

Výsekové plechy pro **ARCHOVÉ OFSETOVÉ STROJE** firmy ESON CZ jsou vyráběné v univerzální kvalitě s dlouhou životností pro všechny typy materiálů.

Vysoká přesnost výroby zajišťuje kvalitu při aplikaci. Přesná CNC-zařízení umožňují realizovat obecné tvary výseku, dle podkladů od zákazníka.

**Výška bříty** - 0,480mm –mat. do 280 µm  
1,000mm –mat. do 600 µm

**Formát** - max. obvod válce 1120mm

**Základna** - 0,14 – 0,20mm

**Použití** - papír, folie, karton atd.  
- **perforace** min.0,35 : 0,35  
- **výsek (násek)**

- min. vzdálenost sousedních břitů 0,9mm (neplatí pro „T“ napojení)  
- standardní min. R=0,5mm (na poptávku lze tyto parametry upravit)  
- min. velikost objektu 3x3mm

**Můstky** - 0,5 – 1mm (dle síly mat.)

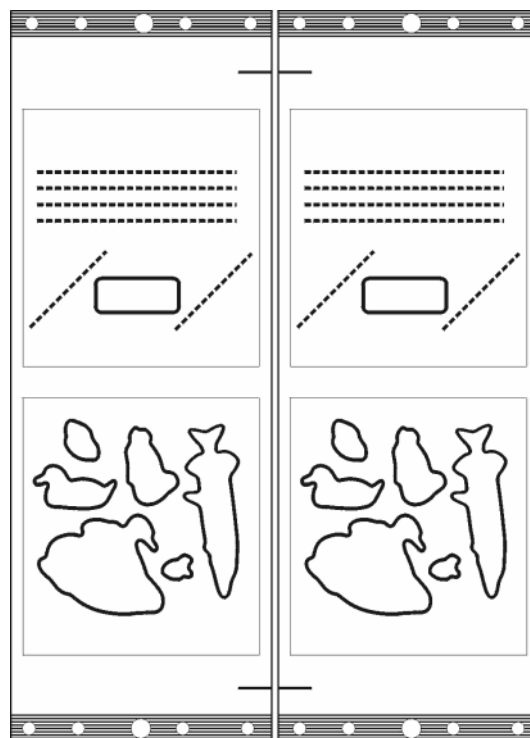
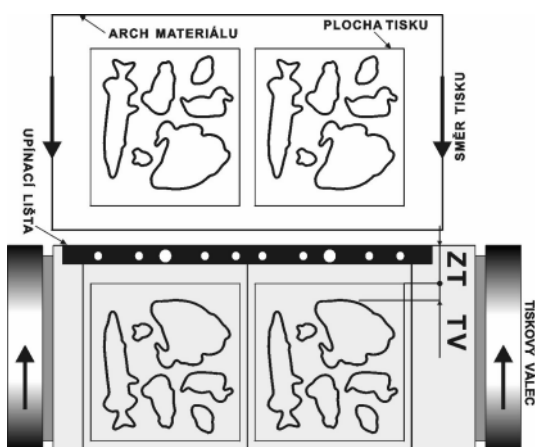
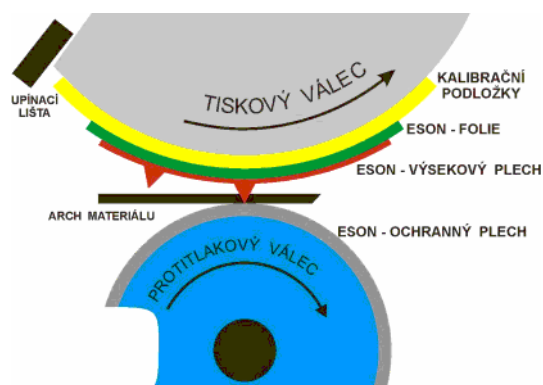
**Podklady** - EPS, AI, CDR, DXF

**Termín** - 2 – 4 prac. dny

**Stroje** - Adast, Heidelberg, KBA, Roland, Komori, Ryobi atd.

**Upínání** - standardní lišty

**Dodávka** - výsekový plech, fólie a ochranný plech



# ESON – VYSEKOVÝ PLECH

## popis instalace



Nejprve se upevní vysoce kvalitní ochranný plech na protitlakový válec, ochranný plech má ze spodní strany oboustrannou lepicí pásku, takže jeho instalace je velmi snadná a rychlá. Střížení plechu před montáží dle vlastních požadavků.



Nyní se demontuje tisková guma a tisková deska. Na výsekový plech se namontují upínací lišty stejně jako na ofsetovou gumu. Výsekový plech s lištami se založí na jedné straně.



Výsekový plech se podloží podkladovou fólií (střížení podložky před montáží dle vlastních požadavků) s kalibrovanými podložkami a obtáhne se okolo tiskového válce. Založí se druhá upínací lišta do zámku.



Plech je možný nyní napnout. Plech je méně tažný než tisková guma, proto **postačí když plocha plechu čistě dosedne na plochu válce**. Ve spoji se nastaví první tlak do výseku. Za chodu stroje nastavte optimální tlak, aby po celé ploše byl výsek dle Vašich požadavků.