

 POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-74 7401-05
	Technika drukowania wypukłego Stereotypia Nazwy i określenia		Grupa katalogowa XVII 90
Letterpress technic Stereotyping technics Terms and definitions	Technique de la typographie Stereotypie Terms et definitions	Высокая печать Стереотипное произ- водство Названия и определе- ния	Hochdrucktechnik Stereotypie Namen und Bezeichnungen

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nazwy i określenia z zakresu stereotypii.

1.2. Zakres stosowania normy. Podane w normie nazwy i określenia należy stosować przy opracowywaniu norm oraz innych publikacji z dziedziny stereotypii.

1.3. Normy związane

- BN-74/7401-01 Poligrafia. Podstawowe nazwy i określenia
- BN-73/7401-11 Podstawowe techniki drukowania. Drukowanie. Nazwy i określenia
- BN-73/7401-12 Galwanotechnika poligraficzna. Nazwy i określenia
- BN-73/7401-13 Introligatorstwo przemysłowe. Nazwy i określenia

2. POJĘCIA OGÓLNE

(2.1) stereotypia - wg BN-74/7401-01.

(2.2) stereotypia metalowa - dział stereotypii obejmujący wykonywanie wtórnych form drukowych (stereotypów) z matryc tekturowych przez odlewanie określonym stopem metali.

(2.3) galwanostereotypia - dział stereotypii obejmujący wykonywanie wtórnych form drukowych (galwanostereotypów) przez elektrolityczne osadzanie metalu na matrycach galwanostereotypowych.

(2.4) stereotypia tworzyw sztucznych - dział stereotypii obejmujący wykonywanie wtórnych form drukowych (stereotypów) z matryc termoutwardzalnych z zastosowaniem odpowiednich tworzyw sztucznych.

(2.5) stereotypia gumowa - dział stereotypii obejmujący wykonywanie wtórnych form drukowych (stereotypów) z matryc termoutwardzalnych, z zastosowaniem wulkanizacji mieszanek gumowej.

(2.6) forma pierwotna - wg BN-74/7401-01.

(2.7) forma tekstowa - wg BN-73/7401-11.

(2.8) forma stereotypowa - wg BN-73/7401-11.

(2.9) forma kliszowa - wg BN-73/7401-11.

(2.10) forma kombinowana - wg BN-73/7401-11.

(2.11) forma wtórna - wg BN-74/7401-01.

(2.12.) wierzch stereotypu - powierzchnia, na której znajduje się relief formy drukowej wraz z technologicznie niezbędnym odwzorowaniem powierzchni niedrukujących.

(2.13) wierzch matrycy - powierzchnia, na której znajduje się odwrotne ukształtowanie reliefu formy drukowej wraz z technologicznie niezbędnym odwzorowaniem formatowników obramowujących.

(2.14) spód stereotypu - powierzchnia przeciwnieległa wierzchowi stereotypu.

(2.15) spód matrycy - powierzchnia przeciwnieległa wierzchowi matrycy.

(2.16) boki stereotypu - pozostałe powierzchnie stereotypu poza spodnią i wierzchnią.

(2.17) boki matrycy - pozostałe powierzchnie matrycy poza spodnią i wierzchnią.

(2.18) grubość stereotypu - skrajny wymiar liniowy między wierzchem i spodem stereotypu.

(2.19) grubość matrycy - skrajny wymiar liniowy między powierzchnią odwzorowania elementu drukującego i spodem matrycy.

(2.20) format stereotypu - długość i szerokość wierzchu stereotypu.

(2.21) format matrycy - długość i szerokość wierzchu matrycy.

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 28 lutego 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 stycznia 1975 r. (Dz. Norm. i Miar nr 17/1974 poz. 57)

(2.22) relief stereotypu - ukształtowanie powierzchni stereotypu będące odwzorowaniem powierzchni formy pierwotnej.

(2.23) relief matrycy - ukształtowanie powierzchni matrycy będące odwrotnym odwzorowaniem powierzchni formy pierwotnej.

(2.24) głębokość stereotypu - skrajny wymiar liniowy między powierzchnią elementu drukującego i niedrukującego stereotypu.

(2.25) głębokość matrycy - skrajny wymiar liniowy między powierzchnią odwzorowanego elementu drukującego i niedrukującego matrycy.

(2.26) powierzchnia drukująca stereotypu - powierzchnia reliefu stereotypu, która po pokryciu farbą i wywarceniu nacisku na zadrukowane podłoże daje na nim obraz.

(2.27) powierzchnia niedrukująca stereotypu - powierzchnia reliefu stereotypu, która po pokryciu farbą powierzchni drukujących stereotypu nie przekazuje jej na materiał zadrukowany.

(2.28) powierzchnia wgłębna matrycy - część reliefu wierzchu matrycy będąca odwzorowaniem powierzchni drukującej formy pierwotnej.

(2.29) powierzchnia wypukła matrycy - część reliefu wierzchu matrycy będąca odwzorowaniem powierzchni niedrukującej formy pierwotnej.

(2.30) stereotyp pełny - stereotyp o grubości równej wysokości czcionek.

(2.31) stereotyp niepełny - stereotyp o grubości mniejszej od wysokości czcionek.

(2.32) stereotyp płaski - stereotyp przystosowany do drukowania na maszynie płaskiej.

(2.33) stereotyp zaokrąglony - stereotyp przystosowany do drukowania na maszynie rotacyjnej.

(2.34) stereotyp gięty - stereotyp wykonany jako płaski, przybierający w momencie umocowania kształt cylindra formowego maszyny drukującej.

(2.35) skurcz stereotypu - procentowa względna zmiana wymiarów liniowych stereotypu w stosunku do wymiarów formy pierwotnej.

(2.36) skurcz matrycy - procentowa względna zmiana wymiarów liniowych matrycy w stosunku do wymiarów formy pierwotnej.

(2.37) wytrzymałość drukowa stereotypu - największa liczba odbitek uzyskanych z jednego stereotypu przy zachowaniu właściwej ich jakości.

3. URZĄDZENIA

(3.1) rama stereotypowa - prostokątna rama z płaskownika stalowego o wysokości czcionek, przystosowana do klinowania zestawu formy pierwotnej przy przygotowaniu do matrycowania.

(3.2) formatownik obramowujący - płaskownik stalowy o wysokości czcionek z wycięciem na krawędzi wierzchniej od strony formy pierwotnej. For-

matownik jest przeznaczony do obstawiania formy pierwotnej w celu zabezpieczania przed wywieraniem zróżnicowanych nacisków na jej obrzeże.

(3.3) ogranicznik wysokości - płaskownik stalowy ustawiony między płytami prasy w celu uzyskania określonej grubości matrycy lub stereotypu.

(3.4) płyta dolna zestawu do matrycowania - oddzielna płyta stalowa o wymiarach co najmniej równych zewnętrznemu formatowi ramy stereotypowej, na której ustawia się ramę z formą pierwotną przeznaczoną do matrycowania.

(3.5) płyta górna zestawu do matrycowania - oddzielna płyta stalowa o wymiarach co najmniej równych zewnętrznemu formatowi ramy stereotypowej, którą nakłada się na wierzch zestawu do matrycowania.

(3.6) płyta formowa - płyta metalowa o równej powierzchni, na której wykonuje się przygotowanie formy do drukowania lub matrycowania.

(3.7) prasa stereotypowa - urządzenie do matrycowania i odciskania.

(3.8) forma odlewnicza stereotypowa - urządzenie składające się z dwóch płyt oraz ograniczników wysokości ustalających jednocześnie format; do urządzenia tego, po ustawieniu matrycy, wlewa się roztopiony stop drukarski w celu otrzymania odlewu o odpowiednich wymiarach.

(3.9) aparatus odlewniczy stereotypowy - urządzenie przeznaczone do wykonywania w nim odlewów, składające się z formy odlewniczej, kotła do topienia stopu drukarskiego oraz urządzenia wlewającego do formy.

(3.10) forma do prasowania - oprzyrządowanie stosowane przy otrzymywaniu wtórnych form drukowych z tworzyw sztucznych i gumy, ustawiane między płytami prasy, w którym jest umieszczona matryca i sprasowany materiał stereotypowy.

(3.11) forma do prasowania otwarta - rodzaj formy do prasowania, w której sprasowywany materiał stereotypowy ma nieograniczoną możliwość rozchodzenia się poza boki matrycy.

(3.12) forma do prasowania półzamknięta - rodzaj formy do prasowania umożliwiający wyciśnięcie nadmiaru sprasowywanego materiału stereotypowego przez wąską szczelinę poza boki matrycy.

4. MATERIAŁY

(4.1) materiał matrycowy - materiał, z którego po zmatrycowaniu otrzymuje się matrycę.

(4.2) tektura matrycowa - rodzaj specjalnej tektury do otrzymywania matrycy.

(4.3) termoutwardzalny materiał matrycowy - materiał matrycowy utwardzający się (sieciujący się) podczas matrycowania w podwyższonej temperaturze.

(4.4) termoplastyczny materiał matrycowy - materiał matrycowy uplastyczniający się podczas ma-

trycowania w podwyższonej temperaturze, nie mający właściwości utwardzania (sieciovania).

(4.5) woskowy materiał matrycowy - materiał matrycowy wykonany z masy zawierającej wosk.

(4.6) ołowiany materiał matrycowy - materiał matrycowy w postaci blachy ołowianej.

(4.7) strona wierzchnia materiału matrycowego - gładka strona materiału matrycowego przeznaczona do odwzorowania reliefu formy pierwotnej.

(4.8) strona spodnia materiału matrycowego - strona materiału matrycowego przeciwna do wierzchniej.

(4.9) nakładka elastyczna - materiał o właściwościach elastycznych nakładany na materiał matrycowy w celu uzyskania dwustronnego reliefu w matrycy.

(4.10) środek antyadhezyjny - substancja nakładana na powierzchnie stykające się podczas stereotypowania, zabezpieczająca przed ich przywieraniem.

(4.11) przekładka nawilżająca - chłonny materiał nasycony wodą przeznaczony do przekładania arkuszy tektury matrycowej w stosie przy jej nawilżaniu.

(4.12) roztwór aktywujący - roztwór oddziałujący na powierzchnię matrycy galwanostereotypowej w celu ułatwienia procesu srebrzenia.

(4.13) roztwory srebrzące - roztwory srebrzy i redukujący, które po zmieszaniu powodują wydzielenie się warstwy srebra na niemetalicznych matrycach galwanostereotypowych.

(4.14) materiał stereotypowy - materiał, z którego wykonuje się stereotypy, np. stop stereotypowy, tworzywo sztuczne, guma.

(4.15) stop stereotypowy - rodzaj stopu drukarskiego stosowany do wykonywania stereotypów metalowych.

(4.16) stop podlewowy - rodzaj stopu drukarskiego stosowany do podlewania koszulek galwanostereotypowych.

(4.17) termoplastyczne tworzywo sztuczne - tworzywo sztuczne o właściwościach termoplastycznych, stosowane do wykonywania stereotypów z tworzyw sztucznych lub podlewania galwanostereotypów.

(4.18) termoutwardzalne tworzywo sztuczne - tworzywo sztuczne o właściwościach termoutwardzalnych, stosowane do wykonywania stereotypów z tworzyw sztucznych lub podlewania galwanostereotypów.

(4.19) mieszanka gumowa - niezwulkanizowany półprodukt do wykonania gumy, przeznaczonej do wytwarzania stereotypów gumowych lub podlewania galwanostereotypów.

(4.20) przekładka antyskurczowa - warstwa odpowiedniego materiału, który stosuje się w stere-

otypach wykonanych z materiału elastycznego w celu zmniejszenia skurczu.

(4.21) przyklepiec dwustronny - cienka taśma powleczona dwustronnie klejem samoprzylepnym do łączenia stereotypów z podstawkami, klisz ze stereotypami itp.

(4.22) fartuch matrycowy (odlewniczy) - arkusz papieru lub kartonu przyklejany do matrycy tekturowej w celu zabezpieczenia przedostania się stopu stereotypowego między elementy formy odlewniczej.

5. PÓLPRODUKTY

(5.1) użytek - część półproduktu lub produktu (matrycy, odlewu, podlewu, odcisku, stereotypu), która nie może być dzielona.

(5.2) zestaw do matrycowania - komplet oprzyrządowania i materiałów przygotowany do matrycowania.

(5.3) matryca - wg BN-74/7401-01.

(5.4) matryca tekturowa - matryca wykonana z tektury matrycowej.

(5.5) zestaw do odlewania - forma odlewnicza z założoną matrycą do wykonania odlewu.

(5.6) odlew stereotypowy - stop stereotypowy zakrzepnięty w zestawie do odlewania z odwzorowanym reliefem matrycy.

(5.7) odlew stereotypowy płaski - odlew z elementami drukującymi znajdującymi się w jednej płaszczyźnie, który po obróbce jest przeznaczony do drukowania na maszynie płaskiej.

(5.8) odlew stereotypowy zaokrąglony - odlew z elementami drukującymi tworzącymi powierzchnię cylindryczną, który po obróbce jest przeznaczony do drukowania na maszynie rotacyjnej.

(5.9) odlew stereotypowy pełny - odlew o grubości równej wysokości pisma zecerskiego.

(5.10) odlew stereotypowy niepełny - odlew o grubości mniejszej od wysokości pisma zecerskiego.

(5.11) nadlew - część odlewu stereotypowego, podlewu lub odcisku nie mająca na wierzchu odwzorowanego reliefu matrycy.

(5.12) matryca galwanostereotypowa - matryca przewodząca lub przystosowana do przewodzenia prądu elektrycznego w celu wykonania koszulki galwanostereotypowej.

(5.13) matryca galwanostereotypowa woskowa - matryca galwanostereotypowa wykonana z masy woskowej.

(5.14) matryca galwanostereotypowa ołowiana - matryca galwanostereotypowa wykonana z blachy ołowianej.

(5.15) matryca galwanostereotypowa termoplastyczna - matryca galwanostereotypowa wykonana z termoplastycznego tworzywa sztucznego.

(5.16) warstwa przewodząca prąd elektryczny - cienka warstwa materiału przewodzącego prąd elektryczny nakładana na wierzch matrycy nieprzewodzącej w celu galwanicznego nałożenia warstwy metalu.

(5.17) koszulka galwanostereotypowa - wg BN-73/7401-12.

(5.18) zestaw do podlewania - koszulka galwanostereotypowa wraz z oprzyrządowaniem przygotowana do wykonania podlewania.

(5.19) podlew - materiał (tworzywo sztuczne, guma lub stop drukarski) wypełniający od spodu koszulkę galwanostereotypową w celu uzyskania formy drukowej określonej wysokości.

(5.20) matryca termoutwardzalna - matryca wykonana z termoutwardzalnego materiału matrycowego.

(5.21) zestaw do odciskania - oprzyrządowanie z matrycą i materiałem stereotypowym przygotowane do wykonania odcisku.

(5.22) odcisk stereotypowy - tworzywo sztuczne lub zwulkanizowana guma uformowane przez prasowanie z matrycą.

6. PRODUKTY

(6.1) stereotyp - wg BN-74/7401-01.

(6.2) stereotyp metalowy - rodzaj stereotypu otrzymanego z matrycy tekturowej przez odlewanie stopem drukarskim.

(6.3) galwanostereotyp - wg BN-74/7401-01.

(6.4) stereotyp z tworzywa sztucznego - rodzaj stereotypu otrzymanego z matrycy termoutwardzalnej przez odcisnięcie (lub odlewanie) tworzywa sztucznego.

(6.5) stereotyp gumowy - rodzaj stereotypu otrzymanego z matrycy termoutwardzalnej przez odcisnięcie i wulkanizowanie mieszanki gumowej.

(6.6) stereotyp metalowy galwanizowany - stereotyp metalowy z osadzoną galwanicznie warstwą twardego metalu.

(6.7) galwanostereotyp galwanizowany - galwanostereotyp z osadzoną galwanicznie warstwą twardego metalu.

(6.8) stereotyp typograficzny - stereotyp do drukowania typograficznego.

(6.9) stereotyp fleksograficzny - stereotyp do drukowania fleksograficznego.

(6.10) podstawka - wg BN-73/7401-11.

(6.11) podstawka stereotypowa - rodzaj podstawki wykonanej ze stopu stereotypowego.

7. CZYNNOSCI

(7.1) zestawienie formy do matrycowania - zespół czynności związanych ze skompletowaniem i zamocowaniem formy pierwotnej w ramie stereotypowej.

(7.2) czyszczenie formy pierwotnej - zespół czynności związanych z oczyszczeniem powierzchni wierzchniej i spodniej formy pierwotnej.

(7.3) wyrównanie formy pierwotnej - zespół czynności związanych z wyrównaniem powierzchni drukującej elementów formy pierwotnej.

(7.4) nawilżanie tektury matrycowej - zespół czynności związanych z nawilżaniem tektury matrycowej w celu nadania jej właściwości plastycznych.

(7.5) wykonanie zestawu do matrycowania - zespół czynności związanych ze skompletowaniem zestawu do matrycowania.

(7.6) matrycowanie - odciskanie pierwotnej formy typograficznej w materiale matrycowym w celu otrzymania form wtórnych.

(7.7) prasowanie - czynność polegająca na wywarceniu nacisku na materiał w prasie. Prasowanie może być: zimne (w temperaturze pokojowej), półgorące (temperatura poniżej 375 K (100°C)) i gorące (temperatura powyżej 375 K (100°C)).

(7.8) wyklepywanie - sposób matrycowania tektury matrycowej polegający na ręcznym wykonywaniu matrycy przy użyciu szczotki.

(7.9) korygowanie matrycy - zespół czynności związanych z przygotowaniem matrycy do wykonania odlewu, koszulki galwanostereotypowej lub odcisku.

(7.10) pogłębianie matrycy - zespół czynności związanych ze zwiększeniem głębokości matrycy.

(7.11) korekta reliefu matrycy - zespół czynności związanych z utworzeniem nowych powierzchni drukujących.

(7.12) korekta wysokości powierzchni drukujących matrycy - zespół czynności związanych ze zmianą grubości matrycy.

(7.13) wypełnianie reliefu matrycy - zespół czynności związanych z wyrównaniem reliefu spodu matrycy.

(7.14) wyklejanie matrycy - wypełnianie reliefu matrycy przez podklejenie powierzchni wypukłych tekturą.

(7.15) suszenie matrycy - proces powodujący zmniejszenie ilości wody w matrycy, aż do zaniku jej właściwości plastycznych.

(7.16) cięcie - wg BN-73/7401-13.

(7.17) krajanie - wg BN-73/7401-13.

(7.18) przecinanie (przekrawanie) - wg BN-73/7401-13.

(7.19) obcinanie (okrawanie) - wg BN-73/7401-13.

(7.20) regeneracja nakładek elastycznych - zespół czynności związany ze zlikwidowaniem odkształceń plastycznych powstałych przy matrycowaniu oraz przywrócenie im właściwości elastycznych.

(7.21) odlewanie - zespół czynności obejmujący wlanie metalu do zestawu do odlewania i jego zakrzepnięcie.

(7.22) obróbka mechaniczna stereotypowa - zespół czynności technologicznych związanych z wykończeniem odlewu, podlewu lub odcisku zapewniających żądane wymiary, kształt, głębokość i wysokość w gotowych stereotypach.

(7.23) obcięcie nadlewu - zespół czynności polegających na oddzieleniu zbędnej części stereotypu lub podlewu.

(7.24) przekrawanie stereotypu na użytki - zespół czynności polegających na mechanicznym podzieleniu stereotypu lub podlewu w celu uzyskania użytków.

(7.25) pozłabianie powierzchni niedrukujących - zespół czynności związanych ze zwiększeniem głębokości stereotypu polegających na mechanicznym obniżeniu jego powierzchni niedrukującej.

(7.26) korygowanie koszulki galwanostereotypowej - zespół czynności związanych z wyrównaniem i wdrożeniem poprawek na powierzchniach.

(7.27) wyrównanie grubości - zespół czynności związanych z uzyskaniem wymaganej grubości na całej powierzchni stereotypu lub podlewu przez obróbkę mechaniczną spódów.

(7.28) fasetowanie - ukształtowanie boków pod kątem ostrym, najczęściej równym 45° , w stosunku do spodu.

(7.29) galwanizowanie elementów typograficznej formy drukowej - wg BN-73/7401-12.

(7.30) aktywowanie matrycy - wg BN-73/7401-12.

(7.31) srebrzenie matrycy - wg BN-73/7401-12.

(7.32) grafitowanie matrycy - wg BN-73/7401-12.

(7.33) miedziowanie matrycy - wg BN-73/7401-12.

(7.34) wykonanie koszulki galwanostereotypowej - wg BN-73/7401-12.

(7.35) cynowanie koszulki galwanostereotypowej - wg BN-73/7401-12.

(7.36) wykonanie zestawu do podlewania - zespół czynności związanych z ułożeniem koszulki galwanostereotypowej w odpowiednim oprzyrządowaniu, w którym wykonuje się podlewanie.

(7.37) podlewanie - zespół czynności obejmujących wlanie materiału podlewowego na spodnią stronę koszulki galwanostereotypowej do określonej grubości i jego zakrzepnięcie.

(7.38) utwardzanie (sieciovanie) - zespół czynności związanych z uzyskaniem nierozpuszczalnego i niemięknącego tworzywa sztucznego w podwyższonej temperaturze.

(7.39) wykonanie zestawu do odciskania - zespół czynności związanych z założeniem w formę matrycy i materiału stereotypowego.

(7.40) odciskanie - zespół czynności związanych z wykonaniem odcisku przez prasowanie matrycy z materiałem stereotypowym w stanie plastycznym i utrwalenie wytłoczonego reliefu przez ochłodzenie, utwardzenie lub wulkanizację.

(7.41) wulkanizowanie - zespół czynności związanych z uzyskaniem niemięknącej (usieciovanej) gumy w podwyższonej temperaturze.

(7.42) odgazowywanie gumy - zespół czynności związanych z pozbyciem się gazów tworzących się w wulkanizowanej gumie.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-74/7401-05

SKOROWIDZ TERMINÓW

A

aktywowanie matrycy (7.30)
aktywujący roztwór (4.12)
antyadhezyjny środek (4.10)
antyskurczowa przekładka (4.20)
aparatus odlewniczy stereotypowy (3.9)

B

boki matrycy (2.17)
b. stereotypu (2.16)

C

cięcie (7.16)
cynowanie koszulki galwanostereotypowej (7.35)
czyszczenie formy pierwotnej (7.2)

D

drukowa wytrzymałość stereotypu (2.37)
 drukowej formy typograficznej galwanizowanie elementów (7.29)
 drukująca powierzchnia stereotypu (2.26)
 drukujących powierzchni matrycy wysokości korekta (7.12)
 dwustronny przyklepiec (4.21)

E

elastyczna nakładka (4.9)
 elastycznych nakładek regeneracja (7.20)
 elektryczny prąd przewodząca warstwa (5.16)
 elementów typograficznej formy drukowej galwanizowanej (7.29)

F

fartuch matrycowy (odlewniczy) (4.22)
 fasetowanie (7.28)
 fleksograficzny stereotyp (6.9)
 forma do prasowania (3.10)
 f. do prasowania otwarta (3.11)
 f. do prasowania półzamknięta (3.12)
 f. kliszowa (2.9)
 f. kombinowana (2.10)
 f. odlewnicza stereotypowa (3.8)
 f. pierwotna (2.6)
 f. stereotypowa (2.8)
 f. tekstowa (2.7)
 f. wtórna (2.11)
 format matrycy (2.21)
 f. stereotypu (2.20)
 formatownik obramowujący (3.2)
 formowa płyta (3.6)
 formy do matrycowania zestawienie (7.1)
 f. pierwotnej czyszczenie (7.2)
 f. pierwotnej wyrównanie (7.3)
 f. typograficznej drukowej galwanizowanie elementów (7.29)

G

galwanizowanie elementów typograficznej formy drukowej (7.29)
 galwanizowany galwanostereotyp (6.7)
 galwanizowany stereotyp metalowy (6.6)
 galwanostereotyp (6.3)
 g. galwanizowany (6.7)
 galwanostereotypia (2.3)
 galwanostereotypowa koszulka (5.17)
 g. matryca (5.12)
 g. matryca ołowiana (5.14)
 g. matryca termoplastyczna (5.15)
 g. matryca woskowa (5.13)
 galwanostereotypowej koszulki cynkowanie (7.35)
 g. koszulki korygowanie (7.26)
 g. koszulki wykonanie (7.34)
 gięty stereotyp (2.34)
 głębokość matrycy (2.25)
 g. stereotypu (2.24)
 grafitowanie matrycy (7.32)

grubość matrycy (2.19)
 g. stereotypu (2.18)
 grubości wyrównanie (7.27)
 gumowa mieszanka (4.19)
 g. stereotypia (2.5)
 gumowy stereotyp (6.5)
 gumy odgazowywanie (7.42)

K

kliszowa forma (2.9)
 kombinowana forma (2.10)
 korekta reliefu matrycy (7.11)
 k. wysokości powierzchni drukujących matrycy (7.12)
 koszulka galwanostereotypowa (5.17)
 koszulki galwanostereotypowej cynkowanie (7.35)
 k. galwanostereotypowej korygowanie (7.26)
 k. galwanostereotypowej wykonanie (7.34)
 korygowanie koszulki galwanostereotypowej (7.26)
 k. matrycy (7.9)
 krajanie (7.17)

M

materiał matrycowy (4.1)
 m. matrycowy woskowy (4.5)
 m. stereotypowy (4.14)
 m. matrycowy ołowiany (4.6)
 m. matrycowy termoplastyczny (4.4)
 m. matrycowy termoutwardzalny (4.3)
 materiału matrycowego strona spodnia (4.8)
 m. matrycowego wierzchnia strona (4.7)
 matryca (5.3)
 matryca galwanostereotypowa (5.12)
 m. galwanostereotypowa ołowiana (5.14)
 m. galwanostereotypowa termoplastyczna (5.15)
 m. termoutwardzalna (5.20)
 m. galwanostereotypowa woskowa (5.13)
 m. tekturowa (5.4)
 matrycowa tektura (4.2)
 matrycowanie (7.6)
 matrycowego materiału strona spodnia (4.8)
 m. materiału wierzchnia strona (4.7)
 matrycowej tektury nawilżanie (7.4)
 matrycowy fartuch (odlewniczy) (4.22)
 m. materiał (4.1)
 m. materiał ołowiany (4.6)
 m. materiał termoplastyczny (4.4)
 m. materiał termoutwardzalny (4.3)
 m. materiał woskowy (4.5)
 matrycy aktywowanie (7.30)
 m. boki (2.17)
 m. format (2.21)
 m. głębokość (2.25)
 m. grafitowanie (7.32)
 m. grubość (2.19)
 m. korekta wysokości powierzchni drukujących (7.12)
 m. korygowanie (7.9)
 m. miedziowanie (7.33)
 m. pogłębianie (7.10)
 m. powierzchnia wgłębna (2.28)

- m. relief (2.23)
 m. reliefu korekta (7.11)
 m. reliefu wypełnianie (7.13)
 m. skurcz (2.36)
 m. spód (2.15)
 m. srebrzenie (7.31)
 m. suszenie (7.15)
 m. wierzch (2.13)
 m. wyklejanie (7.14)
 m. wypukła powierzchnia (2.29)
 mechaniczna obróbka stereotypowa (7.22)
 metalowa stereotypia (2.2)
 metalowy stereotyp (6.2)
 m. stereotyp galwanizowany (6.6)
 miedziowanie matrycy (7.33)
 mieszanka gumowa (4.19)
- N
- nadlew (5.11)
 nadlewowi obcięcie (7.23)
 nakładka elastyczna (4.9)
 nakładek elastycznych regeneracja (7.20)
 na użytki przekrawanie stereotypu (7.24)
 nawilżanie tektury matrycowej (7.4)
 nawilżająca przekładka (4.11)
 niedrukująca powierzchnia stereotypu (2.27)
 niedrukujących powierzchni pogłębianie (7.25)
 niepełny odlew stereotypowy (5.10)
 m. stereotyp (2.31)
- O
- obcięcie nadlewu (7.23)
 obcinanie (okrawanie) (7.19)
 obramowujący formatownik (3.2)
 obróbka mechaniczna stereotypowa (7.22)
 odcisk stereotypowy (5.22)
 odciskanie (7.40)
 odgazowywanie gumy (7.42)
 odlew stereotypowy (5.6)
 o. stereotypowy niepełny (5.10)
 o. stereotypowy pełny (5.9)
 o. stereotypowy płaski (5.7)
 o. stereotypowy zaokrąglony (5.8)
 odlewianie (7.21)
 odlewnicza forma stereotypowa (3.8)
 odlewniczy aparat stereotypowy (3.9)
 ogranicznik wysokości (3.3)
 ołowiana matryca galwanostereotypowa (5.14)
 ołowiany materiał matrycowy (4.6)
 otwarta forma do prasowania (3.11)
- P
- pełny odlew stereotypowy (5.9)
 p. stereotyp (2.30)
 pierwotna forma (2.6)
 pierwotnej formy czyszczenie (7.2)
 p. formy wyrównanie (7.3)
 płaski odlew stereotypowy (5.7)
 p. stereotyp (2.32)
- płyta dolna zestawu do matrycowania (3.4)
 płyta formowa (3.6)
 p. górna zestawu do matrycowania (3.5)
 podlew (5.19)
 podlewanie (7.37)
 podlewowi stop (4.16)
 podstawa (6.10)
 p. stereotypowa (6.11)
 pogłębianie matrycy (7.10)
 p. powierzchni niedrukujących (7.25)
 powierzchnia drukująca stereotypu (2.26)
 p. niedrukująca stereotypu (2.27)
 p. wgłębna matrycy (2.28)
 p. wypukła matrycy (2.29)
 powierzchni drukujących matrycy wysokości korekta (7.12)
 p. niedrukujących pogłębianie (7.25)
 półzamknięta forma do prasowania (3.12)
 prasa stereotypowa (3.7)
 prasowanie (7.7)
 prąd elektryczny przewodząca warstwa (5.16)
 przecinanie (przekrawanie) (7.18)
 przekładka antyskurczowa (4.20)
 p. nawilżająca (4.11)
 przekrawanie stereotypu na użytki (7.24)
 przewodząca warstwa prąd elektryczny (5.16)
 przyklepic dwustronny (4.21)
- R
- rama stereotypowa (3.1)
 regeneracja nakładek elastycznych (7.20)
 relief matrycy (2.23)
 r. stereotypu (2.22)
 reliefu matrycy korekta (7.11)
 r. matrycy wypełnianie (7.13)
 roztwór aktywujący (4.12)
 roztwory srebrzące (4.13)
- S
- skurcz matrycy (2.36)
 s. stereotypu (2.35)
 spodnia strona materiału matrycowego (4.8)
 spód matrycy (2.15)
 s. stereotypu (2.14)
 srebrzące roztwory (4.13)
 srebrzenie matrycy (7.31)
 stereotyp (6.1)
 s. fleksograficzny (6.9)
 s. gięty (2.34)
 s. gumowy (6.5)
 s. metalowy (6.2)
 s. metalowy galwanizowany (6.6)
 s. niepełny (2.31)
 s. pełny (2.30)
 s. płaski (2.32)
 s. typograficzny (6.8)
 s. zaokrąglony (2.33)
 s. z tworzywa sztucznego (6.4)
 stereotypia (2.1)
 s. gumowa (2.5)



40000000343669

- s. metalowa (2.2)
s. tworzyw sztucznych (2.4)
stereotypowa forma (2.8)
s. forma odlewnicza (3.8)
s. obróbka mechaniczna (7.22)
s. podstawka (6.11)
s. prasa (3.7)
s. rama (3.1)
stereotypowy aparat odlewniczy (3.9)
s. materiał (4.14)
s. odcisk (5.22)
s. odlew (5.6)
s. odlew niepełny (5.10)
s. odlew pełny (5.9)
s. odlew płaski (5.7)
s. odlew zaokrąglony (5.8)
s. stop (4.15)
stereotypu boki (2.16)
s. format (2.20)
s. głębokość (2.24)
s. grubość (2.18)
s. powierzchnia drukująca (2.26)
s. powierzchnia niedrukująca (2.27)
s. przekrawanie na użytki (7.24)
s. relief (2.22)
s. skurcz (2.35)
s. spód (2.14)
s. wierzch (2.12)
s. wytrzymałość drukowa (2.37)
stop podlewowy (4.16)
s. stereotypowy (4.15)
strona spodnia materiału matrycowego (4.8)
s. wierzchnia materiału matrycowego (4.7)
suszenie matrycy (7.15)
sztuczne tworzywo termoplastyczne (4.17)
sz. tworzywo termoutwardzalne (4.18)
- S
- środek antyadhezyjny (4.10)
- T
- tekstowa forma (2.7)
tektura matrycowa (4.2)
tekturowa matryca (5.4)
tektury matrycowej nawilżanie (7.4)
termoplastyczna matryca galwanostereotypowa (5.15)
termoplastyczne tworzywo sztuczne (4.17)
termoplastyczny materiał matrycowy (4.4)
termoutwardzalna matryca (5.20)
termoutwardzalne tworzywo sztuczne (4.18)
- termoutwardzalny materiał matrycowy (4.17)
tworzyw sztucznych stereotypia (2.4)
tworzywo sztuczne termoplastyczne (4.17)
t. sztuczne termoutwardzalne (4.18)
typograficznej formy drukowej galwanizowanie elementów (7.29)
typograficzny stereotyp (6.8)
- U
- utwardzanie (sieciowanie) (7.38)
użytek (5.1)
- W
- warstwa przewodząca prąd elektryczny (5.16)
wglębna powierzchnia matrycy (2.28)
wierzch matrycy (2.13)
w. stereotypu (2.12)
wierzchnia strona materiału matrycowego (4.7)
woskowa matryca galwanostereotypowa (5.13)
woskowy materiał matrycowy (4.5)
wtórna forma (2.11)
wulkanizowanie (7.41)
wyklejanie matrycy (7.14)
wyklepywanie (7.8)
wykonanie koszulki galwanostereotypowej (7.34)
w. zestawu do matrycowania (7.5)
w. zestawu do odciskania (7.39)
w. zestawu do podlewania (7.36)
wypełnianie reliefu matrycy (7.13)
wypukła powierzchnia matrycy (2.29)
wyrównanie formy pierwotnej (7.3)
w. grubości (7.27)
wysokości ogranicznik (3.3)
w. powierzchni drukujących matrycy korekta (7.12)
wytrzymałość drukowa stereotypu (2.37)
- Z
- zaokrąglony odlew stereotypowy (5.8)
z. stereotyp (2.33)
zestaw do odciskania (5.21)
z. do odlewania (5.5)
z. do matrycowania (5.2)
z. do podlewania (5.18)
zestawienie formy do matrycowania (7.1)
zestawu do odciskania wykonanie (7.39)
z. do matrycowania wykonanie (7.5)
z. do podlewania wykonanie (7.36)
z. płyta dolna do matrycowania (3.4)
z. płyta górna do matrycowania (3.5)