



Видение

Быть профессиональным поставщиком роликов и валов.
и предоставлять клиентам более широкий спектр решений
для печати и упаковки.

Наши ценности:

Честность, предприимчивость, благодарность,
сотрудничество, оптимизм, открытость.



360° вид нашей фабрики.
Jctprint Machinery Co., Ltd

 Address: Lixia District, Jinan City, Shandong Province, China
 Tel: +86 13884990797
 Web: www.jctprinting.com
 E-mail: melody@jctprinting.com

**Производитель
профессиональных
роликов и валов.**





Содержание

- 1 Керамический анилоксовый вал
- 2 Резиновый вал
- 3 Формный Цилиндр для флексографской печати
- 4 Формные гильзы для флексографской печати
- 5 Алюминиевый ролик
- 6 Пневматический вал
- 7 Дифференциальный вал
- 8 Магнитный цилиндр
- 9 Секция высечки

Керамический анилоксный вал.

01



Технические характеристики и параметры.

Диапазон линиатур	30-2000 LPI (линий на дюйм).
Максимальная ширина.	Гильза:4800mm Вал: 5250mm
Диапазон диаметров.	25-600 мм.
Диапазон углов гравировки	1-89 градусов
Формы ячеек	Шестиугольные, четырехугольные, диагональные линии и другие формы ячеек могут быть предоставлены в соответствии с требованиями клиента.

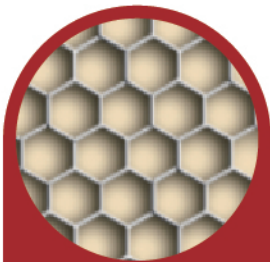
Виды керамических анилоксных валов.



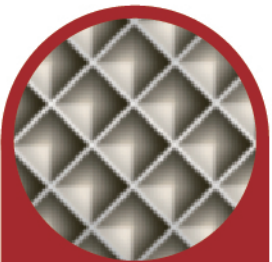
Вал



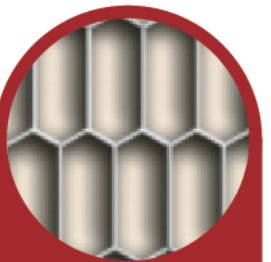
Гильза



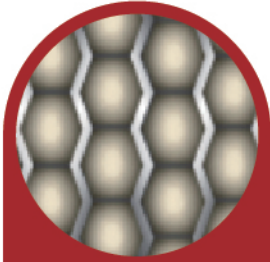
60°HEX



45°



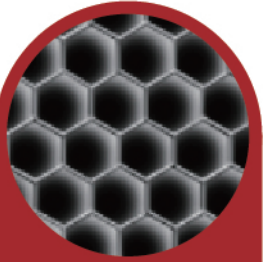
ДЛИННАЯ КЛЕТКА



КАНАЛЬНЫЙ
ТРУБОВИДНЫЙ



ТРЕХЛОПАСТНОЙ



ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЙ
ОБРАТНЫЙ 60°

01

Флексографская печать: этикетки,печать по картону и т.д.

02

Офсетная печать: лакировка, увлажнение и т.д.

03

Применение керамики в гравюре: окрашивание, нанесение масла, склеивание и т.д.

04

Керамический покрытый вал.

Применения.

Оборудование для лазерной гравировки.

10 комплектов волоконно-оптических лазерных гравировальных машин ALE создают более точные и гладкие ячейки сетки для обеспечения передачи и высвобождения краски.

Оборудование для плазменного напыления.

Используется швейцарская система плазменного напыления SULZER, обладающая высоким качеством покрытия, низкой пористостью, микротвердостью от 1300HV до 1450HV.



Испытательный прибор.

Измерительный приборИспользуйте специальный измерительный прибор британской компании TROIKA для керамических анилоксных валов, чтобы обеспечить согласованность объема и угла ячейки.

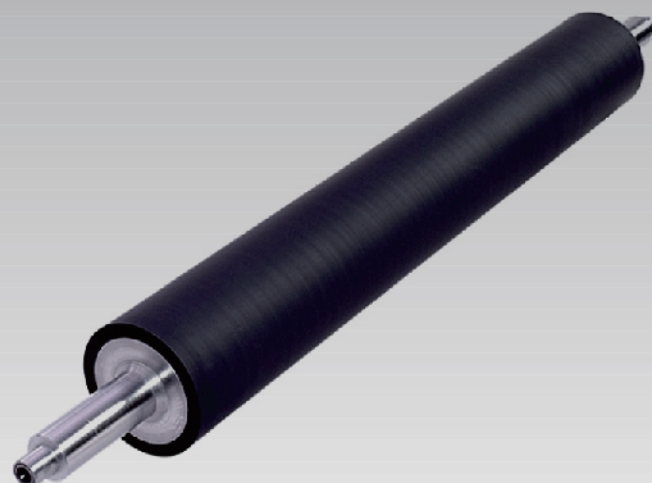


laser engraving Ceramic anilox roller's LPI and ink volume

LPI	100	120	140	165	180	200	220	240	250	260	280	300	330	360	400	440	500	550	600	660	700	800	900	1000	1100	1200	1400
LPC	39	47	55	65	71	79	87	94	98	102	110	118	130	142	157	173	197	217	236	260	276	315	354	394	433	472	551
network opening	241	199	170	144	131	118	06	98	94	90	83	77	70	63	57	52	46	41	38	34	33	29	25	22	19	29	25
Net wal.	13	12	11	10	10	9	9	8	8	8	8	8	7	7	6	6	5	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
small amount of ink	15.51	12.88																									
	15.85	13.15	10.73	9.06																							
	16.19	13.43	11.04	9.29	8.26	7.24																					
	16.33	13.72	11.31	9.53	8.48	7.46	6.56	6.43																			
	16.88	14.00	11.57	9.75	8.70	7.68	6.77	6.57	6.26	5.85	5.27	4.71															
Normal	17.23	14.29	11.82	9.98	8.92	7.90	6.98	6.72	6.41	6.00	5.43	4.87	4.78	3.91	3.40	3.04											
	17.56	14.47	12.09	10.22	9.15	8.13	7.19	6.86	6.55	6.16	5.58	5.03	4.94	4.08	3.54	3.18	2.80	2.50	2.17	1.96							
	17.92	14.75	12.37	10.44	9.36	8.34	7.39	7.00	6.70	6.31	5.74	5.20	5.09	4.24	3.68	3.32	2.93	2.63	2.30	2.05	1.92	1.72					
	18.25	15.04	12.63	10.69	9.59	8.56	7.60	7.15	6.84	6.47	5.89	5.36	5.25	4.41	3.82	3.46	3.05	2.75	2.42	2.14	2.04	1.80	1.43	1.22	1.09		
	18.59	15.35	12.83	10.83	9.80	8.76	7.82	7.28	6.98	6.63	6.05	5.52	5.41	4.57	3.95	3.60	3.17	2.87	2.54	2.24	2.16	1.88	1.56	1.31	1.15	1.01	0.84
big amount of ink	18.95	15.66	13.13	11.07	10.01	8.96	8.03	7.42	7.14	6.80	6.21	5.69	5.25	4.74	4.10	3.74	3.31	3.01	2.66	2.34	2.28	1.96	1.68	1.40	1.22	1.08	0.95
	19.33	15.93	13.40	11.31	10.23	9.18	8.24	7.56	7.28	6.95	6.37	5.85	5.41	4.90	4.24	3.88	3.43	3.13	2.78	2.43	2.40	2.04	1.80	1.49	1.34	1.23	1.04
	19.67	16.22	13.66	11.54	10.45	9.39	8.46	7.70	7.43	7.11	6.52	6.01	5.57	5.07	4.38	4.02	3.55	3.25	2.90	2.52	2.52	2.12	1.93	1.59	1.46		
	20.02	16.51	13.93	11.77	10.68	9.51	8.56	7.85	7.57	7.26	6.67	6.17	5.73	5.23	4.52	4.16	3.68	3.38	3.03	2.62	2.65	2.20					
	20.35	16.79	14.17	12.00	10.89	9.73	8.86	7.99	7.71	7.42	6.83	6.34	5.89	5.40	4.66	4.30	3.80	3.50	3.15	2.71							
Minimum of ink	20.70	17.08	14.44	12.24	11.11	9.95	9.07	8.14	7.86	7.57	6.98	6.50	6.05	5.56	4.80	4.44											
	21.04	17.37	14.70	12.46	11.31	10.18	9.29	8.28	8.01	7.73	7.14	6.66															
	21.40	17.64	14.96	12.70	11.53	10.38	9.51	8.40																			
	21.75	17.93	15.23	12.93	11.72	10.69																					
	22.10	18.21	15.48	13.15																							
Maximum Depth	22.45	18.40																									
	10	10	10	6	6	4	4	4	4	4	3	3	3	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0.6	
	50	50	50	30	30	20	20	20	20	20	15	15	15	10	10	10	5	5	5	5	5	5	5	5	3	3	
	24	24	20	16	14	12	12	10	10	10	9	8	8	8	7	7	6	6	6	5	5	4	3	3	2	2	
	120	120	100	80	70	60	60	50	50	50	45	40	40	40	35	35	30	30	25	25	20	15	15	10	10	10	
LPI:Line Screen Per Inch. IPC:Line Screen Per Centimeter.																											
Depth, network opening and wal. units in microns The unit of volume is BCM 1BCM=1.55cm ³ /m ²																											

Резиновый ролик.

02



Ролик для передачи краски.

Поверхность ролика изготовлена из специального полимера, который обладает отличной коррозионной и растворительной стойкостью в процессе эксплуатации, имеет длительный срок службы, повышает эффективность производства и экономит затраты. Ровная поверхность полностью передает краску и предотвращает дефекты печати.

Диапазон твердости: 35-70 Shore A.

Пожалуйста, регулярно очищайте поверхность, используя этанол или смешайте небольшое количество этилового ацетата.

Сухая ламинация.

Резиновый ролик используется для сухой ламинационной машины. Специально изготовленная поверхность обладает отличной устойчивостью к сжатию и упругостью, и подходит для экструзионного покрытия горячим расплавом, холодного герметизации и покрытия воском.

Диапазон твердости: 80-90 Shore A.

Пожалуйста, регулярно очищайте поверхность, используя этанол или смешивая небольшое количество этанолацетата.

Валик для лазерной плёнки

Поверхность резинового вала изготовлена из специального соединения, которое выдерживает высокую температуру до 200°C, обладает отличной износостойкостью и длительным сроком службы. Хороший эффект передачи лазера.

Диапазон твердости: 85-99 Shore A
Диапазон давления: 35-45 psi

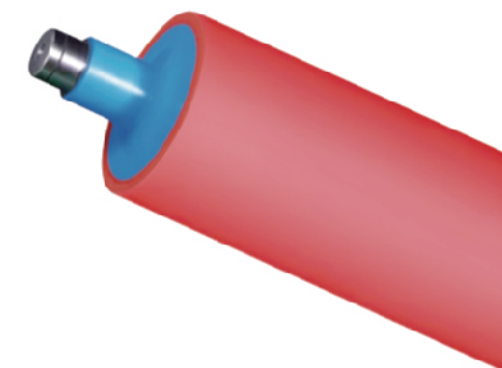
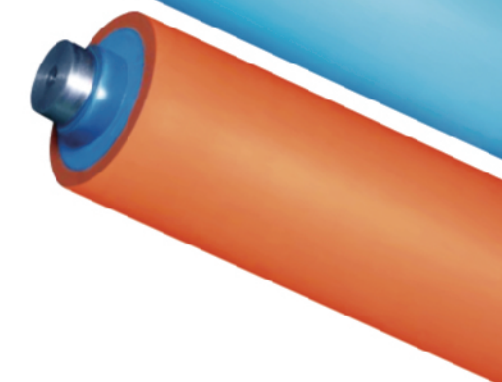
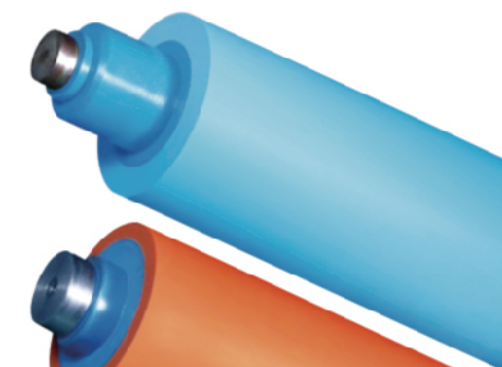
Пожалуйста, регулярно очищайте поверхность, используя этанол или смешивая небольшое количество этанолацетата!

Безрастворительная (технология без использования растворителей).

Резиновый вал используется для машины без использования растворителей для ламинирования, и специально изготовленная поверхность обладает отличной устойчивостью к сжатию и упругостью, что обеспечивает отличный ламинирующий эффект и гладкость. У него отличная износостойкость и долгий срок службы.

Диапазон твердости: 85 - 90 Shore A.

Пожалуйста, регулярно очищайте поверхность, используя этанол или смешивая небольшое количество этанолацетата!



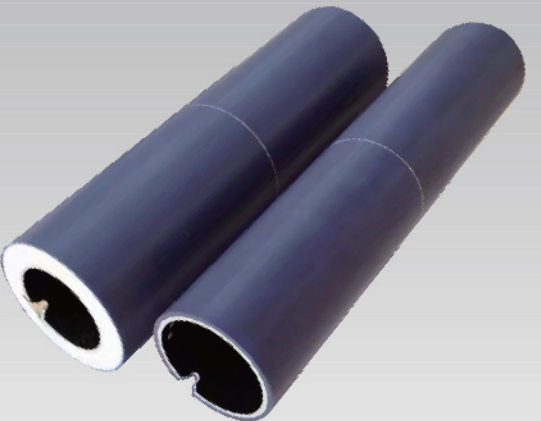
ФОРМНЫЕ
ЦИЛИНДРЫ ДЛЯ
ФЛЕКСОПЕЧАТИ

03



Формные гильзы
для флексографской
печати

04



Параметр.

Материал	Алюминий или сталь.
Диаметр	80mm - 700mm
Длина	330mm - 3000mm
Допуск на биение	В пределах 0.2 мм
Динамическая сбалансированность	5g

01

Наша специализированная литейная мастерская из алюминиевого сплава обеспечивает производство первоклассных алюминиевых валков.

02

Строгий контроль concentричности, с допусками concentричности от 0 до 15 микрон, обеспечивает точность результатов печати.

03

Точная настройка для удовлетворения конкретных требований заказчиков по допускам.

04

Строгий контроль качества, каждый валков проходит тщательный осмотр и жесткие динамические испытания на балансировку, что обеспечивает отличное качество и безупречную производительность.

Применение

Цилиндры для флексографской печати подходят для узкорулонных, средних и широкорулонных флексографских печатных машин, включая машины линейного построения, стопочные и сателитные (с центральным барабаном) как на внутреннем, так и на международном рынке.

Спецификации и параметры

Диапазон ширины печати	100 - 4500 мм
Диапазон окружности печати	120 - 2000 мм
Диапазон толщины стенки	0.9 - 110mm
Диапазон твердости	65 - 70 Shore A

01 Различные раппорты печати могут быть настроены по запросу

04 Поверхность обрабатывается антистатической обработкой, что делает производство безопаснее.

02

Сверхлегкий вес снижает отскок печати, повышает производительность и обеспечивает выдающиеся результаты печати.

05

Клейкая лента поверхности обладает хорошей адгезией и не оставляет остаточного клея.

03

Отличная точность размеров и стабильность размеров обеспечивают хорошую точность нанесения цветов и стабильное давление при печати.

06

Материал поверхности обладает стабильными характеристиками, устойчивостью к температуре, влаге и растворителям, используемым для ежедневной очистки.

АЛЮМИНИЕВЫЙ НАПРАВЛЯЮЩИЙ ВАЛ

05



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Алюминиевый направляющий вал (также известный как "вал из алюминиевого сплава") изготовлен из высококачественного алюминиевого сплава и имеет различные модули и размеры с ребрами структуры. Внешний диаметр составляет от 22 мм до 320 мм. Подвергаясь компьютерной балансировке, динамический баланс алюминиевого вала составляет менее 2 г. С использованием современного оборудования и специальных инструментов, поверхность вала может иметь глянцевый вид с коэффициентом центровки до 0,02 мм. Особая обработка шейки вала, используя импортные подшипники, позволяет алюминиевому направляющему валу работать стабильно даже на высоких скоростях. В зависимости от требований различных отраслей, поверхность вала может быть подвергнута специальной обработке: анодирование с твердостью HV300, анодирование с твердостью HV700, обработка тефлоном для предотвращения царапин и износа. Алюминиевый направляющий вал обычно имеет 3 стандартных типа: без оси, с осью и сквозной тип. Поверхность может быть обработана согласно 3 стандартным типам линий: центральной линии, крестовой линии и шлицевой линии. Алюминиевый направляющий вал обладает высокой прочностью, низким сопротивлением, легким весом, гибким вращением, устойчивостью к коррозии и истиранию, особенно подходит для печати, упаковки, пластика, бумаги, стекла, фармацевтики, электронных батарей, текстильной промышленности и других отраслей.

Стандартный тип



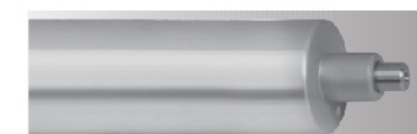
Тип с плоской трубкой



Тип без оси



Тип с подвижной осью



Тип с осью

Обработка поверхности по справочнику



Анодная оксидация HV300
Серебристо-белый



Анодная твердая оксидация HV700
Коричневый



Тефлон Зеленый
Антипригарное и коррозионное

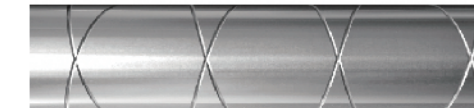


Зеркальная поверхность,
анодная твердая оксидация HV700
Коричневый

Текстура поверхности



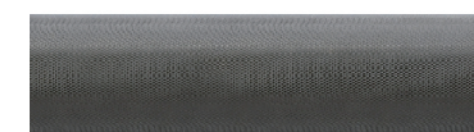
Центральная линия



Поперечная линия



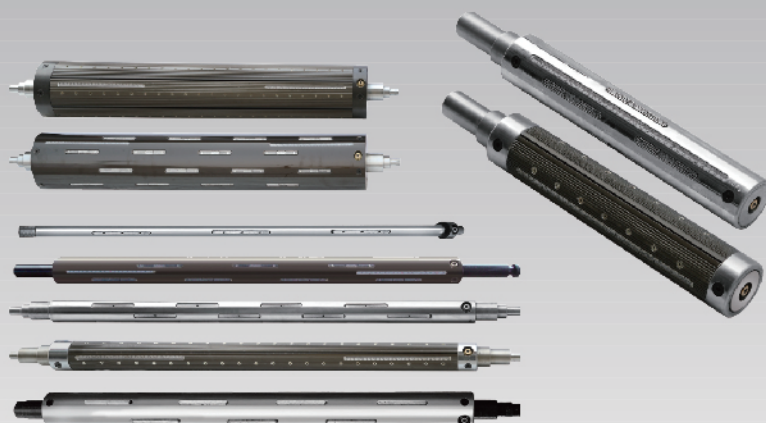
Линия с пазами.



Анилокс линия.

Пневматический вал Дифференциаль- ный вал

06

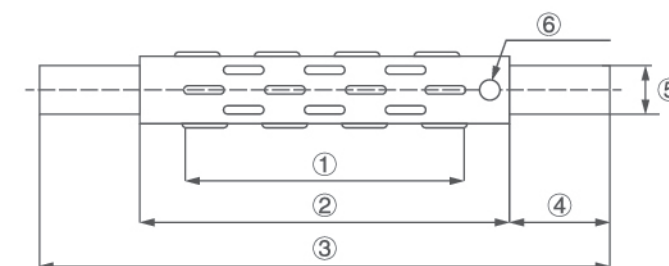


AIR SHAFT DATA

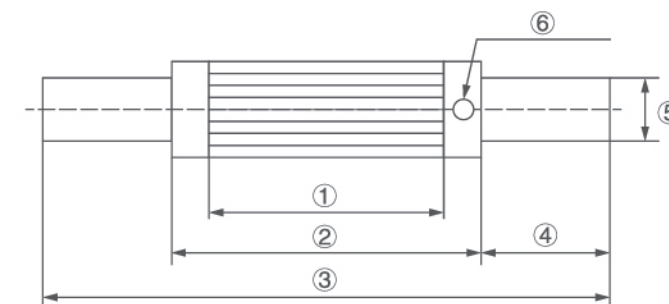
Specifications	Diameter of air shaft before fill up air	Diameter of air shaft after fill up air	Inside diameter of suitable core
1"	Φ24	Φ27~Φ28	Φ25~Φ26
1.5"	Φ36	Φ40~Φ42	Φ38~Φ38.5
2"	Φ49	Φ52~Φ54	Φ50~Φ51
3"	Φ74	Φ76~Φ82	Φ75.5~Φ78
4"	Φ99	Φ104~Φ106	Φ101~Φ102
5"	Φ125	Φ130~Φ133	Φ126~Φ128
6"	Φ150	Φ154~Φ156	Φ151~Φ153
8"	Φ200	Φ203~Φ210	Φ202~Φ204
10"	Φ250	Φ260~Φ264	Φ252~Φ256
12"	Φ300	Φ308~Φ310	Φ302~Φ305

Характеристики

Пневматический вал - это специальный вал для намотки и раскатывания. Вал создан с помощью замков на поверхности, которые будут расширяться при заполнении вала высоконапорным газом. Пневматический вал легок в обращении, пользователю нужно только обеспечить подачу воздуха с давлением в пределах 6-8 кг/см². Просто надуйте вал через воздушный клапан, и когда пользователь захочет заблокировать полотно, просто нажмите на ядро воздушного клапана, чтобы освободить давление, и замки вернутся в исходное состояние, затем полотно можно легко снять. Пневматический вал может быть с ключевым типом (изготовлен из стали или сплава) и лысковым типом. Пневматический широко используется для намотки, перенамотки и резки материалов на оборудовании. Они широко применяются в печатной, упаковочной, пластиковой, бумажной, стеклянной, фармацевтической, электронно-батарейной, текстильной промышленности и других отраслях.



Пневматический вал пазового типа



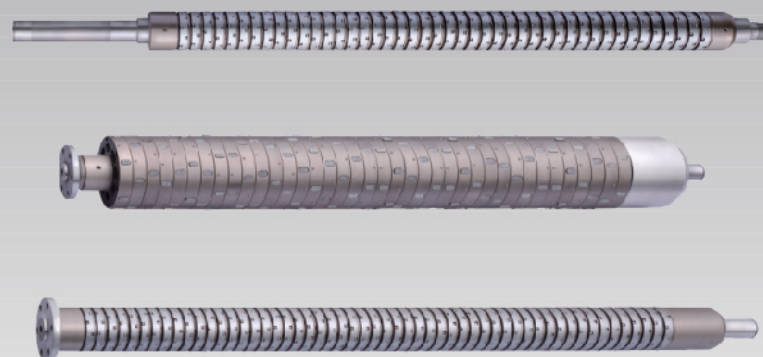
Пневматический вал реечного типа

- ① Рабочие элементы
- ② Корпус вала (по требованию клиентов)
- ③ Общая длина
- ④ Длина оси
- ⑤ Диаметр внешней оси
- ⑥ Воздушный клапан

Примечание: Вышеуказанные размеры определяются пользователем.

Пневматический вал Дифференциальный вал

07



Снаружи, наружный диаметр основного корпуса составляет 75,5 мм, наибольший диаметр снаружи 78 мм/максимальный; стандартная ширина 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 50 мм; стандартный диаметр внутри 50, снаружи 55, снаружи 60 (нестандартные размеры могут быть изготовлены по требованию заказчика).

Характеристики

Дифференциальный вал - это относительно передовой вал для перематки, который подходит для пользователей с повышенными требованиями. Несколько рулонов материала могут быть перемотаны одновременно на одном валу. Когда рулон материала слишком тугой, скользящее кольцо будет скользить вместе с валом, чтобы обеспечить идеальную перемотку. Это эффективно повышает скорость резки, точность перемотки и степень автоматизации. Воздушный вал широко используется в обмотке, перемотке и резке машин. Он широко применяется в печати, упаковке, пластике, бумаге, стекле, фармацевтике, электронных батареях, текстильной промышленности и других отраслях.

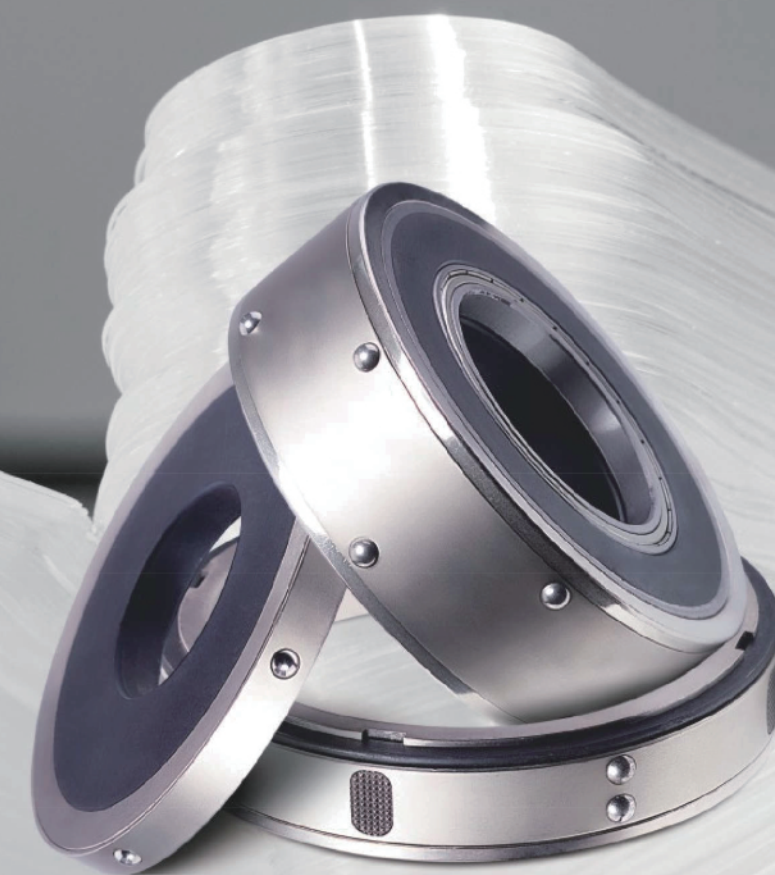
Данные испытаний

Данные испытаний на крутящий момент после накачки для стального шарового типа с шириной 25 мм и осью длиной 60 мм. три подушки безопасности

Inflatable (MPa)	Torque (N.M)
0.1	0.636
0.2	1.113
0.3	1.473
0.4	1.898
0.5	2.203
0.6	2.684

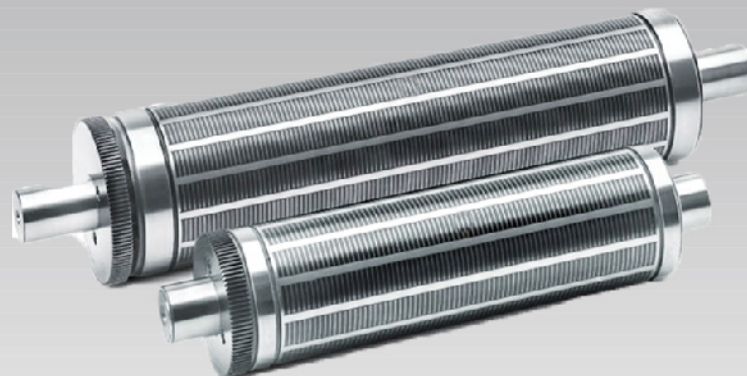
Данные теста на крутящий момент после накачки воздуха для стального шара шириной 25 мм и осью диаметром 60 мм. четыре подушки безопасности

Inflatable (MPa)	Torque (N.M)
0.1	0.848
0.2	1.484
0.3	1.964
0.4	2.530
0.5	2.937
0.6	3.578



МАГНИТНЫЙ ЦИЛИНДР

08



Секция высечки

09



Применение

Применимо для всех типов ротационных печатных машин с ротационными секциями высечки используется в печати, маркировке, упаковке и потребительских товарах.

01 Качественные магнитные блоки из неодима-железо-бора и феррита обеспечивают прочное сцепление, предотвращая отклеивание лезвия и повышая эффективность производства.

02

Динамическая или статическая тонкая балансировка обеспечивает стабильные производственные процессы.

03

Плечо полностью термически закалено в вакууме и имеет твердость 62-65 HRC.

Преимущество

05

Точность внешнего диаметра контролируется в пределах ± 0.0022 мм, что обеспечивает равномерные результаты высечки.

04

Высокая универсальность позволяет использовать один цилиндр для нескольких целей, максимально увеличивая его использование.

Гибкие штампы

01

Достигайте точности высечки до 0,03 мм.

03

Изготовлен из высокопрочной пружинной стали.

Преимущества

02

Поверхность хромирована для защиты от коррозии и ржавчины.

04

Погрешность высоты лезвия контролируется в пределах нескольких микрон.

