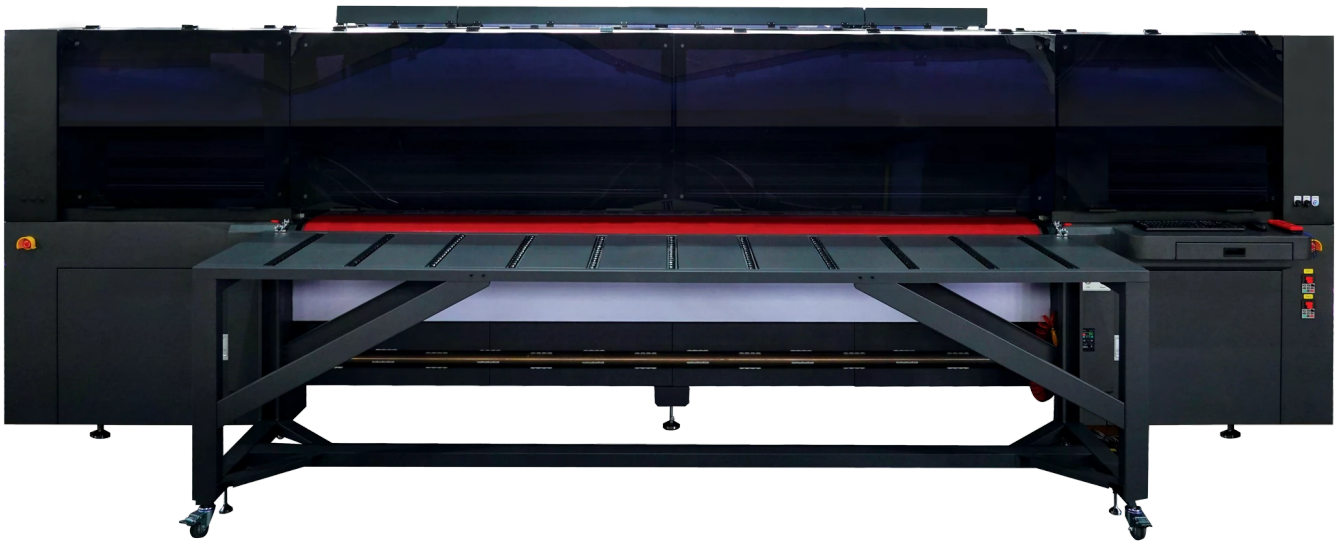
HYBRYDA / PŁYTY + ROLL-TO-ROLL / UV LED

JETRIX XAR320

Płyty i rolki.
Jedna linia możliwości.



Hybrydowy druk UV LED do 3,2 m. Pracuj z płytami reklamowymi, foliami i banerami na jednym urządzeniu - z transportem pasowym, kolorem, bielą oraz lakierem.

3 200	21	118	150
Szerokość druku / mm / maks.	Konfiguracja maksymalna / głowic KM1024A	Maks. prędkość CMYK / m^2/h*	Masa materiału z roli / kg / rolę

* 118 m^2/h: CMYK, double array, 2 przejścia; gradient medium masking przy szerokości druku 3,2 m. Porównaj konfiguracje i tryby poniżej.

01 / MOŻLIWOŚCI PRODUKCJI

Płyty i rolki.
Więcej zastosowań na jednej maszynie.

Od codziennych zleceń reklamowych po grafikę z bielą i wymagające ekspozycje. Zaczynamy od materiału, projektu i efektu, który chcesz uzyskać.

Płyty reklamowe i POS

Płyty piankowe, kompozytowe i inne odpowiednie sztywne podłoża do oznakowania, ekspozycji oraz materiałów POS. Materiał przechodzi przez strefę druku na pasie, ze wsparciem stołów.

Banery i elastyczna reklama

PVC, flex, banery i odpowiednie elastyczne media. Rozbudowany transport i system odbioru pomagają obsługiwać ciężkie rolki oraz większe serie.

Witryny i backlit

Folie okienne, media przezroczyste i nośniki do podświetlania. Biel pozwala kontrolować widoczność oraz wygląd koloru w dobranym układzie warstw.

Dekoracje i efekty wykończenia

Akryl, poliwęglan i inne zgodne podłoża do dekoracji oraz ekspozycji. Kanał lakieru V może wyróżniać fragmenty projektu; efekt i przyczepność dobieramy na próbie.

Próba na Twoim materiale.

Rodzaj powierzchni, jej wykończenie i sposób użytkowania wpływają na przyczepność oraz trwałość nadruku. Dobieramy atrament, profil i parametry UV do rzeczywistej aplikacji.

02 / DWA SPOSOBY PRODUKCJI

Od płyty do roli.
Wspólny proces UV LED.

Hybryda daje swobodę doboru materiału. Organizację transportu zmieniasz odpowiednio do sztywnej płyty lub elastycznej roli.





Płyta podparta. Grafika bezpośrednio na powierzchni.

SZTYWNE MATERIAŁY

Stoły wspierają podłoże przed i za strefą druku. Prowadnice, rolki oraz cztery strefy podciśnienia pomagają utrzymać właściwe położenie materiału na pasie. Format, sztywność i wykończenie płyty sprawdzamy podczas prób.

Rola prowadzona. Seria gotowa do dalszej obróbki.

ELASTYCZNE MATERIAŁY

Podawanie i odbiór materiału obsługują duże, ciężkie rolki. Precyzyjny pas wspiera prowadzenie cienkich mediów, a UV LED utrwala atrament podczas druku. Ustawienia transportu dobieramy do zachowania powierzchni.

03

03 / KONSTRUKCJA I KONTROLA

Pas prowadzi materiał. Konstrukcja trzyma rytm.

Precyzyjnie wykonany pas hybrydowy obsługuje płyty oraz cienkie media z roli. Napęd liniowy karetki, kontrola podciśnienia i prowadnice materiału wspierają stabilną pracę w obu procesach.



JETRIX XAR320 - widok z przodu



JETRIX XAR320 - widok z boku

04

TECHNOLOGIA / CODZIENNA PRACA

Rozwiązania, które pracują na Twój efekt.

Precyzyjny pas hybrydowy

Pas zaprojektowany do ograniczania odchyłek transportu prowadzi materiał przez strefę druku. Pozwala łączyć obsługę sztywnych podłoży z cienkimi mediami z roli.

Cztery strefy podciśnienia

Cztery strefy i układ dwóch dmuchaw pierścieniowych wspierają stabilizację podłoża. Podciśnienie dobierasz do powierzchni, formatu i zachowania materiału.

Napęd liniowy i metalowa skala

Silnik liniowy karetki i precyzyjny metalowy system pomiarowy wspierają kontrolę ruchu. Dokładność układu poniżej 1 µm jest parametrem konstrukcji, a nie tolerancją gotowego wydruku.

Trzy pedały obsługi

Sterowanie przednim i tylnym podciśnieniem, rolką dociskową oraz układem ustawienia materiału ułatwia przygotowanie podłoża do druku.

Ciężkie rolki i prowadnice płyt

System odbioru dużych rolek obsługuje media do 150 kg na rolę. Prowadnice i stoły podpierające pomagają ustawić oraz prowadzić sztywne elementy.

Biel w obiegu. Lakier osobno.

Cyrkulacja oraz mieszanie białego atramentu wspierają stabilność zasilania. Dedykowany rząd dla lakieru pozwala rozbudować konfigurację o efekt wykończenia.

04 / ATRAMENT I ZASTOSOWANIE

Kolor, biel i lakier. Przemyślany układ głowic.

Konfiguracja może obejmować CMYK, jasny cyan i magentę, biały atrament oraz lakier. Maksymalnie 21 głowic Konica Minolta 1024A pracuje w układzie dostosowanym do wydajności koloru i druku warstwowego.

C M Y K W Lc Lm V

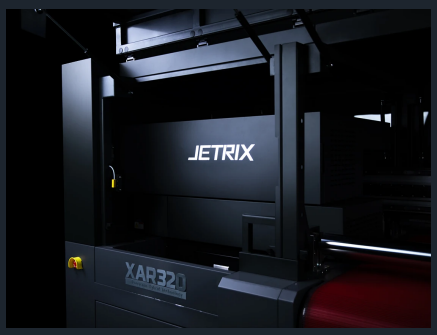
Kolor zaplanowany. Efekt sprawdzony.

Do trzech rzędów dla koloru, do dwóch dla bieli oraz dedykowany rząd dla lakieru. Dostępnych jest maksymalnie osiem kanałów: C, M, Y, K, Lc, Lm, W, V. Liczbę głowic i obsługiwane układy warstw ustalamy dla zamawianej konfiguracji.

UV LED w jednym procesie.

Atrament jest utrwalany światłem UV podczas druku. Dobierasz cały proces do podłoża: od jego prowadzenia, przez profil kolorystyczny, po ustawienia lamp i późniejsze wykończenie.

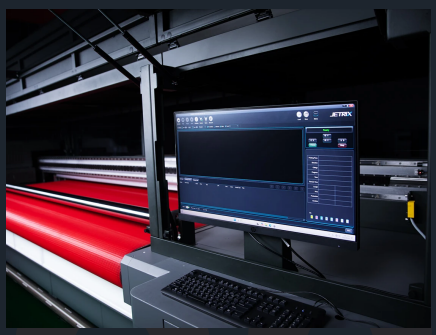
Materiały przezroczyste, folie barwne i nośniki podświetlane wymagają świadomego przygotowania bieli oraz kierunku oglądania grafiki. Pokaż nam docelową aplikację - sprawdzimy próbkę w warunkach, w których będzie pracować.



XAR320 - detal konstrukcji



XAR320 - karetka w strefie druku



XAR320 - stanowisko operatorskie

05 / TEMPO I JAKOŚĆ

Duże nakłady.
Świadomy wybór trybu.

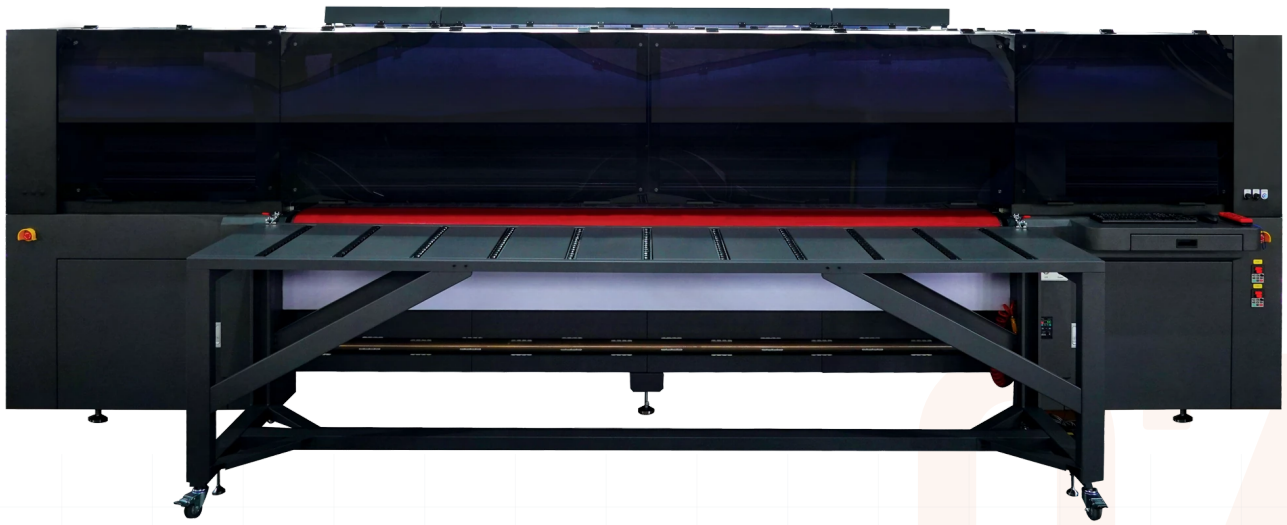
Porównaj wydajność CMYK dla konfiguracji single i double array. Dodatkowe głowice zwiększają możliwości produkcyjne, a liczba przejść pozwala dobrać tempo do odwzorowania detalu.

Tryb / przejścia	Rozdzielczość	Single array / CMYK	Double array / CMYK
Wydajny / 2 pass	363 × 720 dpi	59 m^2/h	118 m^2/h
Uniwersalny / 4 pass	479 × 720 dpi	35 m^2/h	71 m^2/h
Precyzyjny / 6 pass	479 × 1 080 dpi	23 m^2/h	46 m^2/h
Precyzyjny+ / 8 pass	479 × 1 440 dpi	17 m^2/h	33 m^2/h

Pomiary dotyczą samego CMYK: gradient medium masking, szerokość druku 3,2 m. Prędkość zależy od obrazu, firmware, komputera i ustawień. Single oraz double array są różnymi konfiguracjami głowic. Wydajność druku z bielą i lakierem ustalamy dla konkretnego układu głowic, warstw oraz krycia.

Dobierz tryb do oczekiwanego efektu.

Tryby szybsze skracają czas produkcji, a większa liczba przejść daje więcej możliwości dopracowania wymagającej grafiki. Decyzję opieramy na gotowym wydruku: detalu, przejściach tonalnych, wyglądzie pełnych powierzchni i oczekiwanej wydajności.



06 / DANE TECHNICZNE

Maszyna w liczbach. Produkcja w Twoim miejscu.

Konfigurację, transport, obsługę rolek i wymagania stanowiska ustalamy przed instalacją. Wymiary urządzenia nie obejmują przestrzeni operatora oraz serwisu.

Technologia	Hybrydowa / płyty i roll-to-roll / UV LED
Głowice	Konica Minolta 1024A / kropla 6 pl dla C, M, Y, K, Lc, Lm, W
Liczba głowic	Maks. 21
Rzędy głowic	Do 3 dla koloru / do 2 dla bieli / dedykowany rząd lakieru
Kanały atramentu	Maks. 8 / C, M, Y, K, Lc, Lm, W, V
Szerokość druku	Maks. 3 200 mm
Format sztywnego podłoża	3 200 × 2 030 mm / dobór stołów i prowadzenia
Druk z roli	3 200 mm × długość materiału z roli
Maksymalna grubość materiału	Do 50 mm
Masa roli	Do 150 kg / rolę
Materiały	PVC, flex, baner, backlit, odpowiednie tekstylia, folie okienne, płyty piankowe, akryl, poliwęglan, kompozyty aluminiowe
Rozdzielczości	363 × 720 / 479 × 720 / 479 × 1 080 / 479 × 1 440 dpi
Prędkość maks. CMYK	118 m^2/h / double array / 2 pass
Transport i napęd	Pas hybrydowy / silnik liniowy karetki
Podciśnienie	4 strefy / dwie dmuchawy pierścieniowe
Układ zasilania atramentem	Pompa membranowa / czujnik poziomu
Obieg bieli	Cyrkulacja i mieszanie
Jonizator	Double wing / automatyczny pomiar
RIP	ONYX / Caldera / Print Factory

PRZYGOTOWANIE STANOWISKA / WSPARCIE

Dobra decyzja.
Partner po instalacji.

Wymiary urządzenia	5 891 × 3 075 × 1 863 mm
Masa urządzenia	3 250 kg
Zasilanie	220 V / 50-60 Hz / 1 faza / >30 A
Materiał na roli	Maks. 150 kg / rolę
Przestrzeń obsługi	Podawanie i odbiór płyt / załadunek rolek / dostęp serwisowy

Uwzględnij drogę dostawy, załadunek roli, odbiór materiału i dostęp serwisowy. Przyłącza oraz ochronę elektryczną uzgadniamy dla konkretnej maszyny.

Wybieramy rozwiązanie, które pasuje do Twojej produkcji. Zależy nam na jakości pracy również po zakończeniu wdrożenia.

Zaczynamy od słuchania.

Rozmawiamy o materiałach, projektach i nakładach. Nie proponujemy maszyny na siłę. Jeśli nie możemy spełnić potrzeb, potrafimy wskazać inne rozwiązania na rynku.

Kończymy, gdy jakość się zgadza.

Każda instalacja jest inna. Kończymy ją wtedy, gdy urządzenie spełnia nasze wymagania jakościowe. To nasz znak jakości Print Support.

Dwa etapy. Czas na pytania.

Po instalacji prowadzimy krótkie szkolenie ogólne. Po około dwóch tygodniach spotykamy się ponownie, w dogodnym terminie, aby odpowiedzieć na pytania z codziennej pracy.

PRAKTYCZNE PYTANIA / DOŚWIADCZENIE

Zanim zdecydujesz.

Parametry mają znaczenie wtedy, gdy odpowiadają Twoim projektom, materiałom i organizacji produkcji.

Czym hybryda różni się od drukarki stołowej?

W XAR320 materiał przechodzi przez strefę druku na pasie. Płyty korzystają ze stołów podpierających oraz prowadnic, a media z roli z systemu podawania i odbioru. To inna organizacja pracy niż nieruchomy stół flat-bed.

Czy jedna maszyna obsłuży płyty i rolki?

Tak. XAR320 jest zaprojektowany do obu procesów. Przejście między nimi wymaga właściwego ustawienia podawania, prowadnic, podciśnienia i odbioru. Materiał oraz organizację zleceń sprawdzamy przy doborze konfiguracji.

Czy 118 m^2/h dotyczy także druku z bielą?

Tabela dotyczy wyłącznie CMYK. Prędkość 118 m^2/h odpowiada double array i 2 przejściom przy szerokości 3,2 m. Możliwości druku warstwowego zależą od rozmieszczenia głowic, krycia i układu kolor-biel-lakier.

Czy każda XAR320 ma 21 głowic?

Nie. To maksymalna liczba głowic. Konfigurację dopasowujemy do wydajności koloru, bieli i lakieru. Potwierdzamy liczbę rzędów, kanałów oraz zakres obsługiwanych zadań.

Co warto przygotować do prób?

Typowe płyty i materiały z roli, pliki z drobnym detalem oraz pełnymi powierzchniami, a także projekty z bielą lub lakierem. Sprawdzamy transport, jakość, przyczepność i efekt po planowanym wykończeniu.

Wiedza producenta. Praktyka przy maszynach.

Tomasz Sztangier ukończył szkolenia techniczne InkTec/JETRIX, w tym kursy Expert Level i szkolenie zaawansowane. To część przygotowania, na którym opieramy instalację, szkolenie operatorów i późniejsze wsparcie.

Porozmawiajmy o Twojej produkcji.

Tomasz Sztangier / 602 504 942 / tomek@printsupport.pl