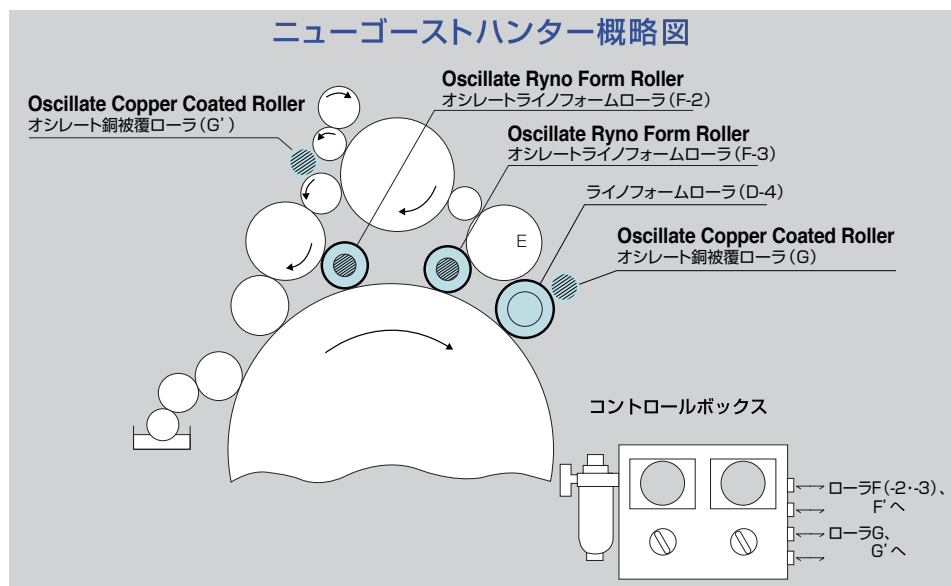


ゴースト・ローラ目・色ムラ除去装置

GHOSTING, ROLLER MARK, AND COLOR UNEVENNESS ELIMINATING DEVICE

エア・オシレーションローラを取り付けることによりゴースト現象やローラ目、天地濃度ムラを効果的に抑え込む装置です。

It is a device that restrain ghosting, roller mark and unevenness of color density between top and bottom effectively by installing air-oscillation roller.



※尚、機構については上図の他機種に応じてベストプランを提案致します。

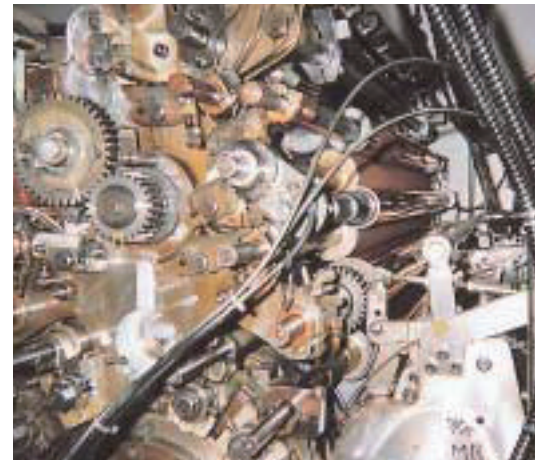
ゴーストハンターの特長

ゴーストハンターはインキ着ローラの内2本を反対方向に少し揺動させると同時に4番目の仕上げ着ローラに銅被覆したライダーローラを増設接触させこれを大きく揺動させることにより、ゴーストやローラ目、天地色濃度ムラを大幅に改善するものです。つまり、段階的な濃度変化は濃度ムラが目立ちますが、これをオシレートする3本のローラによって濃度変化を目立ちにくいスロープ状の変化にすることにより印刷品質を大幅に改善します。

MERIT OF GHOST HUNTER

GHOST HUNTER improve ghosting, roller mark and unevenness of color density between top and bottom substantially. The structure is two ink form rollers oscillate in opposite direction, and at the same time increase one copper coated small rider roller onto No.4 ink form roller and let it touch softly to No.4 ink form roller.

The point is step by step making density differences to an invisible stage by oscillating 3 rollers and therefore enable to improve printing quality substantially.



金属オフセット印刷機の取付例

ニューゴーストハンターの構造

主に金属オフセット印刷用を対象にしていますが、ゴーストハンターの構造の他に、オシレーションする練りローラが1本加わりインキの主流をNo.4フォームローラからNo.2, No.1に変えるもので、その結果インキの乳化を抑えゴーストやローラ目、天地色濃度ムラより一層抑え込むことが出来るようになります。

STRUCTURE OF NEW GHOST HUNTER

Mainly used for metal offset printing. One ink distributing roller is added to GHOST HUNTER structure, and change mainstream of ink from No.4 ink form roller to No.2, No.1. Consequently, can prevent ink emulsification, and restrain roller mark and differences of color density between top and bottom more and more.

取付け工事

- 御発注いただきますと、
 - ①機械の寸法取り②エヤーコンプレッサーの確認
 - ③電気系統の確認④コントローラーの取付け位置の確認⑤No.4フォームローラのゴム巻き替え等を行い、取付け部品の製作を行います。
- 取付け工事は寸法取りを行ってから約1か月後、単色機で1日、4色機なら3日間で工事は完了します。

メンテナンス

各ローラはゴムやシール等摩耗部分があり、常にベストの状態でご使用いただくために、定期的に整備を行なう必要があります。期間は1日に8時間程度の運転であれば8ヶ月～1年、連続運転の場合は6ヶ月を目安にして下さい。整備に要する日数はゴムの巻替えが必要な時は3週間、不要であれば1週間です。

INSTALLATION

Installation works will be started about 1 month after your order. And it's take one day for single color press and 3 days for 4 color press to finish installation. Before installation, measurement of your machine, confirmation of air compressor, electric system, and installation location of controller are required in addition to rubber change of No.4 ink form roller.

MAINTENANCE

Because of having abrasion portions, each roller requires regular maintenance to be used in best condition always. As for maintenance intervals, every 8~12 months to 8 hours working and every 6 month to continuous working. It's takes 3 weeks to complete maintenance if need to change rubber, while unnecessary to change rubber takes 1 week.



新技術の開発と最高品質を追及し続けます。

テクノロール株式会社

本 社 ・ 工 場 〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ3丁目4-5
TEL.0725-53-3933 (代) FAX.0725-53-3922

Distinctive technology and high-quality products!

TECHNO ROLL CO.,LTD

Head Office 3Chome, 4-5,Techno-Stage, Izumi, Osaka, 594-1144 Japan
Factories: TEL.81-725-53-3933 FAX.81-725-53-3922

オフセット印刷における技術的問題にゴースト、ローラ目及び天地色濃度ムラがありますが、根本的な解決は難しいものとされていました。

Technical problems in offset printing, such as ghosting, roller mark and color unevenness (difference of color density between top and bottom) are thought to be very hard to solve.

ゴーストとは

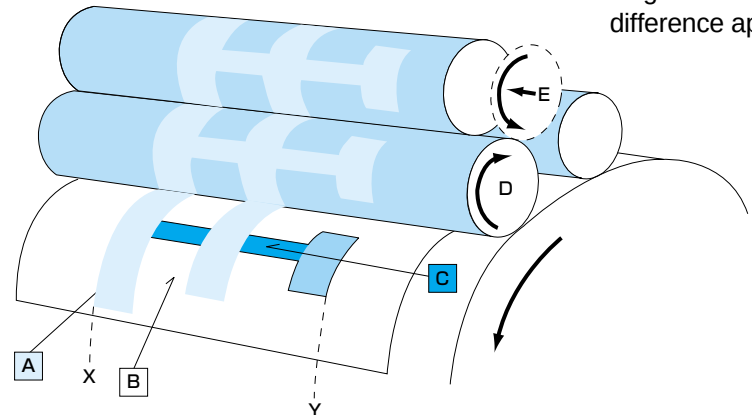
インキフォームローラ表面のインキ転移後のインキ膜厚ムラがバイブレーターローラとの1回の接触で回復出来ないために起きるものです。

Ghosting

After ink transfer from the surface of ink form roller unevenness of ink film thickness occur. Unable to recover this unevenness with single contact with vibrating roller. This phenomenon we call it Ghosting.

ゴースト現象 1

絵柄が例えば下記のような場合、インキを多く消費する **A** 部分と殆んどあるいは全く消費しない **B** 部分に対して、それらを横断する **C** 部分が共存するとインキフォームローラ(D)上のインキ膜厚にムラが出来てバイブレーターローラ(E)との1回の接触ではならしきれないために **C** 部分に濃度ムラが出来ます。

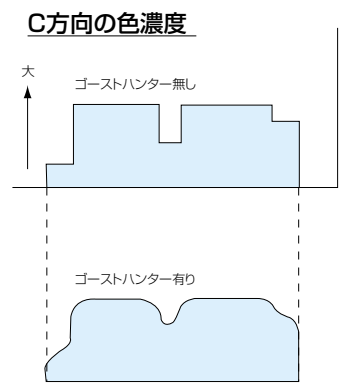


GHOSTING PHENOMENON 1

SITUATION
A PORTION : Spending lots of ink
B PORTION : Spending no ink
C PORTION : Crossing A PORTION and B PORTION.

Under above situation, unevenness of ink film thickness occur on the ink form roller (D)

Since unable to recover this unevenness with single contact with vibrator roller, density difference appear to the C PORTION.

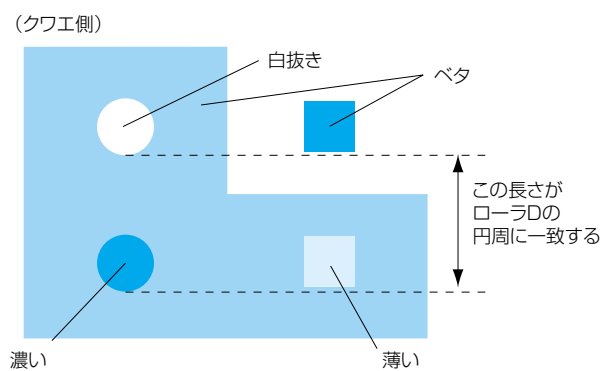


ゴースト現象 2

まさにゴースト(お化け)現象のことで下記のような絵柄の場合、本来は何もない均一なベタ部分にうっすらと濃い(又は薄い)絵柄が見える。しかし原因はゴースト現象1と同じでローラ表面のインキ膜厚ムラが写っているのです。

GHOSTING PHENOMENON 2

Originally there is nothing on the unified solid part, but seen deep (light) pattern. The reason for this is same as phenomenon 1 .



ローラ目及び天地色濃度ムラとは

版のくわえからのローラの1回転目のインキ濃度が2回転目に薄くなる現象で理由はやはりバイブレーターローラとの1回の接触で回復出来ないためです。(ローラ目にはその他ショックやスリップ、水に起因するものもあります)

ゴーストハンターはゴーストやローラ目天地色濃度ムラそのものを根本的に無くすものではありませんが、見た目に目立たなくするもので、目立つ段階的な濃度変化を目立たないスロープ状の変化にするのがポイントです。

Roller mark and color unevenness (differences of color density between top and bottom)

In ink transfer start from gripper margin, ink density of 2nd revolution of roll becomes thin in comparison with that of the 1st revolution. The reason of this phenomenon also comes from vibrating roller not being able to recover unevenness by a single revolution. (Aside from this reason, the cause of roller mark are , shock-streak, slippage, and water originated problem)

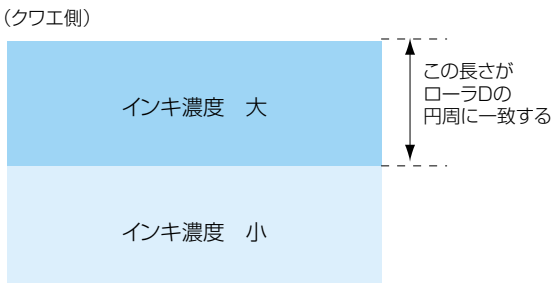
Ghost Hunter makes ghosting and roller marks invisible even though it is not eliminating all the problem thoroughly. The point is step by step making density change to an invisible stage (making slope form change) .

カラーディファランス(天地色濃度ムラ)

この現象もバイブレーターローラ(E)のインキ供給がインキ消費量に足りないために起きるのです。

COLOR DIFFERENCE

Difference of color density between top and bottom. This phenomenon breaks out because ink supplying quantity by vibrator roller (E) is not sufficient to the ink consumption volume.



ゴーストハンターの構造

①2本のインキフォームローラ(通常はNo.2とNo.3)を外し、エヤーシリンダーを内蔵したゴーストハンターフォームローラに交換します。これらのローラは回転しながらお互いに反対方向にオシレート(版の端からベアラーまでの距離によりますが10～20mm位)します。

②No.4フォームローラ(仕上げローラ)には銅被覆された小径のライダーローラを1本増設し軽くタッチさせます。このライダーローラもオシレート(これも機械構造によりますが30～70mm位)します。

③フォームローラのオシレートタイミングは、
●タイマーにより調整できるもの(Aタイプ)と、
●版シリンダーに同期するもの(Bタイプ)の2種類があります。
尚、Bタイプのタイミングは自在に調整可能です。

④銅被覆ライダーローラのオシレートタイミングはタイマー調整式です。

STRUCTURE OF GHOST HUNTER

①Exchange two ink form roller (usually No.2 and No.3) to GHOST HUNTER FORM ROLLER with air cylinder. These rollers oscillate (usually 10 to 20mm) in opposite direction mutually by revolving.

②Increase one copper coated small rider roller onto No.4 ink form roller and let it touch softly to No.4 ink form roller.

③Oscillating timing of ink form roller
●Type A : Adjustable by timer
●Type B : Make single go and return to each revolving of cylinder plate.
(Timing adjustable)

④Oscillation timing of Copper coated rider roller is control by timer.

分割呼出ローラ方式コンピュータ制御インキ濃度調整装置

INDIVIDUALLY DIVIDED INK DUCTOR ROLLER SYSTEM
AUTOMATIC INK DENSITY CONTROL BY COMPUTER

QRDは、分割されたインキ呼出ゴムローラがエアシリンダーで駆動し、インキファンテンローラとの接触時間をコンピューターで制御する新しい発想の自動インキ濃度調整装置です。

Automatic ink density control device with new concept.
Individually divided ink ductor roller is operated by air cylinder and contact time with fountain roller is control by computer.



金属枚葉印刷機取付例



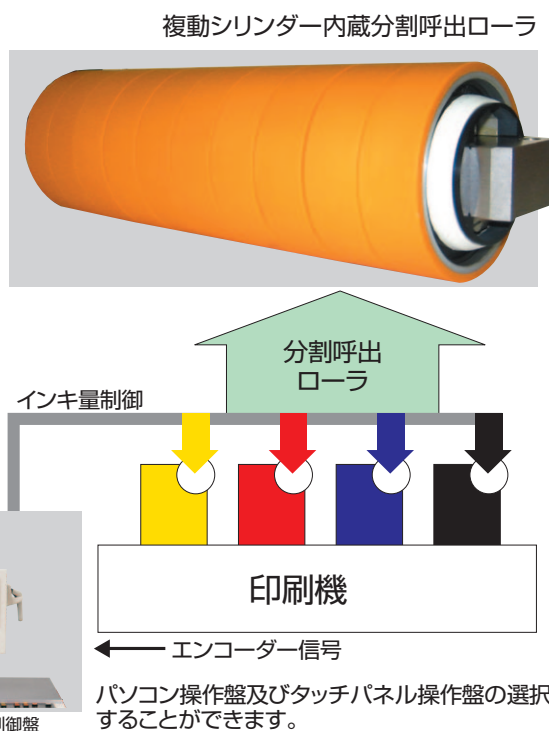
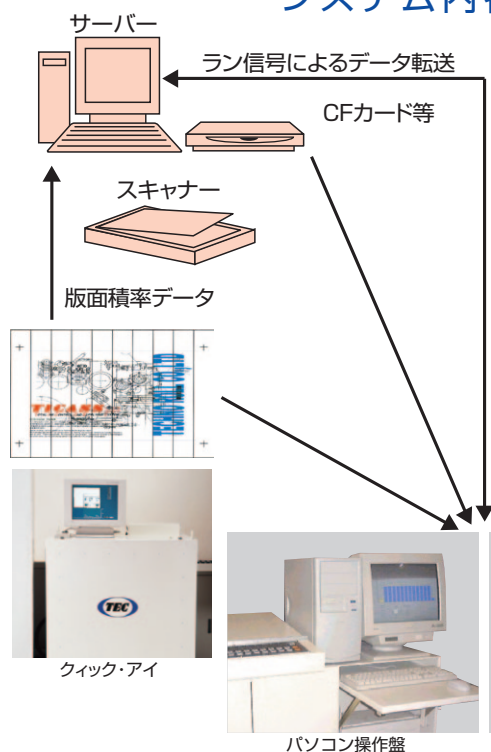
シール印刷機8色機取付例

QRDは従来の膜厚を制御する方式ではなく、時間を制御しますので0.1%キザミのインキ量調整、ゼロ点設定の不要等数多くの特長を持っています。

QRD adopt time control system instead of conventional film thickness control system, therefore it has many merits such as enable to adjust ink quantity accurately with 0.1% of notch, needless of Zero-point adjustment, etc.

印刷用周辺機器
Apparatus for Offset
Printing Machine

システム内容 (特許取得 特許第4144006号)



パソコン操作盤及びタッチパネル操作盤の選択をすることができます。

QRDの特長

①時間制御方式なので

- 0.1%キザミで正確にインキ調整ができます。
- インキ粘度による濃度差がでにくい。
- ブレードとファンテンの0点調整は必要がありません。
- インキ出し量0%は0で全くインキはでません。
- 呼出ロールの振動(ショック目)の心配がありません。

②ワンタッチインキアップシステム (機上への印刷前インキのセット)

- 自動で、素早く行います。
- 精度が高くヤレ紙(板)は、僅かに数枚で濃度が安定します。
- 両サイドヘインキをヘラ打ちする必要がありません。

③ファンテンロールは駆動用に高性能モータを使用

- 速度追従性も完全です。
- ツボ内でインキを練る事ができます。

④データの保存と呼出は

- メモリーカード1枚で、1000種8000データを記憶できます。
- データの呼び出しは、ワンタッチで(バーコード)できます。

⑤制御盤、操作盤は

- 汎用のシーケンサーを利用していますので殆ど故障がありません。
- マイコンでは無く、シーケンサーを利用していますので長期間に渡り使用できます。
- 操作はタッチパネルを使用していますので見易くトラブルがありません。

⑥インキ壺を変える必要がなく、メンテナンス が簡単で取付コストが安い

- 呼出ローラを交換し、ファンテンローラをインバーター駆動するだけのコストが安い。
- インキ壺を交換する必要がありませんのでメンテが容易。

⑦トータルシステムは、タイカスのカタログを ご覧下さい。

MERIT OF QRD

①Time control system

- Enable to adjust ink quantity accurately with 0.1% notch.
- Few ink density difference by ink viscosity.
- Needless of Zero-point adjustment of blade and fountain.
- Ink feeding can be completely stopped at 0% feed setting.
- Inhibit vibration caused by the ductor roller (No shock-streak)

②One-touch ink set-up

- Automatic, quick ink supply.
- High accuracy and stable ink density shorten the printing loss for only 4 sheets.
- Needless of ink adjustment of both ends of roller.

③Fountain roller is controlled by Inverter-motor

- Completely follow up printing speed.
- Can arrange ink on the machine.

④Preservation of Data

- One sheet of memory card contains one thousand variety, 8000 of data.
- Data can be input with one-touch operation (Bar-code).

⑤Control Panel

- Few damage since using general-purpose sequencer.
- Good durability by using general-purpose sequencer.
- Operation is done by touch-panel easy to see, so no trouble occur.

⑥Needless to change ink fountain, easy maintenance, and low cost installation

- Low cost since just change ink ductor rollers and operate fountain roller by inverter
- Easy maintenance since unnecessary to change ink fountain

⑦As for total system please see catalogue of TICASS

分割呼出ローラは、複動型シリンダータイプで更に精度がアップしています。

クイック・アイ

QUICK EYE

QRDシステム用版面積率読み取り装置

Plate area rate reading apparatus for QRD system

スキャナー方式ではなく、高精度CCDカメラを使用し画像処理を行い測定します。

Unlike a conventional scanning method, it does measurement and picture processing by using a high precision CCD camera.

クイック・アイの特長

- 測定誤差3%以下を実現しました。
- 網版測定も完全に読み取る事ができます。
- データは、RANでオンライン化できます。
- データは、メモリーカードに保存できます。
- 測定時間は僅か3秒です。(データ出力まで)

MERITS OF QUICK EYE

- Tolerance of measurement is 3% or less.
- Can read dot percentage completely
- Data can be implement online system by RAN
- Data can be preserved in memory card
- Measurement is finished in only 3 seconds

この製品は、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001-2000とISO14001の認証を取得した工場で製造されています。
This product is manufacture by ISO9001(Year 2008 Version) and ISO14001(Year 2004 Version) registered factory.

TEC テクノロール株式会社

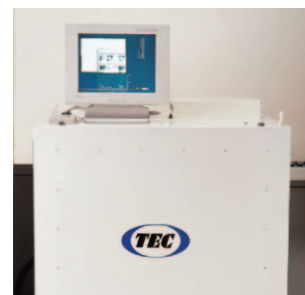
本 社 ・ 工 場 〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ3丁目4-5
TEL.0725(53)3933(代) FAX.0725(53)3922
関 東 支 店 〒335-0032 埼玉県戸田市美女木東2丁目3-6
埼 玉 工 場 TEL.048(449)7333(代) FAX.048(449)7444

Distinctive technology and high-quality products!

TECHNO ROLL CO.,LTD

Head Office 3-Chome, 4-5, Techno-Stage, Izumi, Osaka, 594-1144 Japan
Factories: TEL +81-725-53-3933 FAX +81-725-53-3922
Kanto Branch: 2-Chome, 3-6, Bijiyogi-Higashi, Toda City,
Saitama Plant: Saitama Pref. 335-0032 Japan
TEL +81-48-449-7333 FAX +81-48-449-7444

URL : <http://www.technoroll.co.jp>
E-mail : info@technoroll.co.jp



過乳化・ローラハゲ防止装置

INK EMULSIFICATION PROTECTOR/ ROLLER SLIPPING PROTECTOR



テクノエアナイフシステムの特長

- 乾燥エアーをインキロール部とブランケット部に効率良く吹き付けします。
- 乾燥エアーが過乳化による印刷汚れ、ローラハゲを防止します。
- 乾燥エアーが水廻りを安定させ、水の微調整を不要にします。
- 乾燥エアーがUV印刷を簡単にします。

Merits of TECHNO AIR KNIFE SYSTEM

- Blow dried air efficiently to the ink roller and blanket.
- Dried air protect printing dirt caused by emulsification and roller slipping.
- Dried air stabilizes a water circumference and makes rough water adjustment unnecessary.
- Dried air makes UV printing easy and simple.

テクノエアナイフシステムの効果

インキ内部に過剰に水が含まれますと、地汚れ、突然の乳化汚れ等、多くの不良を出す事があります。これまではこの過乳化を押さえるために、極限まで版面の水を絞り込む必要がありましたが、版面の水を極限まで絞り込ますと、水不足による汚れ事故を防ぐために、常に印刷物から目の離せない状態が続きます。

このような問題をテクノエアナイフシステムが簡単に簡単に解決します。

EFFECT of TECHNO AIR KNIFE SYSTEM

If water is included excessively into ink, get many defectiveness such as scumming, sudden dirt, etc. Until now, throttling as much water on the surface of plate as possible is required to hold down this over emulsification. However, it requires to keep eyes on the printed matters to prevent the dirt accident by a shortage of water.

TECHNO AIR KNIFE SYSTEM enable you to solve such problems easily.

- ①極限まで水を絞る必要がなく、印刷物汚れの心配がなくなります。
- ②インキが過乳化しなくなりますので、突然の地汚れがなくなります。
- ③シャープな印刷が可能になります。
- ④ブランケットの汚れがなくなります。
- ⑤ブランケットとの紙(板)離れが良くなります。
- ⑥UVインキの水幅が油性インキ以上に大きくなり、水調整が大幅に楽になります。

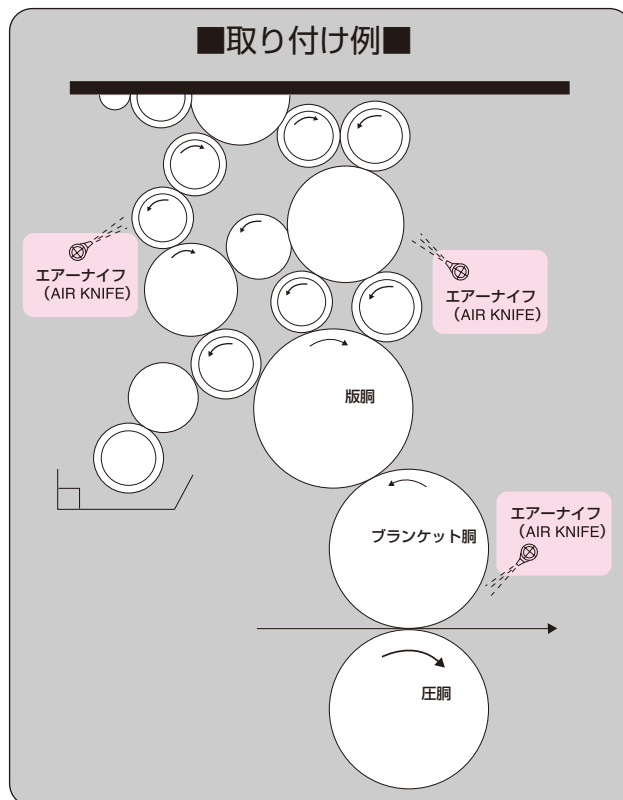
- ①Care for the dirt of a printed matter disappeared since no need throttling as much water as possible.
- ②No more sudden scumming, since ink does not over emulsify.
- ③Enable to have sharp printing.
- ④No dirt on blanket.
- ⑤Good board detach from blanket.
- ⑥Water adjustment becomes easy substantially, water width of UV ink becomes wider than that of conventional oil ink.

エアナイフシステムの内訳

- 乾燥エア発生装置 1台
 - (ドライスクリューコンプレッサー 1台)
 - (冷凍ドライヤー 1台)
 - 機械連動電磁弁の取り付け
 - 流量調整可能ノズル
 - ブランケット部1本・インキロール部2本
 - (ドレーン、オイル除去フィルター 1式)
 - (エア圧調整レギュレーター 2式)
 - 取り付け工事 1式
- * () はコンプレッサー仕様の場合

Apparatus equipment

- Drying air generation apparatus 1set
 - (Dry screw compressor 1set)
 - (Refrigeration drier 1set)
 - Installation of Machine interlock electromagnet valve
 - Flux adjustment possibility nozzle
 - Blanket part 1 piece・Inking roll part 2 pieces
 - (Drain, oil removing filter 1set)
 - (Air pressure adjustment regulator 2 sets)
- * () The compressor using case.



ノンH液湿し水装置との併用効果

テクノエアナイフシステムと、ノンH液湿し水装置を併用して御使用いただきますと、水の微調整が不要で、過乳化が起こり難く、ベタの着きが良く、シャープな網点を再現することができます。このような高品質印刷が簡単にできるようになります。

Concomitant use effect with Non-etching solution dampening water system

Being able to have high quality printing by concomitantly using TECHNO AIR KNIFE SYSTEM and Non-etching solution dampening water system.

Needless of small water adjustment, no over emulsification, soild printing, enable to reproduce sharp dots.

ノンH液湿し水装置の特長

ノンH液湿し水装置は、H液などの薬品を一切使用せずに水を酸性水に変え、水を活性化し、水のクラスターを細分化しますので、H液不要で美しい印刷ができます。水質安定用のマイクロフィルターと水のクラスターをより細分化することができるMGI・マグネタイザーを組み合わせ、水循環ポンプと水量自動補給センサーで酸性水生成装置から自動的に酸性水 (ph5) を既設の水冷却タンクに補給します。

Merit of Non-etching solution dampening water system

This system change water to acid water, activate water, and subdivide the cluster of water, therefore enable to have beautiful printing without etching solution.

This system is combination of Micro filter for stabilizing water quality and MGI magnetizer which subdivide the cluster of water more. Furthermore, it automatically supply acid water (ph5) to water cooling tank from acid water forming apparatus by water circulation pump and quantity of water automatic supplying sensor.

この製品は、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001-2000とISO14001の認証を取得した工場で製造されています。
This product is manufacture by ISO9001 (Year 2000 Version) and ISO14001 (Year 2004 Version) registered factory.

TEC テクノロール株式会社

本社・工場 〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ3丁目4-5
TEL.0725 (53) 3933 (代) FAX.0725 (53) 3922
東京支店 〒111-0034 東京都台東区雷門2丁目9-6
TEL.03 (5827) 2800 (代) FAX.03 (5827) 2828
埼玉支店 〒350-1332 埼玉県狭山市下奥富78番地
TEL.04 (2900) 3335 (代) FAX.04 (2900) 3334

Distinctive technology and high-quality products!

TECHNO ROLL CO.,LTD

Head Office 3Chome, 4-5, Techno-Stage, Izumi, Osaka, 594-1144 Japan
Factories: TEL 81-725-53-3933 FAX 81-725-53-3922
Tokyo Branch: 2-9-6, Kaminarimon, Taitou-ku, Tokyo, 111-0034 Japan
TEL 81-3-5827-2800 FAX 81-3-5827-2828
Saitama Branch: 778 Shimookutomi Sayama City, Saitama Prefecture, 350-1332 Japan
TEL 81-4-2900-3335 FAX 81-4-2900-3334
URL: <http://www.technoroll.co.jp>
E-mail: info@technoroll.co.jp



タイキヤス

タイキヤスの機能と効果

●タイキヤスに採用されています9種類の各装置により、次のような機能を発揮します。

●準備時間の短縮と作業の容易化

インキ壺を自動的に3分以内で洗浄します	(タイキヤスインキ壺)
ファンテンローラを含む全ローラも3分で洗浄	(ニューアークシステム)
洗浄中に次の版データーをセットアップ	(バーコード管理システム)
水調整を不要にします	(エアークナイフシステム)

●品質の向上と安定

インキ量調整は精度と再現性に優れた分割呼出ローラ	(QRDシステム)
ヒッキーとゴーストによる不良が大幅に減ります	(ヒッキースィーパー、セルフシンガー)
水の調整を不要にし、過乳化汚れを解消します	(エアークナイフシステム)

●歩留まりの改善

新理論に基づくインキ供給法により刷出しの損紙は4枚だけ	(QRDシステム)
ヒッキーとゴーストによる不要が大幅に減ります	(ヒッキースィーパー、セルフシンガー)
水の調整を不要にし、過乳化汚れを解消します	(エアークナイフシステム)

●消耗品コストの削減と環境保護

洗浄溶剤使用量は従来の2分の1	(ニューアークシステム)
洗浄溶剤の廃液は簡単にリサイクルし産業廃棄物は最小	(アイラックマイクロ)

Function and effect

●Shortening in preparation time and Simplification of work

Ejection of ink from ink fountain within 3 minutes.	(TICASS INK fountain)
Clean all rollers include fountain roller in 3 minutes.	(NEW ARC system)
Adjustment of ink density for next job is automatically done.	(Bar code administration of Data system)
Needless to adjust water.	(AIR KNIFE system)

●Quality improvement and Stability of a quality

Good Ink Adjustability by dividing roller excels in accuracy and repeatability.	(QRD system)
Substantial decrease of defectiveness by the ghost and hickey.	(Hickey Sweeper, Self Swinger)
Needless of water adjustment and no emulsification.	(AIR KNIFE system)

●Yield Improvement

New theory Ink supply system enable to less spoilage to 4 sheets in start printing.	(QRD system)
Substantial decrease of defectiveness by the ghost and hickey.	(Hickey Sweeper, Self Swinger)
Needless of water adjustment and no emulsification.	(AIR KNIFE system)

●Cut cost of consumption and Environmental Protection

Use quantity of cleaning solvent became to half.	(NEW ARC system)
Cleaning solvent is made to re-use and cause minimum waste.	(IRAC MICRO)

TICASS

複合特許 PAT. タイキヤス

TOTAL INK CONTROL AND SUPPLYING SYSTEM

タイキヤスとは TICASS

テクノロールがトータルコストダウンを目指して提案する印刷機のもう一つの技術革新です。
準備時間の短縮、品質の向上、品質の安定、作業の容易化、歩留まりの改善、消耗品コストの削減を可能にしました。
9種類の技術要素から構成されています。(平成19年4月現在)9種類の技術要素から状況と目的に合わせて任意に御選択頂けます。

Epoch-making and New proposals of Techno Roll for Big Cost-down
Main benefits are Shortening in preparation time, Quality improvement, Stability of a quality, Simplification of work, Yield improvement, Saving cost of consumption. Consists of 9 kinds of technological elements which can be selected by option in accordance with situation and purpose.

タイキヤスは印刷機の新たな革命です

New Revolution,
New Concept in Printing

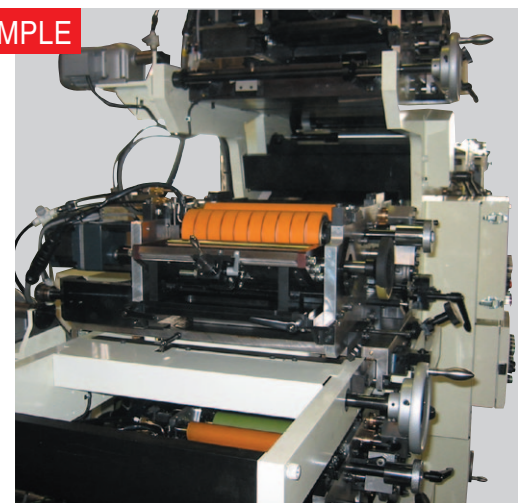
カラータッチパネル式制御盤と
バーコードリーダー

TICASSを
搭載した印刷機本体

INSTALLATION EXAMPLE



金属枚葉印刷機取付例



シール印刷機8色機取付例

TEC

タイキヤス

VII アイラックマイクロ (洗浄溶剤リサイクル装置)

洗浄溶剤をリサイクルします。
洗浄溶剤は再利用できますので経済的です。
廃棄物はプラスチック袋に入ります。
ヨーロッパ規格の安全性で低価格です。

VIII データーのバーコード管理 (セレクトカラーデーター)

一枚のメモリーカードに1000品種8000データーが収納、バーコードに対応していますので大量データーの保存と呼出がワンタッチでできます。

IX クイックアイ (版面積率読み取り装置)

測定誤差の3%以下を実現しました。
網版測定も完全に読み取る事ができます。
読み取ったデーターはRANでオンライン化すること
もメモリーカードに保存することも可能です。

クイックアイ



この製品は、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001-2000とISO14001の認証を取得した工場で製造されています。
This product is manufacture by ISO9001(Year 2008 Version) and ISO14001(Year 2004 Version) registered factory.

TEC テクノロール株式会社

本 社 ・ 工 場 〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ3丁目4-5
TEL.0725(53)3933(代) FAX.0725(53)3922
関 東 支 店 〒335-0032 埼玉県戸田市美女木東2丁目3-6
埼 玉 工 場 TEL.048(449)7333(代) FAX.048(449)7444

Distinctive technology and high-quality products!

TECHNO ROLL CO.,LTD

Head Office 3-Chome, 4-5, Techno-Stage, Izumi, Osaka, 594-1144 Japan
Factories: TEL +81-725-53-3933 FAX +81-725-53-3922
Kanto Branch: 2-Chome, 3-6, Bijiyogi-Higashi, Toda City,
Saitama Plant: Saitama Pref. 335-0032 Japan
TEL +81-48-449-7333 FAX +81-48-449-7444

URL : http://www.technoroll.co.jp
E-mail : info@technoroll.co.jp

WESTLAND
Sustainable System



VII IRAC MICRO (Cleaning solvent recycling device)

Cleaning solvent is recycled.
Cleaning solvent can be reduced and is economical.
Can insert the waste in a plastic bag.
Low price with European Safety Standard.

VIII DATA BAR-CODE CONTROL (Select color data)

One sheet of memory card contains one thousand variety, 8000 of data. The callings and preservation of a lot of data are produced with one-touch operation.

IX QUICK EYE (Plate Area rate Reading apparatus)

Error of measurement is restrained to 3%.
Can read dot percentage completely.
Read data can be not only put it on the on-line system by RAN, but also preserve to the memory cards.

タイキヤスは現在この9種類の技術要素から構成されていますが、今後更に要素を増やしていく計画があります。

〈詳細は下記営業部迄〉

TICASS consist of above 9 technical elements.
Will inclease more by ceaseless development.

TICASS を搭載した印刷機本体



タイカスの10種類の技術要素

I タイカスインキ壺

(ローラ式自動洗浄付きインキ壺)

II QRDシステム(クイック・レスポンス・ダクター)

(復動シリンダー型分割呼出ローラ式インキ量調整装置)

III ニューアーク

(高速インキローラ洗浄装置)

IV エアーナイフ

(インキ過乳化防止装置)

V ヒッキースーパー

(メンテ不要版面ゴミ取りローラ)

VI セルフシンガー

(自駆動型揺動ローラ)

VII アイラックマイクロ

(洗浄溶剤リサイクル装置)

VIII データーのバーコード管理

IX クイックアイ

(版面積率読み取り装置)

I TICASS INK fountain

(Ink pot with automatic roller cleaning system)

II QRD system

(Automatic Ink density control by computer)

III NEW ARC

(High speed automatic ink roller cleaning system)

IV Air Knife

(Ink Emulsification Protector)

V Hickey Sweeper

(Maintenance-Free plate dust eliminating roller)

VI Self Swinger

(Self-oscillation roll)

VII IRAC MICRO

(Recycle apparatus of cleaning solvent)

VIII Bar code administration of Data

(Select color data)

IX Quick Eye

(Plate area rate reading apparatus)

タイカスインキ壺

I タイカスインキ壺(ローラ式自動洗浄付きインキ壺)

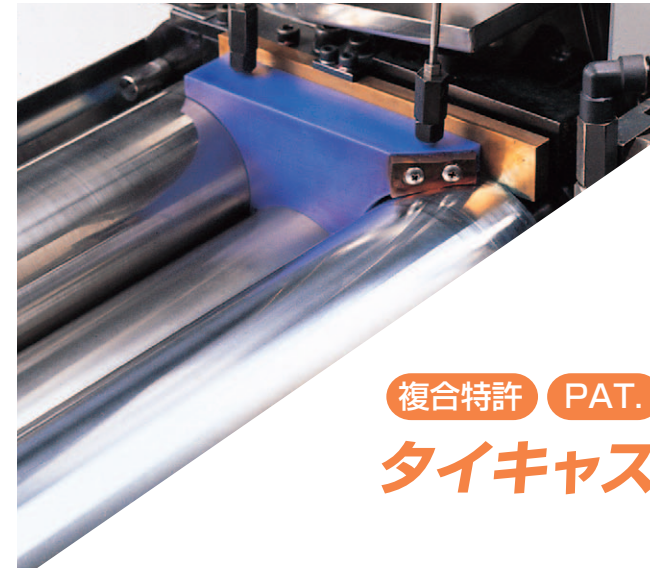
タイカスは数多くの特長を持っておりますが、最大の特長は、インキ壺を自動で尚かつ3分間洗浄を実現したことです。これは従来の板状部品によるインキ壺という常識に対して、ローラ構成という発想の転換を試みたものです。その結果インキ壺の洗浄がユニット数に関係なく自動で3分以内に行えるようになりました。

I TICASS INK fountain (Ink pot with Roller typed automatic cleaning device)

Biggest effect of TICASS is it realized to wash up the ink fountain in only 3 minutes. Shift of the thought from blade typed to roller typed ink fountain enable to wash ink fountain automatically within 3 minutes irrespective of the number of units.

II QRDシステム(分割呼出ローラ式インキ量調整装置)

QRDシステムは従来の膜厚を制御する方式ではなく、時間を制御しますので0.1%キザミのインキ量調整、ゼロ点設定の不要等数多くの特長を持っています。

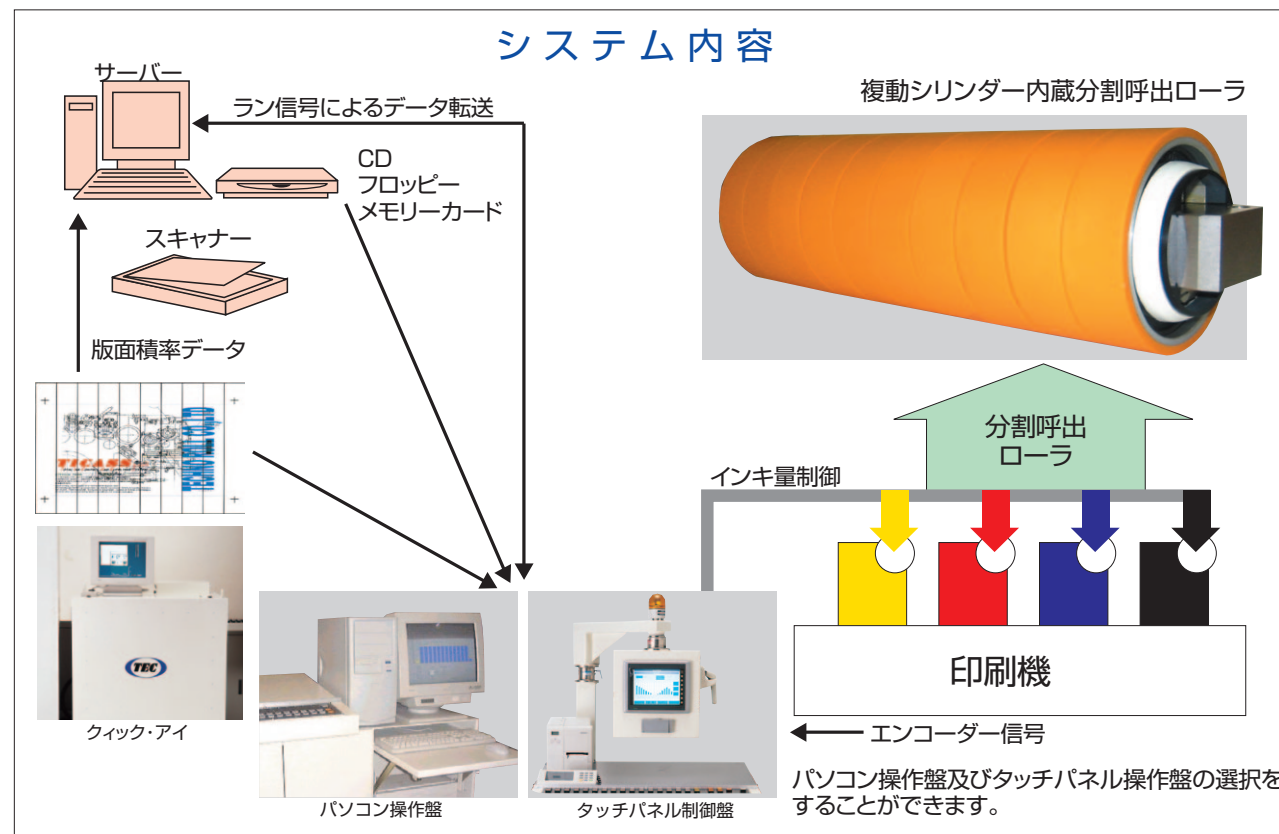


複合特許 PAT.
タイカス

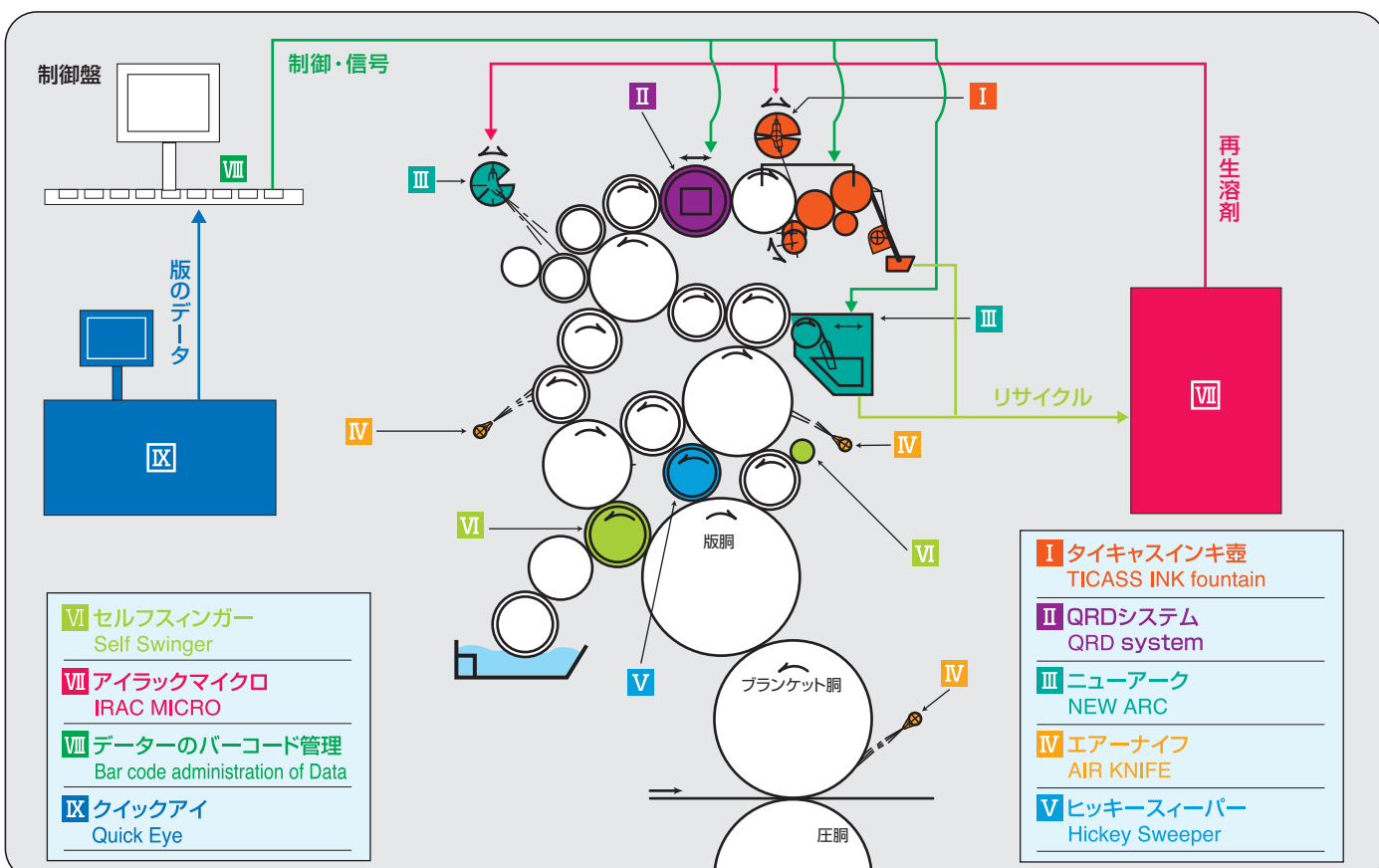
II QRD system (Automatic Ink density control by Computer)

QRD system adopt time control system instead of conventional film thickness control system, therefore it has many merits such as enable to adjust ink quantity accurately with 0.1% of notch, needless of Zero-point adjustment, etc.

QRDシステム



(タイカスのシステム構造図)



III ニューアーク(高速インキローラ洗浄装置)

特殊な溶剤を使用せずに、自動でインキローラを3分で洗浄完了します。時間の掛かるUVインキも3分以内の洗浄を実現しています。

〈構造〉

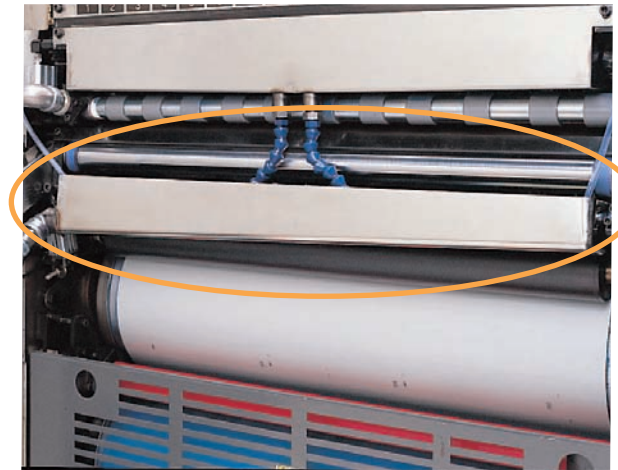
独自の理論に基づき、溶剤自動吹き付けの方法を確立し、尚かつ洗浄性に優れた、掻き取り構造で単独駆動を持ったドクターローラに、薄い金属ブレードをセットしたものをゴムローラに当てる方法を採用しました。

〈Structure〉

Based on our original theory, establish a solvent automatic spraying method. Also adopt method of hit on a rubber roll by doctor roller with thin metal blade(single drive roller with wiping structure which excels in cleaning).

III NEW ARC (High speed roller automatic cleaning device)

Finish cleaning ink roller within 3 minutes without using special solvent. (Same effect to UV ink)



IV エアーナイフ(インキ過乳化防止装置)

水調整不要の印刷を実現します。余った水をブランケットとインキローラから除去します。過乳化による印刷トラブルを完全になくせます。

IV AIR KNIFE (Ink emulsification protecting device)

Realization of a water adjustment unnecessary printing. Eliminate surplus water from blanket and ink roller. Completely protect from the printing trouble caused by over emulsification.

V ヒッキースーパー(メンテ不要版面ゴミ取りローラ)

版面のヒッキーを1年間除去し続けます。ペーパー掛け等のメンテが不要です。ゴースト除去も行います。

V HICKEY SWEEPER (Maintenance-Free plate dust eliminating roller)

Keep eliminating hickey from plate for one year. Maintenance such as polishing by paper is unnecessary. Also eliminate ghosting. Can be used for UV ink.

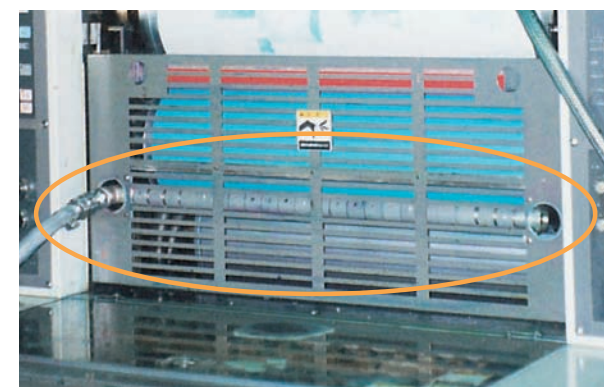
VI セルフシンガー(自駆動型揺動ローラ)

回転するだけで揺動します。揺動のストロークを任意に設定できます。揺動を何回転に1回を任意に設定できます。

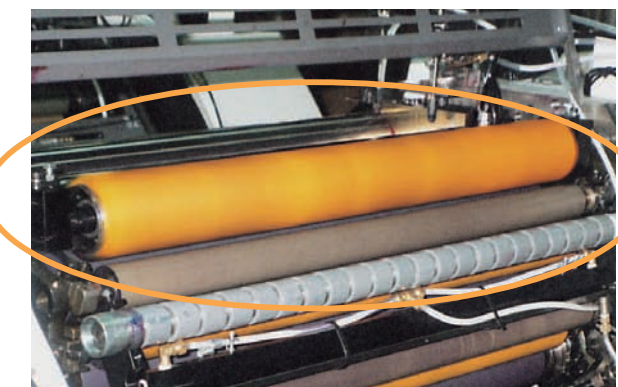
VI SELF SWINGER (Automatic self-oscillation roll)

Just revolving, it does oscillating. Oscillation stroke can be set up by option. Frequency of oscillation can set up by option.

エアーナイフの取り付け例



セルフシンガー



インキローラ自動洗浄装置 INK ROLLER AUTOMATIC CLEANING DEVICE



ニューークシステム インキ掻き取り部

ニューーク/ークシステムの特長

- インキロール部を自動(ボタン一つ)で3分以内に洗浄します。
- 溶剤使用量は従来の1/2で、短時間に洗浄できます。
- 多色機でも単色機でも、洗浄時間は3分以内で完了します。
- 転回式ノズルを採用していますので溶剤洩れの心配が全くありません。
- ニューークシステムは、洗浄終了後のドクター裏付きインキの心配が全くありません。

Merit of ARC SYSTEM /NEW ARC SYSTEM

- Automatically clean ink roller part within 3 minutes (by just switch on) .
- Be able to clean in short time, amount of using solvent is half of before.
- Cleaning completes within 3 minutes, both in single color press and in multi color press.
- No leak of solvent since adopting revolution typed nozzle.
- No adhesion of ink at back side of doctor after cleaning in NEW ARC SYSTEM.

ニューークシステムの構造

- ロールToドクター方式………高速洗浄を可能にした小径ロールToドクター方式**
- 小径(50~60°)の金属ロール(硬質クロムメッキ)にスエーデン鋼をセットしたドクターロールを、インキ練りローラーに着脱する方式です。
- ドクターブレードを直接ロールにあてませんのでロールに傷が付きません。
- 洗浄終了後のドクターブレード部の裏移りがありません。
- 細い金属ロールを採用していますので洗浄が非常に早い。
- ドクターブレードがゴムではありませんので、洗浄溶剤に影響されません。
- ドクターブレードがゴムではありませんので、交換頻度が少なくなります。
- 毎回の洗浄で受け皿を取り外して洗浄する必要はありません。

Structure of NEW ARC SYSTEM

●ROLL TO DOCTOR SYSTEM

Enable to have high speed cleaning by small roll to doctor system.

It is the system that set on-off systemized doctor roller (hard chromium-plated metal roll of 50~60° diameter with Sweden steel) against ink distributing roller.

- Not damaging roller since doctor blade does not hit roller directly.
- No adhesion of ink at back side of doctor after cleaning.
- Fast cleaning by adopting thin metal roller.
- No influenced by cleaning solvent since doctor blade is not a rubber.
- Few exchange frequency since doctor blade is not a rubber.
- No need to remove drain plate in each cleaning time.

●転回式洗浄噴射ノズル………転回式洗浄液ノズルは液ダレの心配がありません

● 受け皿付きの転回式ノズルは、洗浄時のみインカーの方向を向きますが、通常は上を向いています、このため印刷中に洗浄液が垂れてインキロールに落ちることはありません。

●Revolution typed cleaning solvent injection nozzle

No liquid leaking

● Revolution typed nozzle usually faces top except during cleaning (faces to inker's direction), therefore cleaning solvent does not leak onto inking roller.

●制御盤部………省スペース対応で小型タッチパネルを採用しています

- タッチパネルの採用で、タイマー設定が簡単になり、取付スペースも少なくて済みます。
- 洗浄液の不足、その他異常の場合はアラームでお知らせします。
- 多色機の場合でも、1台のタッチパネルで制御できます。
- 溶剤の噴出時間、停止時間を自由にタイマーセットできます。
- ドクターロールのON・OFFのタイミングを自動でコントロールします。
- 多色機の場合は移動式タッチパネル操作盤(オプション)を取付ますと便利です。

●Control board

Corresponding to space-saving, and adopting small size touch panel.

- Easy time setting and few attachment space by adopting touch panel.
- ALARM inform you lack of cleaning solvent and other unusual situation.
- One touch panel can control even multi-color press.
- Injection time and also suspension time of the solvent can be set freely by timer.
- Automatically control on-off timing of doctor roller.
- Recommend Transfer typed touch panel board(option) for multi color press.



タッチパネル方式6色機用制御板と溶剤タンク

●溶剤タンク部………18ℓ入りステンレス製エア加压タンクを採用しています

- 洗浄溶剤の送り出しはモーターポンプを使用していないので故障がありません。
- ステンレス性ですので腐食の心配がありません。
- 微粒子フィルターの採用で、ノズル部の目詰まりを起こしません。
- 完全密閉式なので溶剤の蒸発、引火の危険性はありません。
- タンク内容量が見える構造で、容量センサー付きです。

●Solvent tank

Adopt stainless air press tank which contain 14 liters

- No machine trouble since not using motor pump in delivering cleaning solvent.
- No corrosion since made of stainless.
- No choked in nozzle by adopting particulate filter.
- No evaporation of solvent, no danger of flash since it is completely sealed.
- Visible of inside tank with capacity sensor.

アークシステム

アークシステムは、コストを重点的に考えた構造で、従来ブレードにエアシリンダーを取付をします、それを自動制御するものです。ロールToドクター方式の改造はしません。

ARC SYSTEM

ARC SYSTEM is cost-incentive type with air cylinder to conventional blade which automatically controlled.

この製品は、品質マネジメントシステムの国際規格であるISO9001-2000とISO14001の認証を取得した工場で製造されています。
This product is manufacture by ISO9001(Year 2000 Version) and ISO14001(Year 2004 Version) registered factory.



新技術の開発と最高品質を追求し続けます。

テクノロール株式会社

本 社 ・ 工 場 〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ3丁目4-5
TEL.0725 (53) 3933 (代) FAX.0725 (53) 3922
東 京 支 店 〒111-0034 東京都台東区雷門2丁目9-6
TEL.03 (5827) 2800 (代) FAX.03 (5827) 2828
埼 玉 支 店 〒350-1332 埼玉県狭山市下奥富778番地
TEL.04 (2900) 3335 (代) FAX.04 (2900) 3334

Distinctive technology and high-quality products!

TECHNO ROLL CO.,LTD

Head Office 3Chome, 4-5, Techno-Stage, Izumi, Osaka, 594-1144 Japan
Factories: TEL 81-725-53-3933 FAX 81-725-53-3922

Tokyo Branch: 2-9-6, Kaminarimon, Taitou-ku, Tokyo, 111-0034 Japan
TEL 81-3-5827-2800 FAX 81-3-5827-2828

Saitama Branch: 778 Shimookutomi Sayama City, Saitama Prefecture, 350-1332 Japan
TEL 81-4-2900-3335 FAX 81-4-2900-3334

URL : <http://www.technoroll.co.jp>

E-mail : info@technoroll.co.jp

