

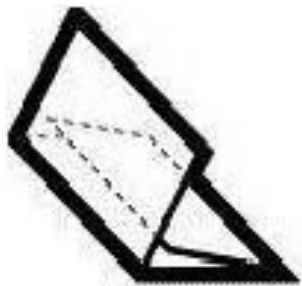
# Технология Фальцовки



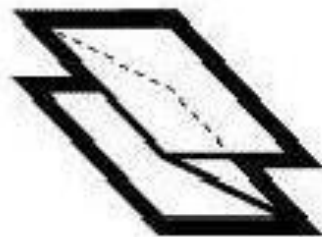
# Технология Фальцовки

- \* Фальцовка (нем. falzen — сгибать) — в типографском деле, процесс складывания листов в тетради определенного объёма и формата с соблюдением последовательного расположения страниц в сфальцованной тетради для получения книжных и брошюрных изданий. Сама линия сгиба называется фальцем.

## ВИДЫ ФАЛЬЦОВКИ



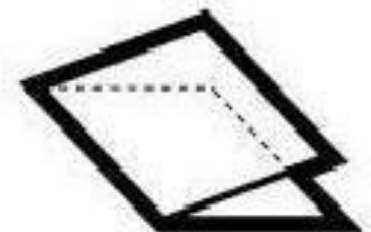
**в намотку**



**гармошкой**



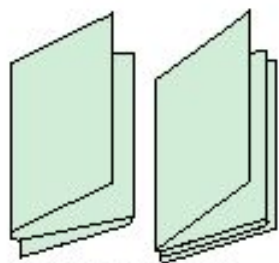
**двойная  
параллельная**



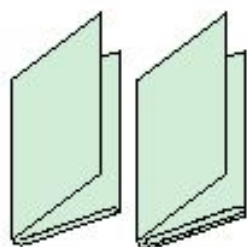
**односгибная**

# Ручная фальцовка

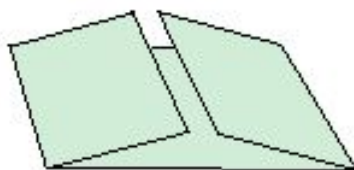
## Асимметричные параллельные последовательности сгиба



Фальцовка зигзагом  
(гармошкой)

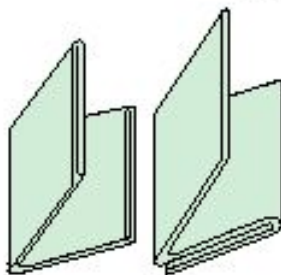


Фальцовка внамотку

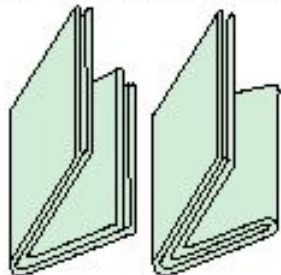


Оконная (алтарная)  
фальцовка

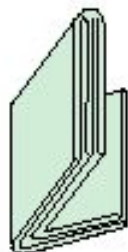
## Комбинированные последовательности сгибов Из параллельных и перпендикулярных сгибов



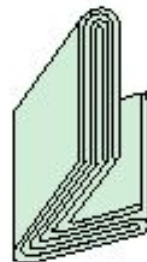
12 страниц 12 страниц



16 страниц 16 страниц



24 страницы

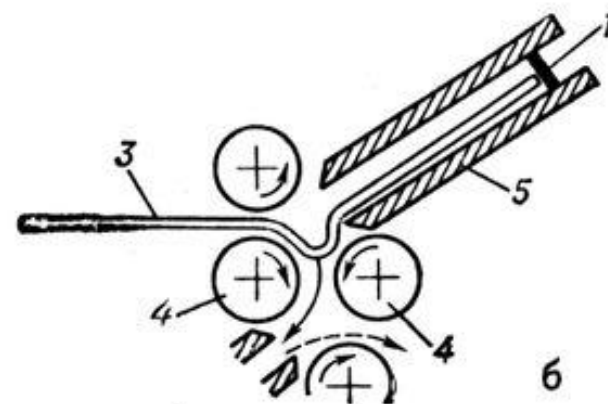
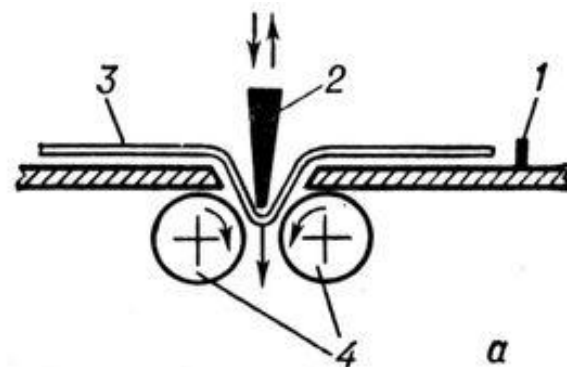


32 страницы

\* Ручная фальцовка применяется при малой загрузке фальцотделения, малых тиражах и допечатках.

# Машинная фальцовка

- \* Фальцовка производится на автоматических кассетных или комбинированных фальцевальных машинах. Фальцевальные машины состоят из круглостапельных, плоскостапельных или палетных самонакладов, обеспечивающих полистную подачу.



# Влияние толщины бумаги

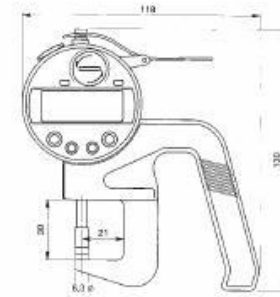


Серия 547

Для измерений пленки, бумаги и т.п.  
С цифровой измерительной головкой 0,001 мм



547-401



- \* При фальцовке тонкой бумаги меньше абсолютные деформации растяжения и сжатия в сгибах, поэтому степень обжатия фальцев у тетрадей из тонкой бумаги при одинаковой удельной силе в фальцваликах всегда выше, чем при фальцовке толстой бумаги.

# Влияние зольности бумаги



- \* В бумаге с большим содержанием наполнителя связь между волокнами целлюлозы ослаблена и значительно нарушается в сгибах, поэтому высокозольная бумага теряет при фальцовке до 80% прочности на разрыв.

# Число сгибов

\* С увеличением числа сгибов от одного до трех для получения высокой степени обжатия фальцев при параллельной фальцовке удельную силу сжатия в фальцваликах необходимо увеличивать примерно трехкратно.

Зависимость числа долей и страниц в тетрадах от варианта параллельной фальцовки

Количество сгибов	Число долей	Число страниц
2	3	6
	4	8
3	4	8
	6	12
	8	16
4	5	10
	6	12
	8	16
	9	18
	12	24
	16	32

# Производительность фальцовки

- \* При ручной фальцовке листов трудоемкость фальцовки зависит в основном от формата фальцуемых листов и числа сгибов. При машинной фальцовке на трудоемкость операции влияют в основном вариант фальцовки и длина листов.





# Расправка гладилкой

- \* Рекомендуется после второго сгиба и наводки третьего сгиба расправить гладилкой намеченный третий фальц, а затем уже прогладить его. Такой порядок работы обеспечивает лучшее качество трехсгибной тетради, поскольку при этом предотвращается возникновение морщин.



Спасибо за просмотр

