arch laminace může být individuální. Spěchající zákazník, který požaduje zalaminovat dva tisky A0, přičemž jeden matně, druhý leskle a ještě oba podlepit kaširovací fólií a dále jako přivažek chce na formát A3 venkovní lamino s UV filtrem, není pro Flexilam žádný oříšek.

Jistota a přesnost – při laminaci dlouhých formátů – například čtyř a více metrů – si při archové laminaci snadno zajistíte vynikající přesnost. Po zavedení lamina si položíte laminovaný tisk na silikonový papír



a přesně srovnáte okraje. Nestane se, že by laminovaný tisk „vyjel“ z lamina.

Laminace „kratší stranou“, protože nejste vázáni šíří role, můžete laminovaný formát vždy zakládat kratší stranou – tím se zavádění zjednoduší a zpřesní.

Rychlost posuvu materiálu je 1,5 nebo 2,1 metru za minutu. V praxi lze zalaminovat formát A0 zhruba za 3 minuty – včetně zavedení lamina! I nejrychlejší plotry tisknou tento formát určitě déle. To dává značnou operativnost jak pro vaše, tak pro externí zakázky.

(mal)

Technická data	FLEXILAM 1100	FLEXILAM 1500
Max. pracovní šířka:	1100 mm	1500 mm
Max. zdvih horního válce:	10 mm	10 mm
Průměr válců:	100 mm	100 mm
Povrch válců:	jemně broušený	jemně broušený
Max. přítlak válců:	2000 N	2000 N
Posuv materiálu:	1,5 a 2,1 m/min	1,5 a 2,1 m/min
Ochrana prstů:	výkyvný stůl	výkyvný stůl
Šířka:	135,5 cm	175,5 cm
Výška:	48 cm	48 cm
Hloubka:	43,5 cm	43,5 cm
Hmotnost:	105 kg	145 kg
Napájecí napětí:	220 V / 50 Hz	220 V / 50 Hz

NEVIDITELNÝ REPRODUKTOR SE ZABYDLUJE NA NAŠEM TRHU

Autorizace KapaSound

Pozorný čtenář časopisu HSWinfo byl již v minulém čísle informován o novém produktu v naší nabídce, deskách KAPA SOUND. Pro všechny, kteří slyší tento název poprvé, uvádím krátké shrnutí. V podstatě se jedná o upravené pěnné desky KAPA v obvyklých formátech, na které se jednoduše připevní malý speciální budič. Tím se z desky stane velkoplošný neviditelný reproduktor. Zmíněný měnič je patentován firmou NXT, která se prezentuje především v oblasti HI-FI techniky. Vzhledem k licenčním podmínkám bude systém KAPA SOUND dodáván na koncový trh pouze autorizovanými prodejci, kteří budou vyškoleni a autorizováni firmou HSW Signware.

První kolo této autorizace proběhlo 4. května letošního roku a zúčastnily se ho firmy CD FOTOBLER, PRODUCTION G, MIGER COMPUPress a Ateliér LUNA. Seminářem provázal pan Andreas Heisig (Alusuisse Kapa GmbH) spolu s panem Martinem Melínem (HSW Signware). Během několika hodin byly všem přítomným poskytnuty veškeré informace k technickým parametrům systému, k podmínkám autorizace i dalšího prodeje a v neposlední řadě také k obchodní strategii. Následovalo předvedení systému v provozu a ukázka správné montáže budiče na desku. Na závěr si montáž každý vlastnoručně vyzkoušel na desku, kterou dostal jako vzorkový materiál. Celý mara-

tón autorizace byl samozřejmě prokládán přestávkami na občerstvení, za které patří dík naší asistentce Květě Rožníčkové.

Autorizace bude v budoucnu zopakována i pro další zájemce. Konečný počet distributorů bude omezen jen na určité množství prodejců tak, aby došlo k dostatečnému pokrytí území celé České i Slovenské republiky. V současné době probíhá výběr dalších zájemců o distribuci tohoto moderního a netradičního výrobku.

Potencionální zájemci o zpracování a prodej tohoto systému se mohou obrátit se svojí představou prodeje na product managera tohoto systému Jana Bejčka, e-mail: j.bejcek@hsw.cz



Autorizace Kapa v Praze

FAQ

V tomto čísle pokračujeme v rubrice nejčastěji kladených otázek, resp. „FAQ“, týkajících se ONYXU.



První otázka navazuje na otázku z minulého (březnového) vydání a dále ji rozvádí:

1. Musím při práci s PosterShopem tisknout na port, ke kterému je připojen hardwarový klíč nebo mohu použít jakýkoliv LPT port?

V minulém čísle jsme odpověděli kladně. U některých tiskáren se však mohou vyskytnout problémy při tisku, pokud je takto používán paralelní port nastaven do rychlého ECP módu (což bývá nutné pro zajištění plynulého tisku). V tomto případě doporučujeme vybavit PC druhým paralelním portem. Přes jeden paralelní port můžeme tisknout a ke druhému lze umístit hardwarový klíč.

2. Je možné při tisku z PosterShopu vytvářet tiskové fronty?

S PosterShopem můžeme tisknout do libovolné tiskárny sdílené v síti Windows. Je možné tisknout i do Novellovské tiskové fronty, Windows ji však

musí vnímat coby sdílenou tiskárnu. Vzhledem k tomu, že tiskové soubory bývají velmi objemné, je třeba zajistit na pevném disku dostatečné místo pro tiskovou frontu. Pro vytvoření sdílené tiskárny lze použít ovladač, dodávaný přímo výrobcem tiskárny, nebo tzv. obecnou (generic) tiskárnu, kterou nabízí Windows.

3. U některých druhů médií dochází k rozpijení inkoustu při vysoce kontrastních tiscích. Jak tomu zabránit? Co je to Ink Limit?

Při tisku vysoce kontrastních grafik na některá média může docházet k rozpijení inkoustu. Dochází-li k rozpijení, musíme snížit dávkování inkoustu. Součástí kalibračních tabulek PosterShopu se parametr Ink Limit, který hlídá maximální hranici dávkování inkoustu pro dané médium. Pokud použijeme správnou kalibraci pro dané médium, nemělo by se rozpijení inkoustu objevit. Samotné rozpijení z přesycení souvisí se základy fyziky. Inkjetové tiskárny používají cyan, magenta, yellow a black inkoust a každá barva sama o sobě tiskne na maximum 100% inkoustu.

4. Co je to RIP?

V minulém čísle jsme vás podrobněji seznámili s programem PosterShop 5.0 pro velkoplošné tiskárny, který umožňuje lepší možnosti zpracování, jednodušší ovládání a spolehlivost služeb vedoucí ke zvýšení tiskové kvality. Jeho součástí je i tzv. RIP neboli Raster Image Processor, který dosahuje

u této verze téměř dvojnásobné rychlosti než u verze předcházející. Jde o zařízení (HW nebo SW), které převádí PostScriptovou grafiku na rastrová data. Existují dva způsoby k vytvoření obrázku – jako bitové mapy nebo PostScript. Obrázek ve formátu bitové mapy je složen z matice bodů (pixelů). Naproti tomu PostScript je programovací jazyk, který popisuje obrázek pomocí příkazů. K náhledu obrázku tedy potřebujeme program, který umí zpracovat PostScriptový kód a převést ho do rastrového formátu. Oba formáty, bitová mapa či PosterShop, mají své klady i zápory. Bitová mapa nepotřebuje být zpracovávána nebo dekodována a může být tisknuta přímo. Nevýhodou je, že se obrázek skládá z pixelů a je-li zvětšován či není-li naskenován ve vysokém rozlišení, jsou pixely příliš velké a výsledný obrázek mívá nepřesné kontury a nepravidelně syté barevné vykrytí. Toto se nazývá „pixelizace“ a děje se u rastrových obrázků v případě, je-li jejich konečné rozlišení nižší než výstupní. PostScript je příkazový jazyk a obrázky jsou převáděny do pixelů až při tisku. Výsledný motiv je tedy vytištěn na úrovni výstupní citlivosti (dpi) příslušné tiskárny. U tisku PostScriptových obrázků nedochází k „pixelizaci“, ale je třeba věnovat čas transformaci dat v RIPu. Pozn.: Rastrové obrázky můžeme umístit do PostScriptového souboru, tím však neodstraníme „pixelizaci“, neboť i takto vložená bitová mapa zůstává nadále v rastrovém formátu.

text: Jan Havle

SPOLEČENSKÁ RUBRIKA

HSW Signware se nezabývá pouze obchodní činností zaměřenou na signmaking, svými produkty se také snaží nezištně přispět při různých společenských akcích. Sponsoring či účast na zajímavých kulturně-uměleckých akcích se stal již součástí firemní strategie. Například v letošním roce se HSW prostřednictvím svých deskových materiálů podílela na výstavě VIRUS v pražském Mánesu a na výstavě fotografií Jindřicha Štreita.

Výstava, kterou její autoři nazvali příznačně VIRUS, proběhla v měsíci únoru a svým pojetím

měla ukázat vizi budoucnosti podle představ současných mladých architektů. Pro někoho možná utopická pesimistická představa neosobního digitálního věku, pro jiného tvrdá realita zahalená do černého závoje. Právě tento černý tón zajistili autoři prostřednictvím 250 metrů fólie Multi-fix, do které zvenku zabalili celou budovu Mánesa, poté připomínající ježka. Na pomoc pro autentické dokreslení celkového dojmu z expozice nabídla naše společnost také deskové materiály KAPA SOUND, které významně přispěly k podtržení celé atmosféry.

Druhá výstava pod názvem „Cesta ke svobodě“ byla zahájena slavnostní vernisáží dne 18. dubna v galerii NOD v pražském klubu ROXY. Zaměřena je především na problematiku drog, které se autor věnuje již více než tři roky. Postupně ve spolupráci s mnoha odborníky navštěvoval nejrůznější místa, kde se drogy distribuují, aplikují, věznic, zařízení a instituce, které pomáhají najít cestu z drogového zajetí. V průběhu té doby pořídil tisíce snímků, z nichž vybral výstavní soubor čítající sedm desítek fotografií velikosti 90 x 140 cm. Díky firmě CD-FOTO BLER, a zejména pak jejímu řediteli ing. Jiřímu

pokračování na str. 11



pokračování ze str. 10

Hellerovi, která vytiskla na HP DesignJetu a adjuštovala 91 m² fotografií pro tuto jednu z největších autorských fotografických výstav, mohla i společnost HSW Signware přispět k tomuto velkému projektu tím, že sponzorovala výstavu materiálem značky Kapa s laminací Neschen.



Posledním příspěvkem v této rubrice nesmí být nic jiného než firemní výlet. Využití posledních ze tří po sobě volných dnů v měsíci květnu připadlo právě na tuto společnou (a neméně společenskou) akci. Wilda Drnek rozhodl, že si připomeneme krásy našich jižních luhů a hájů, tudíž jsme postupně vyrazili v různou dobu a různými prostředky stejným směrem. Příjemné ubytování jsme si nenechali zkazit méně příjemnou obsluhou v místní restauraci a rukou společnou a nerozdílnou jsme se radovali z příjemného slunného počasí. Základna u rybníka, lemovaného dvěma výpadykami a železniční tratí, byla našťástí zakryta stromy, takže jsme měli civilizaci částečně „odhluchnou“. Jen Tomáš Zelený se nenechal civilizační otrávit a pochvaloval si, jak nedaleko krásně zvoní klekání. Následné zjištění, že klekání zvoní

nějak často (cca každých dvacet minut) a je doprovázeno červenou světelnou signalizací, mu neubralo na optimismu.

Vedle „suchých“ výletů po (nejčastěji) historických koutech této části jižních krajů následoval výlet „mokry“ – zvláště pro některé nejmenované členy naší vodácké družiny. Zajímavé ovšem bylo to, že většina se namočila při nastupování či vystupování z lodi. Zvláště vydařená byla pak exhibice zaměstnanců společnosti HSW Signware před nastupenou (převážně západní) turistickou eskadrou na šlajsně v centru Českého Krumlova. Jedno oko (a nejen to) nezůstalo suché. Čí oči zvlhly – to si jistě domyslíte sami. Na závěr vodáckého puťáku ještě následoval exkluzivní a originální sjezd retardéru Martinem Melínem ve Zlaté koruně ručkováním po jeho pravé zdi. Nebyl by to také správný vodnický výlet, aby někomu (Jarda Strnad) neuplavaly boty*. Abych se však jen nestrefovala do kolegů, naše ženská posádka také občas neproplouvala bez problémů. Především zastavit u břehu proti proudu nám činilo značné obtíže, takže na konci trasy, když už jsme se podruhé i s lodí zamotaly muškařicímu rybáři do vlasce, to už chudák nevydržel, popadl naši kánohého a odvedl ji i s námi ke břehu. Výlet se i přes všechny nástrahy 100% vydařil a dokonce i Honza Bejček nakonec vrátil šňůry od cizí lodi, které v zápalu své aktivity odvázel také (mimochodem naše lodě byly zelené a ta cizí byla červená jako Karkulka). Po příjezdu na základnu už na nás čekal pašík, či prý „pašice“, která se již pár hodin poctivě otáčela nad ohněm. Završení celého dne pak spočívalo v jídle, pití a blahopřání k různým právě probíhajícím narozeninám. Doufám, že příští výlet bude neméně hodnotný co do zážitků.

*Později levá nalezena a ulovena neznámým psem nezjištěného pohlaví jeden kilometr níže po proudu. (mal)



Na suchu v bezpečí



Drnkovi v akci

BURZA

V této rubrice můžete formou řádkové inzerce ZDARMA nabízet nebo poptávat pracovní místa nebo ne zcela nové stroje pro signmaking. Inzerce zasíláte poštou nebo faxem do oddělení marketingu firmy HSW Signware.

PRODÁM:

Řezací pracoviště, plotr Roland CAMM 1 PNC 1800 s řezací šířkou 1175 mm, možný přímý prodej – cena dohodou, nebo leasing 3692 Kč měsíčně. K tomu zdarma řezací software SignLab, PC, monitor.

E-mail: exist@ti.cz, tel/fax/zázn.: 02/51 68 11 87.

Sublimační barevná tiskárna FARGO – Pictura 310s v dobrém technickém stavu. Levně – cena dohodou.

Adresa: Majetková správa Ostrava-jih, Edisonova 84, 700 30 Ostrava – Hrabůvka, Ing. Jiří Havlíček.

Termolis na potisk hrnečků HOT ONE MUG-MASTER spolu se sublimační tiskárnou ALPS MD-2300 + spotřební materiál. Nevyužité. Původní cena 42 000 Kč a 39 000 Kč bez DPH. Nyní sleva 50 % – spěchá. Tel.: 0303/84 38 54, 0602/83 39 35

Téměř nový (v záruce) manuální potiskovací lis, plocha pro potisk A3 + přítlačná síla až 1,7 t, možno s adaptéry na deštníky a čepice. Tel.: 0602/37 77 98.

S velkou slevou nový originální stojan pro plotr Summa D520. Info u p.Zástěry nebo p.Bejčka, tel.: 02/ 402 47 55 a 57.

Novou nepoužitou tiskárnu CROMA 24.

V ceně inkousty. Pův. cena 85.000,- nyní 35.000,-Kč. Tel.: 0604/ 235 839.

OSTATNÍ:

Nabízíme pronájem části kancelářských, výrobních a skladových prostor v sídle naší firmy v Praze 8 – Karlíně. Možnost spolupráce při výrobě. Tel: 0603/57 00 77.

Look up v novém

Po osmi letech a jednom měsíci změnila společnost Look up adresu provozovny. Spolu s lepší dostupností nabídne Look up i větší spolehlivost a kratší termíny svých služeb – neboť posílení LAN sítě a pevná linka připojení na internet rozhodně přináší zvýšení efektivity práce ve firmě. Look up se těší, že také díky nové adrese nabídne zákazníkům ještě lepší služby než dosud. Nová adresa: Pobeřežní 16, 186 00 Praha 8.

tel: +420 2 21 72 16 50, tel.+fax: +420 2 21 72 16 51
www.lookup.cz, www.floorwindo.cz

Vaše třetí oko...

Sign

ZNAMENÍ DOBY

...časopis pro výrobu reklamy

Signmaking ve všech podobách

6x ročně za 360 Kč

Předplatné:

tel.: 02/6731 5585-7

fax: 02/6731 5589

e-mail: mip@mip.cz



◀ **právě vyšlo číslo 2,
kde naleznete
soutěž o ceny**

