

Nyomtatás

V. forduló

1. Mi a presszórhenger?

- a. a mélynyomtatás ellennyomó hengere
- b. flexonyomtatásnál használt festékezőhenger
- c. rotációs magasnyomtatásnál erre helyezik fel a formát

2. Mi a flocking eljárás?

- a. emulgálódott festékkel készült magasnyomtatási eljárás
- b. textilszálakkal bolyhosított szitanyomtatás
- c. szárító egység utáni festékszáradás felgyorsítása

3. Mi a maximális rácssűrűség a szárazofszet nyomtatási eljárásnál?

- a. 900 lpi (354 v/cm)
- b. 152 lpi
- c. 128 lpi

4. Mikor fejlesztették ki a fehér pigmentet a flexonyomtatáshoz?

- a. 1931
- b. 1980
- c. 1975

5. Mit neveznek „delta” hajtásnak?

- a. négyzet formátumú termékek speciális hajtását (jellemzően 24 oldalas hajtás)
- b. a párhuzamos hajtogatás egy második keresztirányú hajtás, melynek során hosszú, keskeny ívegységek keletkeznek, a teljes terület negyedrészt kitevő oldalszélességgel

6. Mi a Heidelberg GTO nyomdagépek egyik jellemzője?

- a. szívószalagos ívvezetés levezető görgőkkel, húzó oldalmérték
- b. az íveket ívfogó csipeszek továbbítják az alap illesztékig, toló oldalmérték
- c. ívvezető szalagok és görgők az ívvezetőasztalon, szívólevegős oldalmérték

7. Melyik a legkeményebb tampon?

- a. kék (62 Shore)
- b. sárga (24 Shore)
- c. fehér (48 Shore)

8. Ha beigazításnál axiális irányba állítunk a formahengeren, akkor

- a. a formahenger tengelyével párhuzamos irányban állítunk
- b. a formahenger tengelyére merőleges irányban állítunk
- c. ferdítünk

9. Melyik tényező csökkenti a nyomólemez példányszámtűrését?

- a. izopropil alkohol elégtelen adagolása
- b. túlfeszített gumikendő
- c. a nedvesítő folyadék alacsony pH értéke

10. Milyen átmérőjű kell, hogy legyen a presszór henger?

- a. minél nagyobb
- b. minél kisebb
- c. azonos átmérővel kell rendelkeznie mint a formahenger

11. Milyen vastag a flexonyomtatáshoz használt nyomóforma?

- a. 0,67-7 mm
- b. 1-3 mm
- c. 0,9-1,2 mm

12. Mi az APL rendszer?

- a. automatikus lemezcsereelő rendszer (Auto Plate Loading)
- b. spektrofotometriai mérő és vezérlőrendszer

13. Mit jelent a „satírung”?

- a. vonalak által határolt terület színezése
- b. a magasnyomtatás jellegéből adódóan, a papír másik oldalán a nyomóelemek helyén keletkező domborulat, magasnyomtatással készített nyomat egyik jellemzője
- c. olyan nyomtatási eljárás, amelynek célja a betűk, rajzok reliefszerű kidomborítása a papír felületéből

14. Milyen vastag a szilikongumi réteg a Toray nyomólemezeknél?

- a. 10 μm
- b. 5 μm
- c. 2 μm

15. Hányszor kell, hogy finomabb legyen a szitanyomó festék pigment a szitaszövethez viszonyítva?
- a. 2,5
 - b. 3
16. Hány A/4-es oldal található egy 7B plusz formátumú nyomógépen?
- a. 32
 - b. 24
 - c. 48
17. Mit jelent a „klocc” ?
- a. a nyomógépen a festékszokrény kése és a duktor henger közé pontosan illeszkedő ólomtömb feladata a festékszokrénybe helyezett festék elválasztása, illetve a nyomóforma helyének megfelelően a festékszokrény határolása
 - b. a magasnyomó-gépmester szedés leveréshez használt eszköze. Sima felületű, felül bőrrel vagy gumival bevont kemény fa
 - c. egymáson elcsúszva fekvő papírivek két szomszédos oldalának pontos egymásra illesztése, több ív szélének asztallapra ütögetésével.
18. Mi a Prinect Axis Control?
- a. automatikus formátum beállítás
 - b. spektrofotometriai mérő és vezérlőrendszer
19. Mi a „héber”?
- a. nyalóhenger
 - b. közvetítőhenger
 - c. bevonat nélküli nedvesítő-felhordóhenger
20. Hogyan helyezzük helyesen az ofset nyomógépbe a gumikendőt?
- a. a gumikendő szá iránya mindig a henger tengelyével párhuzamos. A gumikendő hátulján a hosszabbik oldallal párhuzamos jelölés mutatja a szá irányt
 - b. a gumikendő szá iránya mindig a henger tengelyére merőleges. A gumikendő hátulján a rövidebbik oldallal párhuzamos jelölés mutatja a szá irányt
 - c. a gumikendőnek nincs szá iránya, erre nem kell figyelni. Csak a pontos méret számít
21. Mettől meddig terjedhet a KBA 74 Karat DI nyomógép felbontása?
- a. 300-600 dpi
 - b. 1524-3556 dpi
 - c. 1278-1524 dpi

22. Mi az „auflag”?

- a. alapilleszték
- b. támaszszor
- c. példányszám

23. A Dahlgren-nedvesítőmű

- a. az alkoholos nedvesítőművek egyik típusa, a nedvességfelhordó henger szerepét az első festékfelhordó henger veszi át.
- b. a hagyományos nedvesítőművek egyik típusa, két nedvességfelhordó hengerrel
- c. az alkoholos nedvesítőművek egyik típusa, a nedvességfelhordó henger szerepét a második és a harmadik festékfelhordó henger veszi át

24. Mit szolgál a Air Transfer rendszer?

- a. beporzópúder adagoló rendszer
- b. egy stabil, érintésmentes és rendkívül kíméletes ívfutást.
- c. spektrofotometriás műszer, amelyhez akár 4 nyomógép csatlakoztatható

25. Mi a Shore-A keménység?

- a. gumihengerek keménysége
- b. nyomóerő
- c. vízkeménység

26. Milyen problémával találkozunk amikor „smírelést” tapasztalunk a nyomaton?

- a. olyan ofszetnyomtatási hiba, amikor a lemez hiányos nedvesítése következtében a nemnyomó elemek festéket vesznek fel és nyomot hagynak a papíron
- b. ofszetnyomtatási hiba. A nyomdafesték emulgeálódik a nedvesítőfolyadékban, amelynek következtében halvány fátýolréteg keletkezik a nyomat nemnyomott felületén
- c. az a jelenség amikor közvetlenül a nyomtatás után a nyomóelemeken lévő festék a papír felületéből rostokat tép ki. Ennek oka lehet a festék nagy belső tapadása, a festék hirtelen száradása, a papír felületének laza szerkezete

27. Hogy hívják más néven a kéthengeres festékezőművet a flexonyomtatásban?

- a. anilox hengeres festékezőmű
- b. duotone festékezőmű
- c. gumiborítású merülőhengeres

28. Félautotípiai mélynyomtatásnak nevezzük azt a mélynyomtatási eljárást

- a. ahol sem a raszterpontok felülete, sem a csészék mélysége nem változik
- b. ahol a raszterpontok felülete nem, csak a csésze mélysége változik
- c. ahol a raszterpontoknak nemcsak a felülete, hanem a csésze mélysége is változik

29. Milyen keménységű az acél klisé a tamponnyomtatásnál?

- a. 250 HB
- b. ca. 65 HRC (2-3 millió nyomat)
- c. 15 HRC

30. Hány fokos a Bevel típusú rákelkés élszöge?

- a. 25-30 °
- b. 4-15°
- c. 45-70 °