



Digitally signed by
Biblioteca UTM
Reason: I attest to the
accuracy and integrity of
this document

Технический университет Молдовы
Факультет легкой промышленности
Кафедра дизайна и полиграфических технологий

ТЕХНОЛОГИЯ ОФСЕТНОЙ ПЕЧАТИ

КУРС ЛЕКЦИЙ

Часть 1

Кишинэу
ТУМ
2008

Курс лекций по дисциплине «Технология офсетной печати» рекомендуется для изучения предмета, студентами специальности «дизайн и полиграфические технологии» факультета легкой промышленности технического университета Молдовы, дневной и заочной формы обучения. Данный курс также может быть полезен интересующимся технологией офсетной печати.

Составитель: ст. преп. Наталья Марченко
Ответственный редактор: доцент, др. Виорика Скобиоалэ
Рецензент: доцент, др. Константин Спыну

Редактор: Младина Т.

Bun de tipar 05. 09. 08.	Formatul hârtiei 60x84 1/16.
Hârtie ofset.	Tipar RISO Tirajul 100 ex.
Coli de tipar 5,0	Comanda nr. 80.

U.T. M., 2004, Chişinău, bd. Ştefan cel Mare, 168.
Secţia Redactare şi Editare a U. T. M.
2068, Chişinău, str. Studenţilor, 9/9.

©ТУМ, 2008

Содержание

1. История развития плоской офсетной печати	5
1.1. История развития плоской офсетной печати (ОПП)	5
1.2. Отличие плоской офсетной печати от других классических способов	8
2. Изготовление офсетных печатных форм (ОПФ)	10
2.1. Требования к негативам и диапозитивам для копирования	10
2.2. Физико-химические основы процессов изготовления ОПФ	17
2.3. Требования к формам офсетной печати	21
2.3.1. Создание пробельных и печатных элементов	22
2.3.2. Образование печатных элементов	22
3. Копировальные процессы и источники освещения, используемые в формных процессах	29
3.1. Копировальные процессы и источники освещения, используемые в формных процессах	29
3.2. Экспонирование формных пластин	31
3.3. Принцип устройства копировальной рамы	32
3.4. Требования к приему и хранению печатных форм	36
4. Изготовление печатных форм по технологии «Computer to Plate» (C t P)	37
4.1. Изготовление печатных форм C t P	37
4.2. Выбор способа изготовления форм	40
5. Печатный аппарат листовых машин	44
5.1. Принципы построения аппаратов	44
5.2. Листопитающая и листопроводящая системы	47
5.3. Бумаговыводящая система и приемное устройство	47
5.4. Принцип отделения листов и порядок подачи бумаги: последовательный и ступенчатый	48
5.5. Механизм выравнивания листа	51
5.6. Механизм предварительного переднего выравнивания	53
5.7. Механизм бокового выравнивания	53
6. Бумагоускоряющее устройство	55
6.1. Бумагоускоряющее устройство	55
6.1.1. Контрольно-блокирующее устройство	57
6.1.2. Устройства для контроля подачи двух и более листов	57

7. Увлажняющие аппараты в печатной секции	58
7.1. Увлажняющие аппараты в печатной секции	58
7.2. Основы процесса увлажнения	61
7.3. Свойства увлажняющих растворов	62
7.4. Подготовка воды для увлажняющих растворов	66
7.5. Влияние УР, краски и бумаги на качество печати	69
8. Декели в офсетных печатных машинах. Их характеристики и назначение	73
8.1. Характеристики и назначение декеля	73
8.2. Требования к офсетным полотнам	75
8.3. Подготовка печатного аппарата к печати	76
Литература	80

Литература

1. Клосов А. И. Технология полиграфического производства. Изготовление печатных форм.- Москва : Книга 1986.- 367 с.
2. Мельничук С. І.Офсетний друк. Навчальний посібник. Книга 1.- Київ: Хагар, 2000.- 486 с.
3. Мельничук С. І. Офсетний друк Навчальний посібник. Книга 2.- Київ: Хагар, 2002.- 486 с.
4. Мельников О. В. Технологія плоского и офсетного друк.- Львів: Афиша, 2003.- 383 с.
5. Никанчикова Е. А. Технология офсетного производства.- Москва: Книга, 1978.- 367 с.
6. Орел Н. И. Справочник технолога – полиграфиста. Часть 5.- Москва: Книга,198.- 222 с.
7. Печатные системы фирмы Heidelberg // Офсетные печатные машины. Москва: МГУП.- 1999.- 212 с.
8. Полянский Н. Н. Основы полиграфического производства. Издание 2-е.- Москва: Книга ,1991.- 360 с.
9. Спихнулин Н. И. Формные и печатные процессы. Книга 1.- Москва: Книга, 1989.- 360 с.
10. Спихнулин Н. И. Формные и печатные процессы Книга 2.- Москва: Книга, 199.-, 367 с.
11. Чехман Я. І. Друкарське устаткування.- Львів: Українська академія друкарства , 2005.- 468 с.