

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 15200-2025

卫星式平版印刷机

Central impression cylinder (CIC) lithographic printing press

2025-09-09 发布

2026-03-01 实施

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 结构组成、基本参数和命名和型号	1
4.1 结构组成	2
4.2 基本参数	2
4.3 命名和型号	2
5 技术要求	2
5.1 空运转性能	2
5.2 印刷性能	2
5.3 干燥（固化）性能	3
5.4 收卷性能	3
5.5 安全防护	3
5.6 电气质量	4
5.7 外观质量	4
5.8 主要零部件装配精度	4
6 试验方法	4
6.1 试验条件	4
6.2 试验材料	4
6.3 测量器具	4
6.4 空运转性能试验	5
6.5 印刷性能试验	5
6.6 干燥（固化）性能	6
6.7 收卷性能	6
6.8 安全防护检查	6
6.9 电气质量试验	6
6.10 外观质量检查	6
6.11 主要零部件装配精度检测	6
7 检验规则	6
7.1 出厂检验	7
7.2 型式检验	7
8 使用说明书、产品合格证、标牌和标志	7
9 包装、运输和贮存	8
9.1 包装	8
9.2 运输	8
9.3 贮存	8

附录 A (规范性) 主要零部件装配精度和检测方法.....	9
附录 B (资料性) 印刷测试版.....	11
附录 C (资料性) 噪声测量点位置.....	12
参考文献.....	13
图 1 套印误差检测示意图.....	5
图 B.1 印刷测试版示意图.....	11
图 C.1 测量点位置示意图.....	12
表 1 基本参数.....	2
表 2 纵向和横向套印误差要求.....	2
表 4 50%网点增大值.....	3
表 5 外观质量要求.....	4
表 6 出厂检验项目.....	7
表 7 各类标志的要求.....	7
表 A.1 主要零部件装配精度要求.....	9
表 A.2 装配精度的检测方法.....	9

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国机械工业联合会提出。

本文件由全国印刷机械标准化技术委员会（SAC/TC 192）归口。

本文件起草单位：北人智能装备科技有限公司、陕西北人印刷机械有限责任公司、杭州数创自动化控制技术有限公司、浙江炜冈科技股份有限公司、中山市深中标准质量研究中心、浙江迈力机电有限公司、广东前润机械科技有限公司、中国印刷科学技术研究院有限公司。

本文件主要起草人：杜锐、梁娟利、李征、孙秀萍、蔡永斌、付洪标、车文春、於金华、叶俊文、叶文哲、谢晓、段旭峰、宁文雄。

本文件为首次发布。

卫星式平版印刷机

1 范围

本文件规定了卫星式平版印刷机的结构组成、基本参数、命名、型号及技术要求，描述了相应的试验方法，规定了检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于卫星式平版印刷机的制造。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 3785.1 电声学 声级计 第1部分：规范
- GB/T 4728.1—2018 电气简图用图形符号 第1部分：一般要求
- GB/T 4879—2016 防锈包装
- GB/T 5226.1—2019 机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 16754—2021 机械安全 急停功能 设计原则
- GB/T 17934.2—2022印刷技术 网目调分色版、样张和生产印刷品的加工过程控制 第2部分：平版胶印
- GB/T 19437—2004 印刷技术 印刷图像的光谱测量和色度计算
- GB/T 23649—2009 印刷技术 过程控制 印刷用反射密度计的光学、几何学和测量学要求
- GB/T 23821 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离
- GB/T 28387.1—2012 印刷机械和纸加工机械的设计及结构安全规则 第1部分：一般要求
- GB/T 34690.7—2017 印刷技术 胶印数字化过程控制 第7部分：计算机直接制版
- JB/T 6530 印刷机产品命名与型号编制方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

平版印刷机 planographic printing press

使用平版作为图像载体的印刷机。

[来源：JB/T 4178—2016，5.1]

3.2

中心压印滚筒 central impression cylinder

多个印版滚筒或印刷色组环绕的压印滚筒。

[来源：JB/T 4178—2016，2.6]

3.3

卫星式平版印刷机 central impression cylinder (CIC) lithographic printing press

多个印版滚筒共用一个中心压印滚筒（3.2）的平版印刷机（3.1）。

4 结构组成、基本参数和命名和型号

4.1 结构组成

卫星式平版印刷机（以下简称“印刷机”）由放卷单元、印刷单元、干燥（固化）装置、收卷单元及控制系统等部分组成。

4.2 基本参数

印刷机的基本参数见表1。

表1 基本参数

项目		参数				
设备规格 ^a mm		850	1050	1250	1350	1650
最大印刷宽度 mm		≥800	≥1000	≥1200	≥1300	≥1600
印刷重复长度 mm		800~1200				
印刷色数		4~8				
最高印刷速度 ^b m/min		≥200				
最大放卷和收卷直径系列 mm		600、800、1000、1300、1500				
可适用承印材料的 规格	纸张定量 g/m ²	80~220				
	塑料薄膜厚度 mm	0.01~0.15				
^a 按印刷机的最大放卷宽度划分。						
^b 在本文件的试验条件下，印刷机每分钟能印刷承印材料的最大长度。						

4.3 命名和型号

印刷机的命名和型号的编制宜符合JB/T 6530的规定。

5 技术要求

5.1 空运转性能

- 5.1.1 执行机构应动作协调、准确，无卡阻或自发性移动。
- 5.1.2 传动系统应运转平稳，无异常声响。
- 5.1.3 润滑和气动系统应工作可靠。
- 5.1.4 管路应通畅，无渗漏现象。
- 5.1.5 印刷机应调速平稳。
- 5.1.6 印刷机噪声不应大于 85 dB(A)。
- 5.1.7 轴承座温升不应大于 35 K。

5.2 印刷性能

5.2.1 套印误差

印刷品的纵向和横向套印误差应符合表2的规定。

表2 纵向和横向套印误差要求

单位为毫米

项目	性能要求
纵向套印误差	≤0.08