

MÁQUINAS Y HERRAMIENTAS DE POSTIMPRESIÓN

CORTE MANUAL

CIZALLA DE PALANCA es una máquina de oficina que facilita y hace rápida y cómoda la tarea de tener que cortar grandes cantidades de papel. Está compuesta por una mesa milimetrada, un pisón, elementos de seguridad (mampara plástica) y una palanca porta cuchilla.



CIZALLA DE RODILLO es una máquina manual que facilita el corte de carteles, planos, hojas de gran tamaño. A diferencia de la cizalla de palanca, la cizalla de rodillo realiza el corte mediante una cuchilla giratoria que se desplaza de izquierda a derecha por medio de una guía.

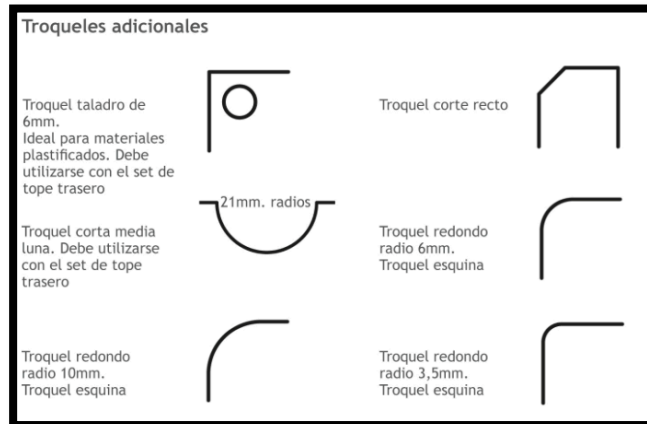


CÚTER es una herramienta para cortar diferentes tipos de material de manera manual. Para realizar cortes rectos se deberá realizar el corte con la ayuda de una regla, que funcionará a modo de guía.



REDONDEADORA DE ESQUINAS es una herramienta empleada para cortar las esquinas de las encuadernaciones, o diferentes soportes, con posibilidad de

intercambiar sus cuchillas para realizar diferentes cortes (redondo, recto, taladro o uñero)



CORTE MECÁNICO

LA GUILLOTINA es la máquina utilizada en la Industria Gráfica para cortar, refilar hojas de papel, cartulina o cartón en porciones de altura variable hasta una altura máxima dada por el tipo de guillotina utilizada. Consta de una hoja de acero afilada en uno de sus lados, llamada cuchilla, una escuadra de apoyo lateral fija y una de apoyo frontal móvil, cuya posición nos da la distancia de corte.



PLEGADO MANUAL

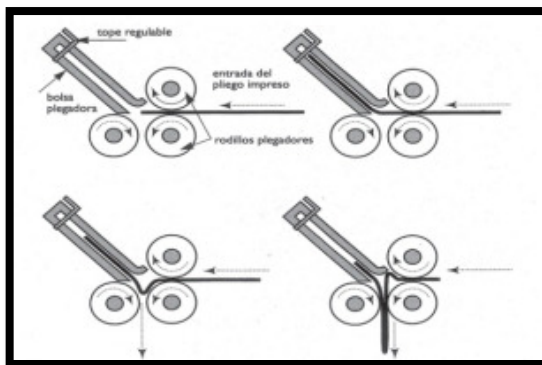
LA PLEGADERA es una herramienta empleada para facilitar el plegado de los diferentes soportes de manera manual. También nos facilita la realización de pequeños hendidos y dobles en la encuadernación. Suelen estar fabricadas en madera o hueso con sus cantos agudos y redondeados.



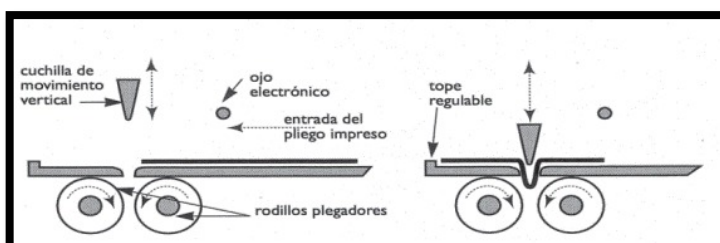
PLEGADO MECÁNICO

LA PLEGADORA es una de las maquinas utilizadas en el área de postimpresión y tiene como finalidad realizar diferentes tipos de plegado o dobleces a los impresos. Los diferentes tipos de **plegadoras** que hay, son:

- **Plegadoras de bolsas:** para la formación del pliegue el borde delantero del pliegue de papel da contra el tope de la bolsa, mientras los rodillos transportadores dan vueltas, formándose un bucle, de forma que el pliegue es cogido por los rodillos plegadores y plegado con un doblez bien marcado.



- **Plegadoras de cuchillas:** este proceso esta formado por la cuchilla que empuja e introduce el pliegue entre dos rodillos plegadores. Por lo general los sistemas plegadores individuales se encuentran posicionados formando ángulo recto entre sí, por eso pueden realizarse los plegados en cruz.



PLEGADORA TALLER



Plegadora de fricción automática para un plegado profesional y preciso.

- Tamaño de papel: min. 91 x 128 mm (B7) max. 297 x 432 mm (A3)
- Gramaje de papel: 50 – 220 g/m² (mas de 135 g/m² solo plegado simple)
- Velocidad: 7000 hojas / hora (A4 plegado simple)
- Fácil ajuste manual de las bandejas para plegado simple, en Z, U, tríptico envolvente o paralelo.
- Paro automático al finalizar la tarea con señal óptica y acústica.
- Bandeja de salida y rodillos de salida de 3 posiciones.
- Pantalla LED con contador de ciclos.
- Sistema de alimentación de papel por fricción con tres rodillos de goma.
- Rodillos de plegado desmontables para una fácil limpieza.
- Indicador de errores y atasco de papel (óptico mediante pantalla digital LED y acústico).

LAMINADO/PLÁSTIFICADO

LA LAMINADORA es una máquina empleada, en las artes gráficas, para adherir una lámina plástica mediante calor a los diferentes soportes papeleros que se le introduzca. El proceso de laminado se puede realizar por ambas caras a la vez o de una en una dependiendo de las características de la máquina.

LAMINADORA TALLER

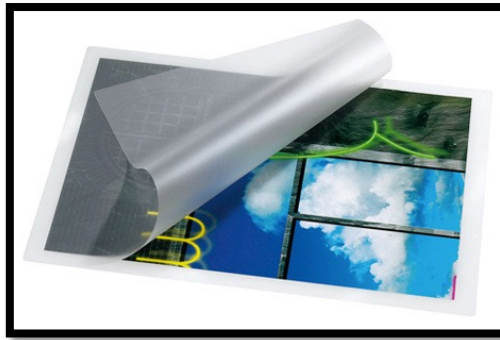


Laminadoras a una y dos caras para acabados en brillo y mate ideal para laminar tarjetas de visita, menús, invitaciones, calendarios, catálogos, portadas, revistas, etc. Es la solución ideal para laminar hasta 200 ejemplares. El nuevo sistema de perforado facilita el separado de las hojas laminadas y el manejo por un solo operario.

- Equipadas con un rodillo cromado y un rodillo siliconado.
- Rueda de micro-perforado para facilitar la separación de los pliegos.
- Ajuste variable de altura y presión de los rodillos.
- Velocidad regulable hasta 5 m /min
- Termostato de control de temperatura.
- Disponen de 2 ejes portabobinas.
- Interruptor de control de calentamiento para acabados a una o dos caras.
- Pedal eléctrico para enhebrado y marcha continua.
- La combinación del rodillo metálico con el cromado aporta la presión y las temperaturas necesarias para un acabado sin defectos tales como “granulados, aguas , velados” o curvados

LA PLASTIFICADORA es una máquina encargada de aplicar dos sustratos plásticos por ambas caras del documento, uniéndolas mediante termosellado, dándole un

acabado rígido. A diferencia de la laminadora, donde el plástico viene en bobinas, la plastificadora emplea unas pequeñas bolsas plásticas de unas dimensiones determinadas y su acabado es mucho más rígido que el laminado.



TALADRADO MANUAL

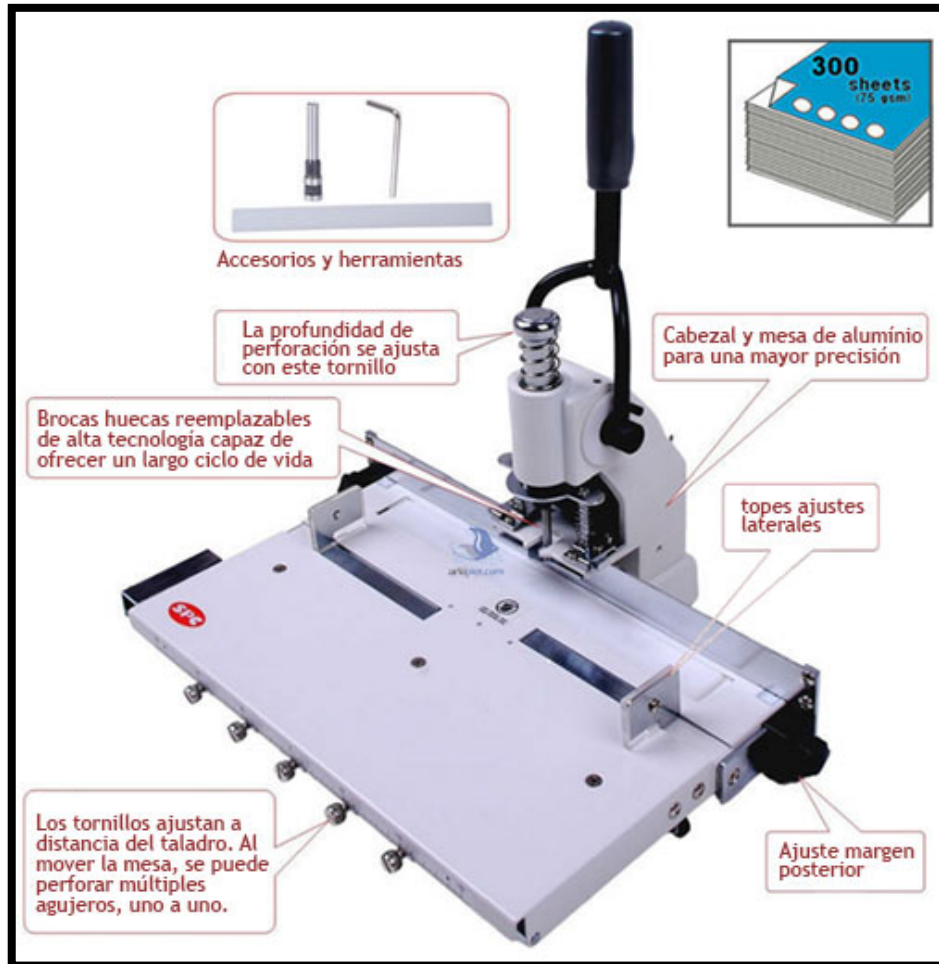
LAS TALADRADORAS manuales son empleadas para realizar los taladros (agujeros) en los diferentes soportes para su posterior unión mediante anillas o tornillos.

Dentro de las taladradoras manuales nos podemos encontrar con dos tipos:

TALADRADORA FIJA de gran capacidad (200 hojas) o oficina (15 hojas) (los taladros siempre se realizarán en el mismo sitio y a la misma distancia frontal y lateral).



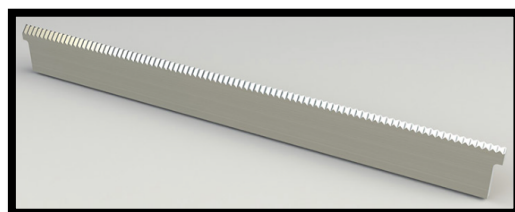
TALADRADORA AJUSTABLE (los taladros se pueden realizar en distinta posición tanto frontal como lateralmente).



HENDIDO/PERFORADO SEMI-MANUAL

LA HENDEDORA manual es una máquina que mediante la presión de una cuchilla redondeada contra un contramolde debilita el material que se encuentra entre ambos, creando una ranura (hendido). Esta ranura facilita el plegado del material por esa zona.

La realización del microperfora es posible tan solo con el giro de la cuchilla hendedora colocándola con su parte serrada hacia abajo y girando el contramolde. Se emplea, por ejemplo, para doblar las carpetas, postales, cartas de restaurantes (hendido), talonarios, libretas(microperforado)... principalmente en las imprentas.



REMACHADO

LA REMACHADORA puede ser empleada para la colocación de remaches con la finalidad de unir las tapas con sus respectivas anillas o la colocación de ojetes para las gomas de las carpetas. Todo esto es posible gracias al intercambio de sus diferentes moldes.



ENCUADERNADO MEDIANTE COSIDO METÁLICO

LA GRAPADORA puede ser empleada para la realización de encuadernaciones mediante la unión de los cuadernillos con su porta y contraportada a través de la colocación de grapas (grapado en caballete o grapado lateral).

Las grapadoras se pueden ser clasificadas de muchas maneras; nosotros nos centraremos en las manuales profesionales (gran capacidad de grapado) y la eléctricas (grapado automático).

LAS GRAPADORAS MANUALES con posibilidad de grapado plano y a caballete.



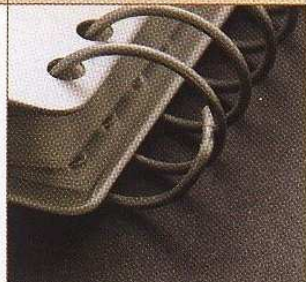
LAS GRAPADORAS MANUALES de grapado plano (gran capacidad).



ENCUADERNADO FUNCIONAL

LAS ENCUADERNADORAS de reprografía son empleadas para la unión de las diferentes hojas que conforma un documento con su porta y contraportada. Esta unión se puede realizar de múltiples maneras.

ENCUADERNACIÓN EN ESPIRAL. Este método consiste en unir las hojas por medio de una espiral se enrosca en unas perforaciones circulares previamente realizadas. Las hojas quedan unidas por esta espiral flexible que se enrolla sobre sí misma. El número de hojas a encuadernar es flexible, se puede utilizar diferentes tipos de papel y permite añadir o quitar hojas fácilmente después (la misma ventaja tienen los sistemas de canutillo, wire-o y cremallera).

ENCUADERNACIÓN EN ESPIRAL			
Proceso	Máquina específica	Material de unión	Acabado
1. Perforar las hojas. 2. Girar la espiral por dentro de los agujeros hasta llegar al final del documento. 3. Cerrar los extremos de la espiral sobre sí mismos para evitar que se suelten las hojas.	Realiza todo el proceso de encuadernación. Para ello incorpora un sistema de perforado y una guía de la espiral Existen encuadernadoras semiautomáticas que perforan e insertan el papel.	Espiral metálica o de plástico. Existen distintos diámetros, dependiendo del número de hojas a encuadernar.	

ENCUADERNACIÓN DE CANUTILLO Forma de encuadernación mecánica en la que las hojas se unen por medio de un espárrago con láminas de plástico, con aspecto de “peine” cuyas púas se insertan en unas perforaciones rectangulares realizadas previamente en el documento.

La espiral de plástico es flexible y se enrolla hacia dentro, dejando enganchadas las hojas.

ENCUADERNACIÓN DE CANUTILLO			
Proceso	Máquina específica	Material de unión	Acabado
1. Perforar las hojas. 2. Abrir la espiral. 3. Introducir las hojas en la espiral por los agujeros. 4. Cerrar la espiral.	Realiza todo el proceso de encuadernación. Para ello incorpora un sistema de perforado y otro de apertura del canutillo.	Canutillo generalmente de plástico con apertura de 180°. Existen distintos diámetros, dependiendo del número de hojas a encuadernar.	


ENCUADERNACIÓN EN WIRE-O Este sistema de encuadernación es parecido al de canutillo. Las hojas se unen mediante un espárrago de alambre que se inserta en las perforaciones previamente realizadas.

La espiral de alambre flexible se cierra en el centro, dejando enganchadas las hojas.

Es necesario el uso de alicates especiales para espirales metálicas para cortar la espiral sobrante del trabajo y fijar los extremos para evitar así que se salgan las hojas encuadernadas. El acabado es similar a un cuaderno convencional.

Las ventajas de este sistema:

- Apertura total de 360° sin deformarse el lomo, tantas veces como sea necesario.
- Las páginas permanecen siempre planas.
- Las páginas encuadernadas coinciden todas perfectamente.

ENCUADERNACIÓN DE WIRE-O			
Proceso	Máquina específica	Material de unión	Acabado
1. Perforar las hojas. 2. Introducir la espiral wire por los agujeros. 3. Cerrar el espárrago.	Se necesitan dos máquinas: una para perforar (puede ser la misma que perfora para el canutillo) y otra para cerrar el wire.	El alambre está moldeado en forma tubular. Existen distintos diámetros, dependiendo del número de hojas a encuadernar.	

ENCUADERNACIÓN TÉRMICA. Facilita el archivo y la clasificación de información utilizando lomos de distintos colores. Carpetas pre-encoladas unidas por cola caliente. Se encuaderna en un solo paso. No se precisa separar las hojas antes de encuadernar; todas las hojas se recolocan en una sola vez, evitando que se desordenen.

Permite desencuadernar si la resistencia del documento encuadernado es buena.

ENCUADERNACIÓN TÉRMICA			
Proceso	Máquina específica	Material de unión	Acabado
<ol style="list-style-type: none"> 1. Enchufar la máquina y esperar a finalizar el proceso de calentamiento. 2. Determinar el espesor del dorso de las coberturas preencoladas. 3. Introducir las hojas a encuadernar y esperar el tiempo que indique la máquina. 	Se necesitan corriente eléctrica y una máquina de encuadernación térmica.	Carpetas térmicas.	

ENCUADERNACIÓN DE CREMALLERA IBICLICK Este sistema permite abrir y cerrar tantas veces como se desee e insertar o quitar hojas en cualquier momento sin dificultad.

ENCUADERNACIÓN TÉRMICA			
Proceso	Máquina específica	Material de unión	Acabado
<ol style="list-style-type: none"> 1. Perforar las hojas. 2. Introducir la espiral <i>ibiclick</i> por las perforaciones de las hojas. 3. Cerrar el espárrago ayudándose del cerrador. 	Se necesitan una o dos máquinas: una para perforar, que puede ser la misma que la perforadora de canutillo y otra para cerrar el <i>ibiclick</i> ; o bien el abridor/cerrador que normalmente se vende con la caja de canutillos.		

Ventajas:

- Es funcional: práctica para trabajos de mucho uso ya que las páginas pueden rotar con total facilidad 360o.
- Aplicable a cualquier tipo de trabajo (personal, oficina, etc), económica y rápida.
- Adaptable: se puede aumentar, disminuir o sustituir las hojas con facilidad.

Inconveniente:

- El número de hojas a encuadernar es más limitado (máximo 145 hojas)

MATERIALES PARA TAPAS Y CONTRAPORTADAS

Estos materiales se encuentran también en muy distintas calidades y clases. Pueden ser rígidos o flexibles dependiendo de la utilidad que se le vaya a dar a la encuadernación. Entre los más utilizados encontramos:

- **Cartón:** puede ser granulado, brillante o con efecto piel y la calidad depende de los gramaje.
- **Cartulinas:** gran variedad de colores. La calidad depende del grosor medido en milímetros.
- **Piel orgánica de vacuno o cobra:** para encuadernar fascículos o documentos importantes y duraderos, tales como libros de colección.
- **Laminados:** generalmente es una tapa dura de cartón recubierta con un forro para protegerlo. Los laminados son brillantes con efecto barnizado.
- **Cubiertas de PVC:** protegen la primera hoja o la contraportada y si son transparentes permiten visualizar la portada del documento encuadernado.
- **Cubierta de tela:** tapa dura que incluye material tejido.
- **Tapas plastificadas:** de papel de buena calidad y gran grosor al que se le ha plastificado sirviendo de tapa para las encuadernaciones.