KBA C16

16-Seiten-Rollenoffset von seiner besten Seite

KBA
Koenig & Bauer AG

KBA C16

Leistung und Flexibilität für einen harten Markt

Das Marktsegment Illustrationsdruck ist heute in der industriellen Druckbranche umkämpft wie kein anderes. Schnelle Jobwechsel, flexibler Einsatz, niedrige Anlaufmakulatur, hohe und stabile Leistung, problemlose Integration in den Workflow, optimale Druckqualität auf unterschiedlichsten Materialien – und dies alles bei einfacher Bedienung und geringem Energie- und Wartungsaufwand – sind gefragter denn je. Genau auf diese Vorgaben an eine moderne Rollenoffsetmaschine ist die neue 16-Seiten-Anlage KBA C16 ausgerichtet. Sie ist mit hoher Automatisierung und Geschwindigkeiten von 55.000 oder 65.000 Zyl.U/h lieferbar.

Die C16 ist aus der Idee entstanden, Bewährtes aus der fast zweihundertmal installierten Compacta 215 und der High-End-Anlage Compacta 217 mit neuen Bausteinen zu einem ausgesprochen flexiblen und rentablen Drucksystem zu vereinen.

Durchdachte Automation, überzeugende Ergonomie, Wartungsarmut vom Rollenwechsler bis zum Falzapparat und viele von Praktikern für Praktiker entwickelte Details machen die C16 fit für den Wettbewerb und den harten Druckerei-Alltag.

Highlights in Kürze:

- Halb- oder vollautomatischer Plattenwechsel
- Automatisierte und patentierte Walzenschlösser[1)] KBA RollerTronic
- Fliegender Wechsel mit erprobter Imprinter-Technologie
- Vollautomatisch umstellbare Falzapparate mit nur noch einem 3. Falz bis 65.000 Exemplare je Stunde
- Einzigartige und patentierte Produktregelung[2)] im Falzapparat
- Durchdachte, bedienerfreundliche Ergonomie
- Automatische Voreinstellung über KBA LogoTronic
- Optionale JDF-Prozessintegration über KBA LogoTronic
- Auftragsverwaltung über KBA LogoTronic

Integrierte Papierlogistik

Papier Just in Time

Die störungsfreie Papierversorgung ist Voraussetzung für eine hohe Nettoleistung der Rotation. Mit der vielfach bewährten Kombination aus dem Rollenbeschickungssystem KBA Patras und den Rollenwechslern Pastoline oder Pastomat C und CL bietet KBA aus einer Hand ein integriertes System für die effiziente Papierlogistik.

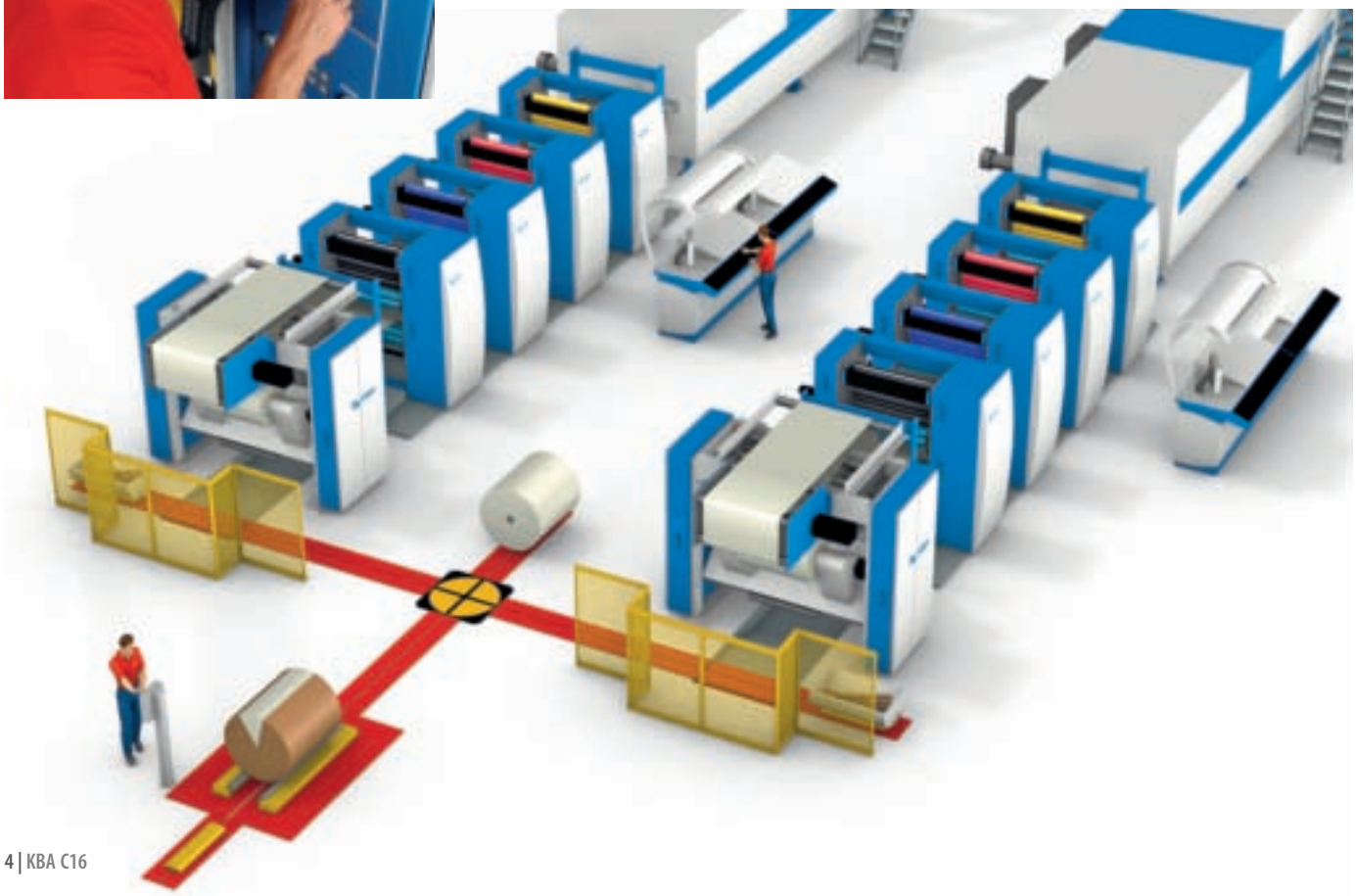
KBA Patras
KBA Patras ist ein robustes, wartungsarmes und sehr flexibel konfigurierbares System für den Papierrollentransport und die darüber hinausgehende Logistik. Das modulare Konzept reicht von der manuellen bis zur vollautomatischen Beschickung. KBA Patras ist kompatibel mit gängigen Rollenbeschickungssystemen und kann auch nachträglich automatisiert werden.

Ökologie und Ökonomie gleich zu Beginn
KBA Pastomat C
Der bewährte vollautomatische Rollenwechsler KBA Pastomat C mit integriertem Einzugwerk ist für Rollengewichte bis 3,0 t und Rollendurchmesser bis 1.270 mm (50“) ausgelegt. Übersichtliche Bedienmasken am Rollenwechsler und an nachfolgenden Aggregaten bis zum Falzapparat informieren über den jeweiligen Betriebszustand und entlasten das Bedienpersonal. Für Rollendurchmesser bis 1.524 mm (60“) ist optional auch der Pastomat CL verfügbar.

KBA Pastoline
Der für Maschinengeschwindigkeiten bis 13 m/s vorgesehene Rollenwechsler KBA Pastoline kann Rollengewichte bis zu 1,6 t und Rollendurchmesser bis 1.270 mm (50“) verarbeiten. Er verfügt über eine mit dem Pastomat C und CL identische Bedienphilosophie.

Das an beiden Rollenwechslertypen integrierte Einzugwerk ist sehr kompakt und wartungsfreundlich ausgeführt. Dennoch sind alle wichtigen Komponenten wie z. B. web aligner zur exakten Bahnkantenregulierung enthalten.

Die KBA-Rollenwechsler sind in puncto Ergonomie und Wirtschaftlichkeit führend. Das einzigartige Energierückgewinnungssystem führt beim Abbremsvorgang Energie in den Kreislauf zurück und spart Kosten.



KB

KBA

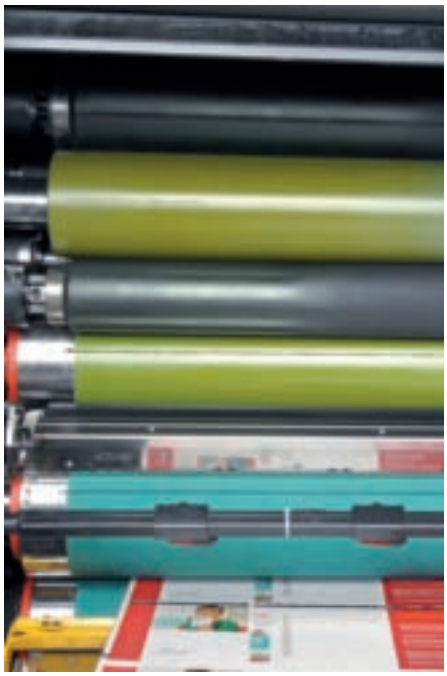
Qualität und Stabilität

Performance im Druck

Optimale Druckqualität, kurze Umrüstzeiten, ergonomische Bedienung, hohe Stabilität, geringe Wartungsintensität und höchste Flexibilität standen bei der Auslegung der Druckeinheiten für die C16 im Vordergrund. Mit ihrer robusten Bauweise, praxisorientierter Automatisierung (vollautomatischer Plattenwechsel, automatische Walzenschlösser...) und pfiffigen Details wie z. B. der Papierdickeneinstellung ist die Druckeinheit der C16 bestens für die Produktion kleiner, mittlerer und großer Auflagen rund um die Uhr aufgestellt.

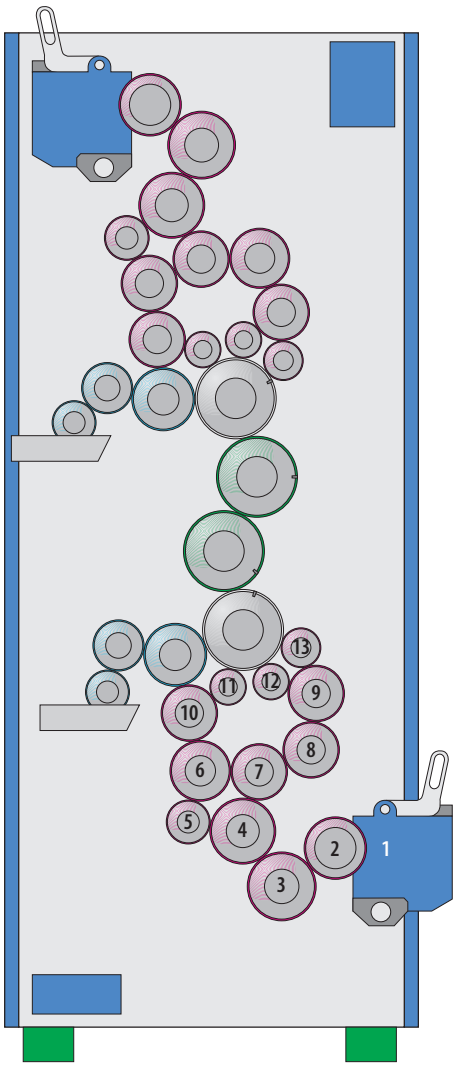
Filmfarbwerk und Feuchtwerk der C16 meistern auch sehr schwierige Druckformen und anspruchsvolle Sujets in jeder Produktionsart und Geschwindigkeit mit hoher Qualität. Vier Auftragwalzen, teilweise changierend, sorgen für eine enorm schnelle Farb-Wasser-Balance beim Hochlauf. Große Walzendurchmesser gewährleisten eine hohe Gleichmäßigkeit im Fortdruck und einen satten Flächendruck. Zudem resultiert daraus eine geringe Farbspritz- und Nebelneigung. Hier hat die C16 deutliche Vorteile gegenüber einigen Wettbewerbsmaschinen. Auch für den aus Umweltgründen immer stärker zunehmenden alkoholfreien Druck sind die C16-Druckwerke prädestiniert.

Die aus den Rapida-Hochleistungsbogenmaschinen übernommenen Farbkästen mit integrierter Elektronik sind bekannt für absolute Nebenwirkungsfreiheit der Zonen, stabile Farbgebung auch bei hohen Auflagen und hoher Wiederholgenauigkeit.



Das Feuchtwerk der C16 ist im Hinblick auf die wachsende Umweltsensibilität für den alkoholfreien Druck ausgelegt und erlaubt mittels Umschaltung vom Leitstand sowohl die direkte als auch indirekte Feuchtung. Die Antriebstechnik ermöglicht eine optimale Feuchtdosierung für unterschiedliche Druckmaterialien.

Ein AC-Direktantrieb pro Druckwerk, d. h. zwei pro Druckeinheit ermöglicht die exakte und schnelle Einstellung des Umfangsregisters ohne großen mechanischen Aufwand.



Die Elektromotoren übernehmen mit sehr viel höherer Präzision den Stellvorgang gegenüber mechanischen Stellsystemen.

Durch 2 Motoren je Druckeinheit ist sowohl die Abbrems- als auch Beschleunigungskraft deutlich geringer als bei den heute üblichen 1-Motoren-Konzepten. Gleichzeitig bringt dieser Fortschritt weniger mechanisch belastete Teile und reduziert den Wartungsaufwand mit einem Gewinn an Zuverlässigkeit. Die wassergekühlten Druckeinheiten sichern auch bei langen Laufzeiten eine hohe Druckkonstanz.

Die schmitzringlose Technologie verhindert nicht nur unnötigen Verschleiß. Sie ermöglicht die optimale Einstellung des Spalts zwischen den Gummizylindern auf die jeweilige Papierdicke. Zudem ist ohne Schmitzringe der Abstand zwischen den Seitengestellen geringer, was der Steifigkeit und Schwingungsresistenz zugute kommt. Die Belastung der jeweiligen Lager fällt ebenfalls deutlich niedriger aus. Schließlich wird durch den Wegfall der Schmitzringkräfte Energie eingespart und die Lebensdauer aller Antriebsbauteile verlängert.

Druckwerk der KBA C16
1 Farbkasten
2 Farbduktor
3 Filmwalze
4 Farbreibzylinder
5 Brückenwalze
6 Farbübertragwalze
7 Farbreibzylinder
8 Farbübertragwalze
9 Farbreibzylinder
10 Farbreibzylinder
11 Farbauftragwalze changierend
12 Farbauftragwalze
13 Farbauftragwalze

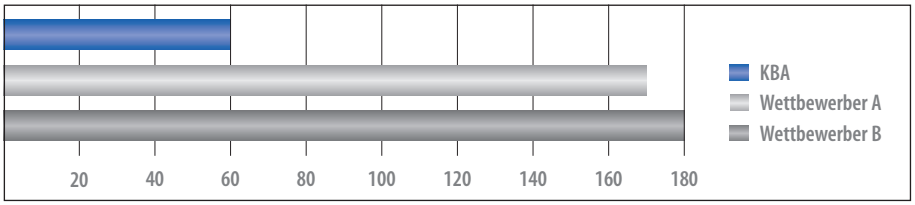
Halb- oder Vollautomat

Plattenwechsel leicht und schnell

Die Auflagen nehmen tendenziell ab, die Individualisierung der Druckprodukte nimmt zu. Der schnelle Jobwechsel wird für viele Akzidenzdrucker zur Überlebensfrage. Für diese Zielgruppe bietet KBA für die C16 in der 55.000er- und 65.000er-Variante optional den schnellsten Plattenwechsel-Vollautomaten am Markt an. Dieser wechselt an einem oder allen Druckwerken gleichzeitig die Platte(n) in weniger als einer Minute. Der für die Bediener ebenfalls sehr ergonomische halbautomatische Plattenwechsel ist an der C16 ohnehin Standard.

Mit dem KBA Plattenwechsel-Vollautomaten können auch kleine Auflagen deutlich unter 10.000 Exemplaren, die bisher dem Bogenoffsetdruck vorbehalten waren, wirtschaftlich auf der Rolle produziert werden. In Kombination mit der optional erhältlichen Imprinter-Einheit ergeben sich auch für den Editionswechsel oder Texteindrucke zusätzliche Möglichkeiten.

Plattenwechselzeit in Sekunden



Variable Imprinter-Technik:
Neue Möglichkeiten nutzen

Hohe Auflagen mit wechselnden Eindrucken sind im Akzidenzdruck bei vielen Mailings im Trend. KBA hat deshalb neue Wege beschritten, die erst durch die Einzelantriebstechnik möglich wurden. Konventionelle Imprinter können nur auf einer Papierbahnseite einen fliegenden Eindruckwechsel vornehmen, zum Beispiel Adressänderungen oder unterschiedliche Preiseindrucke.

Die dezentralen Antriebe ermöglichen, dass zwei Druckeinheiten abwechselnd an- bzw. abgestellt werden können und so bei voller Maschinengeschwindigkeit wechselnde Eindrucke produziert werden. Im Gegensatz zur herkömmlichen Imprinter-Technik ist der Eindruckwechsel gleichzeitig auf der Schön- und Widerdruckseite möglich. Damit können z. B. unterschiedliche Sprachversionen in einen Prospekt gedruckt werden.

Innovativ und effektiv

RollerTronic – das druckerfreundliche Walzenschloss

In der heutigen Zeit stehen im Akzidenzdruck Prozessoptimierung und Wirtschaftlichkeit im Vordergrund. Einen wichtigen Beitrag dazu leistet das nur von KBA angebotene und patentierte automatische Walzenschloss RollerTronic. Nicht umsonst wurde RollerTronic schon über 40.000 mal in Zeitungs- und Akzidenzrotationen eingebaut.

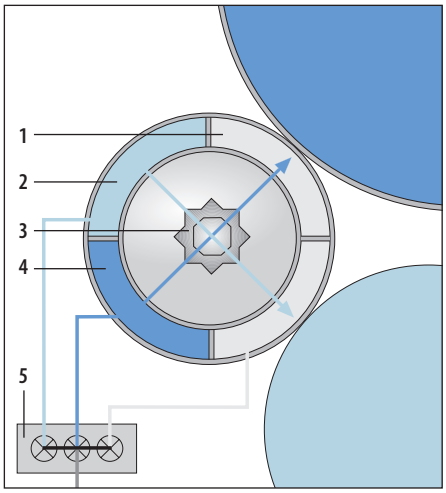
KBA RollerTronic stellt und justiert alle Farbwalzen innerhalb von zwei Minuten automatisch per Knopfdruck vom Leitstand aus. Das unbeliebte zeit- und kostenintensive manuelle Walzenstellen mit stundenlangen Stillstandszeiten ist damit Vergangenheit.

Optimal gestellte Walzen sichern die gleichmäßige Farbübertragung über die gesamte Walzenbreite. Der Walzenverschleiß wird mit RollerTronic stark reduziert und die Zyklen für die kostenintensive Gummierung deutlich verlängert. Verschränkten oder ungleichmäßig verschlissenen Walzen beugt KBA RollerTronic effektiv vor.

Korrekt eingestellte Walzen reduzieren die Wartungskosten, senken den Energieverbrauch und sorgen für stets optimale Fortdruckbedingungen.

Highlights RollerTronic:

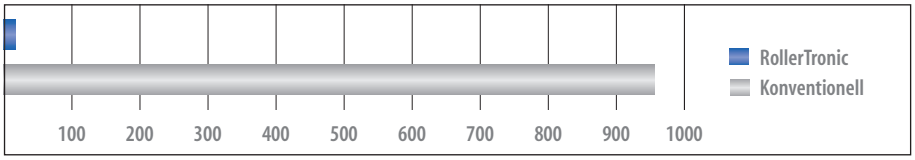
- Deutlich reduzierter Wartungsaufwand
- Deutlich reduzierter Gummierungsaufwand
- Bessere Energieeffizienz
- Mehr Prozessstabilität
- Optimale Druckbedingungen



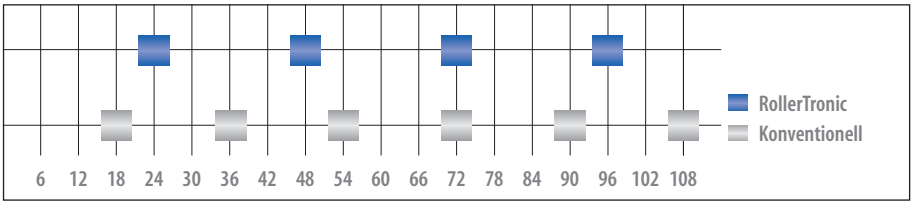
Funktionsweise der automatisch verstellbaren Walzenlagerung

1 Druckkammer für Walzen-Abstellung
2 Druckkammer für Einstellung zum Farbreibzylinder
3 Verblockungsmechanismus (nach automatischer Einstellung)
4 Druckkammer für Einstellung zum Plattenzylinder
5 Steuer- und Druckregelmodul zur Ansteuerung für Stellrichtung und Druckkräfte

Zeitbedarf Walzenstellen in Minuten



Gummierungszyklen in Monate



Liebe zum Detail

Minigap und Druckbeistellung

Auch die C16 ist mit der von KBA in den 1990er-Jahren entwickelten und später von anderen Herstellern übernommenen Minigap-Technologie am Gummituchzylinder ausgestattet. Durch Minigap wird der nicht druckende Streifen auf weniger als 6 mm reduziert. Schwingungen werden minimiert und der Plattenverschleiß deutlich reduziert. Außerdem ermöglicht diese Technologie den Verzicht auf Schmitzringe.

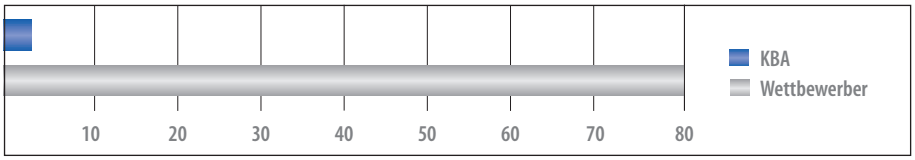
Bei der Minigap-Technologie werden Gummituchplatten mit einem Metallrücken eingesetzt. Vorteil der Gummituchplatten im Vergleich zu konventionellen Gummitüchern oder teueren Gummituchhülsen (Sleeves) ist der schnelle und werkzeuglose Wechsel. Das bekannte Nachspannen ist Vergangenheit. Im Gegensatz zu den Sleeves kann bei der Gummituchplatte das nachlaufende Ende während der Produktion in den Zylinderkanal eintauchen. Die Längenveränderung durch Erwärmung beim Fortdruck wird damit kompensiert.

Ein weiterer Vorteil der KBA C16 ist die werkzeuglose Justierung der Druckbeistellung mittels Rändelrad. Die Druckbeistellung für unterschiedliche Papierdicken ist damit deutlich einfacher und zeitsparender als bei anderen Fabrikaten, die den zeitintensiven Austausch der Gummitücher und Gummituchunterlagen erfordern (Schema).

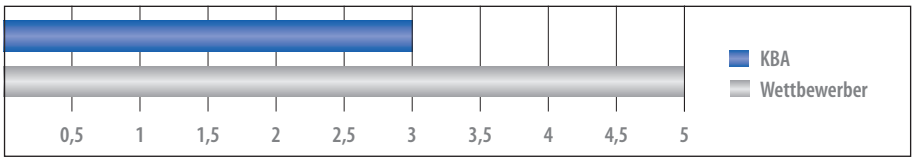
Highlights Minigap:

- Werkzeugloser Wechsel in ca. 3 min
- Kein Nachspannen erforderlich
- Geringe Lagerkosten für Metalldrucktücher
- Geringere Kosten gegenüber Sleeves
- Keine Längung während des Fortdrucks
- Keine Schmitzringe erforderlich, d. h.
  - Geringere Belastung der Zylinderlager
  - Energieeinsparung
  - Längere Lebensdauer aller Antriebsbauteile

Papierdickeneinstellung bzw. Gummituchunterlage wechseln in Minuten



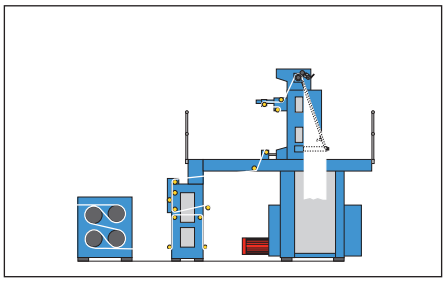
Gummituchwechsel je Druckstelle in Minuten



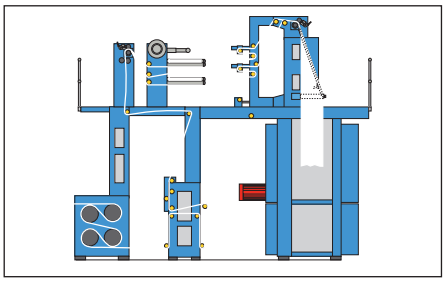
Für individuelle Produktionsanforderungen

Konfigurationen nach Maß

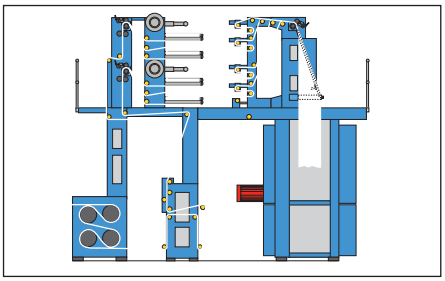
Überbau
Der Überbau der C16 ist im Standard für die Geradeaus-Produktion konfiguriert, optional aber auch mit Wendestangen lieferbar. Alle Bahnführungselemente sind optimal zugänglich, auch der Falztrichter und die Schneidvorrichtung. Die modulare Bauweise und die durchgängig genutzte Einzelantriebstechnik ermöglichen die Auslegung des Überbaus auf spezifische Produktionsanforderungen.



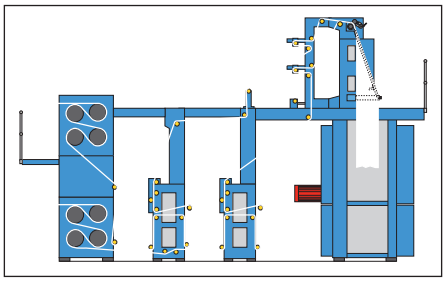
Überbau einbahnig geradeaus



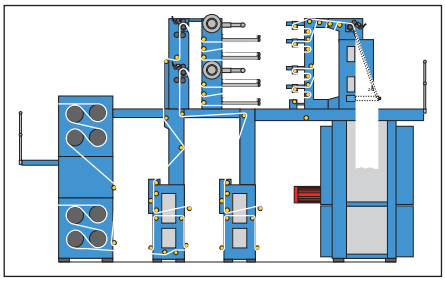
Überbau einbahnig mit Wendedecks



Überbau zweibahnig für Parallelbetrieb



Überbau zweibahnig



Überbau zweibahnig Vollausbau

Die mikroporösen und patentierte Wendestangen sind ein bewährtes Alleinstellungsmerkmal von KBA. Es sind bei unterschiedlichen Strangbreiten keine Einstellarbeiten erforderlich, zudem arbeiten sie höchst zuverlässig mit einem minimalen Luftpolster und einer sehr guten Strangführung.

Neueste Schneidtechnologie mit motorisch getriebenen Untermessern garantiert einen sehr sauberen Strangschnitt bzw. eine saubere Bahnbesäumung mit minimaler Papierstaubentwicklung. Die Schneideinrichtung kann auch nachträglich modular um zusätzliche Schneid- und Perforiermesser erweitert werden.

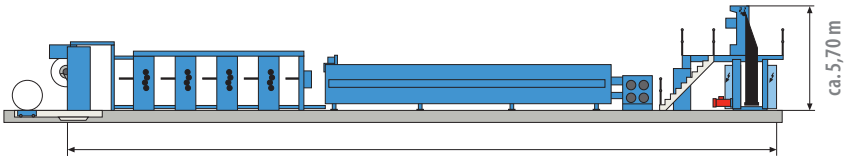
Der in Laufrichtung oder gestürzt konfigurierbare Trichter ist in Längsrichtung vom Leitstand motorisch verstellbar. Integrierte Aussparungen verhindern störende Luftpolster. Das Perforiermesser direkt im Trichter ermöglicht sehr exakte Falzergebnisse bei einfacher und schneller Verstellung vom Leitstand aus. Makulaturintensive Bahnverschiebungen oder das händische Nachstellen der Perforationsspur gehören der Vergangenheit an. Der Bahneinzug mit Kette geht bis auf Trichtermitte und ist in weniger als drei Minuten erledigt.

Kühlwalzenständer
Der KBA-Kühlenwalzenständer nach dem Heißlufttrockner und vor dem Überbau ist je nach Leistungsklasse der Maschine 3- oder 4-walzig mit mehreren Kühlkreisläufen auf einen optimalen Wirkungsgrad und hohe Energieeffizienz ausgelegt. Die C16 kann ebenfalls mit einem Heatset-Trockner mit integriertem Kühlwalzenständer ausgestattet werden.

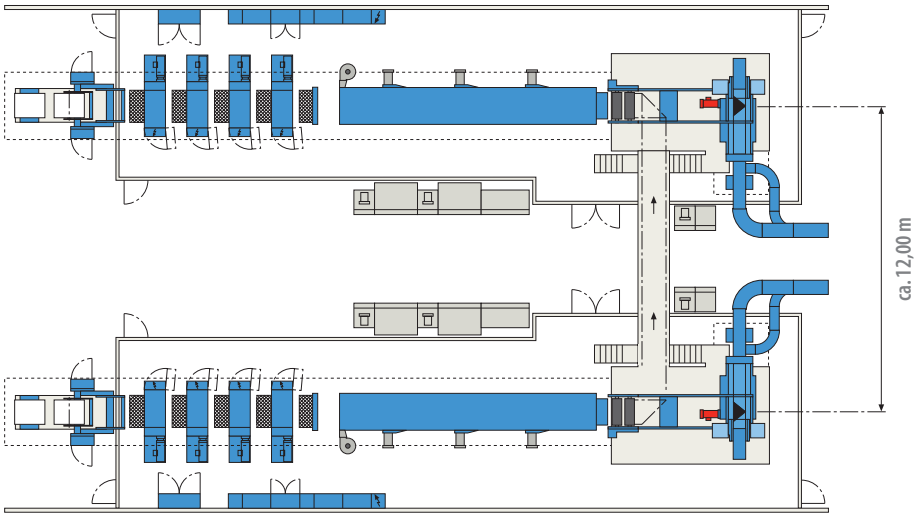
Konfigurationen
Die Modulbauweise[3)] der KBA C16 erlaubt maßgeschneiderte Maschinenanlagen. Das durchdachte Baukastensystem verkürzt und vereinfacht die Projektierung und Planung. Die robusten Druckeinheiten mit angegossenem Untergestell inklusive erforderlicher Leitungsinstallationen, verkürzen die Montage und Inbetriebnahme in der Druckerei.

Die angebotenen Konfigurationen reichen von der einfachen Geradeausmaschine mit vier bis sechs Druckeinheiten und Standardfalzapparat bis zur zweibahnigen Maschine in Linie, Doppelstockbauweise, oder parallel mit zehn Druckeinheiten, vier Wendedecks inklusive Querführung und Falzapparat.

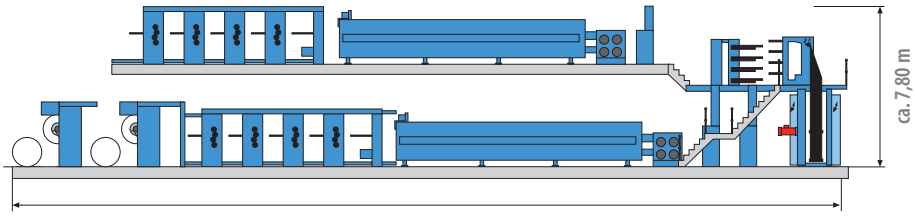
Der Überbau kann auch im Nachhinein bei sich ändernden Produktionsbedürfnissen erweitert werden. Fremdaggregate wie Trockner, Gummituchwaschanlagen, Längsleimung, Silikonwerk, Feuchtwasserumlaufgerät usw. sind zu 100 % in das Leitstand- und Bedienkonzept integriert.



Typische Geradeausmaschine ca. 35,00 m



Zwei Maschinen in Parallelaufstellung mit Querführung



4+4 Druckeinheiten, zweibahniger Vollausbau ca. 38,00 m

Intelligente Falztechnologie

Flexibilität zählt

Hohe Produktionsgeschwindigkeit und -flexibilität, schnelle Umstellung, hohe Falzgenauigkeit, geringe Wartung bei absoluter Zuverlässigkeit und ergonomische Bedienung sind die Anforderungen an einen zeitgemäßen Akzidenz-Falzapparat.

Die kompakte Bauweise und die sehr gute Zugänglichkeit bestätigen darüber hinaus die moderne Konzeption des P3-Punkturfalzapparates.

Über 30 Falzvarianten in Kombination mit vielfältigen Produktformaten sind mit den neuen P3-Falzapparaten möglich. Zudem bieten sie die ergonomisch sinnvolle Bedienung über einen schwenkbaren Touchscreen direkt an der Falzauslage.

KBA-Vorteile sind die motorischen Verstellmöglichkeiten von 1. Querfalz, 2. Querfalz und der nur noch aus einem Modul bestehende 3. Falz. Dadurch sind enorm kurze Umstellzeiten bei verschiedenen Falzvarianten gewährleistet. Die Längs- und Querperforation können während des Laufs in Tiefe und Breite bzw. Tiefe und Umfang verstellt werden, um die Perforation und Falzgenauigkeit den jeweiligen Papiersorten und Produktionsbedingungen ohne großen Makulaturaufwand anzupassen.

Die P3-Falzapparate benötigen nur einen 3. Falz und das bis zu 65.000 Expl./h. Ermöglicht wird dies mit kurzen Bandwegen und breiten Bänderspuren, die einen sehr ruhigen Produkttransport gewährleisten. Die intelligente Produktregelung im 3. Falz sorgt für einen reibungslosen Falzablauf. Sie ist bedienerfreundlich und erfordert keine manuellen Eingriffe. So werden bedienerunabhängig konstante Produktionsbedingungen erreicht.

Das Produkt wird effizient und verschleißarm abgebremst und schon während der Abbremsphase exakt in Falzrichtung gebracht und ausgerichtet. Die neu entwickelte vollautomatische Produktregelung arbeitet selbstjustierend. Sie ist unabhängig von Produktionsgeschwindigkeit und Produktstärke sehr zuverlässig. Dies garantiert konstante Falzergebnisse, auch über Geschwindigkeitsveränderungen hinweg.

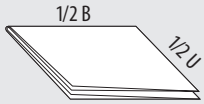
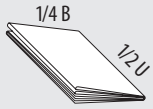
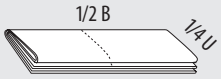
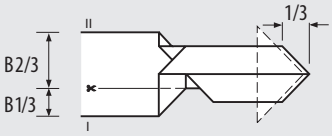
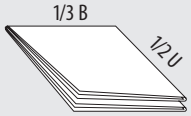
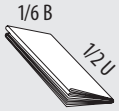
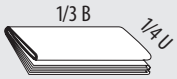
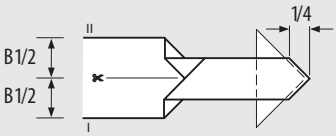
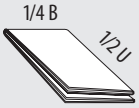
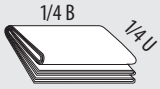
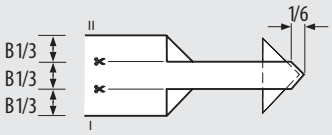
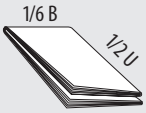
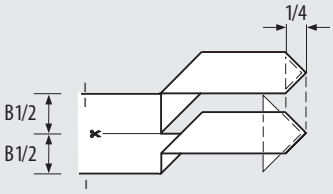
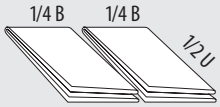
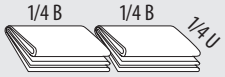
Das pneumatische Bandsystem verhindert effektiv die Längung der Bänder und sorgt für konstant gespannte Bänder. Verschleiß und Wartungszyklen werden wesentlich reduziert. Darüber hinaus ist die Einwirkung auf die Bänderspannung auch während der Produktion möglich.

Highlights P3:

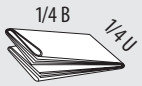
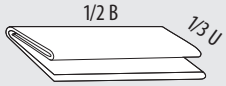
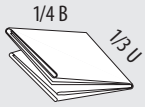
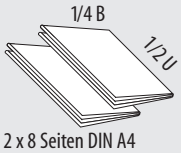
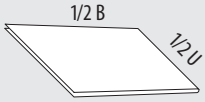
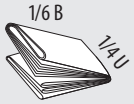
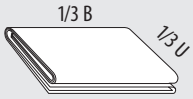
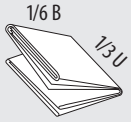
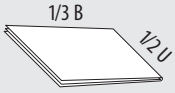
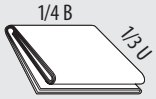
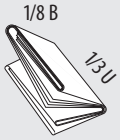
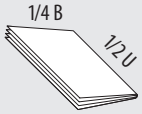
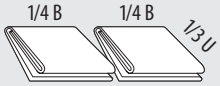
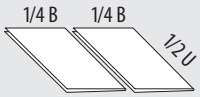
- Bedienung am Falzausgang über Touchscreen
- Touchscreen als vollwertiger Leitstand nutzbar
- Nur ein 3. Falz bis 65.000 U/h
- Intelligente Produktregelung
- Pneumatische Bänderspannung mit Haltebremse
- Wartungsarm und bedienerfreundlich

Falzvarianten

Perfekte Produkte in allen Variationen

	Bahnführung	Standard-Falzarten		
		1 Trichterfalz 1. Querfalz	**2** Trichterfalz 1. Querfalz 2. Längsfalz	**3** Trichterfalz Doppelparallelfalz
a	 Standard	 8 Seiten DIN A3 1/2 U = 310 1/2 B = 500 max./210 min.	 16 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./105 min.	 32 (2 x 16) Seiten DIN A5 (Two-up) 1/4 U = 155 1/2 B = 500 max./210 min.
b	 Zusatzeinrichtung	 12 Seiten 1/2 U = 310 1/3 B = 333 max./165 min.	 24 Seiten 1/2 U = 310 1/6 B = 166 max./105 min.	 24 Seiten 1/4 U = 155 1/3 B = 333 max./165 min.
c	 Zusatzeinrichtung	 16 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./165 min.	 32 Seiten 1/2 U = 310 1/8 B = 125 max./105 min.	 32 Seiten DIN A5 1/4 U = 155 1/4 B = 250 max./165 min.
d	 Zusatzeinrichtung	 24 Seiten 1/2 U = 310 1/6 B = 166 max./165 min.		 48 Seiten 1/4 U = 155 1/6 B = 166 max./165 min.
e	 Zusatzeinrichtung	 2 x 8 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./165 min.		 2 x 16 Seiten DIN A5 1/4 U = 155 1/4 B = 250 max./165 min.

Umfang U = 620 mm
Bahnbreite B = 1.000 mm (max.)
420 mm (min.)

			Ausbauvariante 8/16 Seiten	Abschnittkassette
4 Trichterfalz Doppelparallelfalz 2. Längsfalz	**5** Trichterfalz Deltafalz	**6** Trichterfalz Deltafalz 2. Längsfalz	**7** Trichterfalz 1. Querfalz 2. Längsfalz	**8** Trichterfalz
 32 Seiten DIN A5 1/4 U = 155 1/4 B = 250 max./105 min.	 12 Seiten 1/3 U = 207 1/2 B = 500 max./210 min.	 24 Seiten 1/3 U = 207 1/4 B = 250 max./105 min.	 2 x 8 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./105 min.	 2 x 4 Seiten DIN A3 1/2 U = 310 1/2 B = 500 max./210 min.
 48 Seiten 1/4 U = 155 1/6 B = 166 max./105 min.	 18 Seiten 1/3 U = 207 1/3 B = 333 max./165 min.	 36 Seiten 1/3 U = 207 1/6 B = 166 max./105 min.		 2 x 6 Seiten 1/2 U = 310 1/3 B = 333 max./185 min.
 64 Seiten 1/4 U = 155 1/8 B = 125 max./105 min.	 24 Seiten 1/3 U = 207 1/4 B = 250 max./165 min.	 48 Seiten 1/3 U = 207 1/8 B = 125 max./105 min.		 2 x 8 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./185 min.
	 36 Seiten 1/3 U = 207 1/6 B = 166 max./165 min.			
	 2 x 12 Seiten 1/3 U = 207 1/4 B = 250 max./165 min.			 4 x 4 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./185 min.

Open Ergonomic Automation System

Effizienter Dialog mit der Maschine

Bei der KBA C16 sind der bedienorientierte Leitstand KBA ErgoTronic, das automatische Maschinenvoreinstellsystem KBA EasyTronic und das Produktions-Management-System KBA LogoTronic die wichtigsten Komponenten eines integrierten Automatisierungskonzepts. Mittels intelligenter Steuerungstechnik auf Aggregatebene und übersichtlicher Bedienmasken hat der Drucker an der Bedienzentrale die Akzidenzrolle in allen Produktionsphasen im Griff. Das modular aufgebaute KBA OPERA-System (**Op**en **Er**gonomic **A**utomation System) enthält alle Bausteine für den schnellen Dialog zwischen Mensch und Maschine.

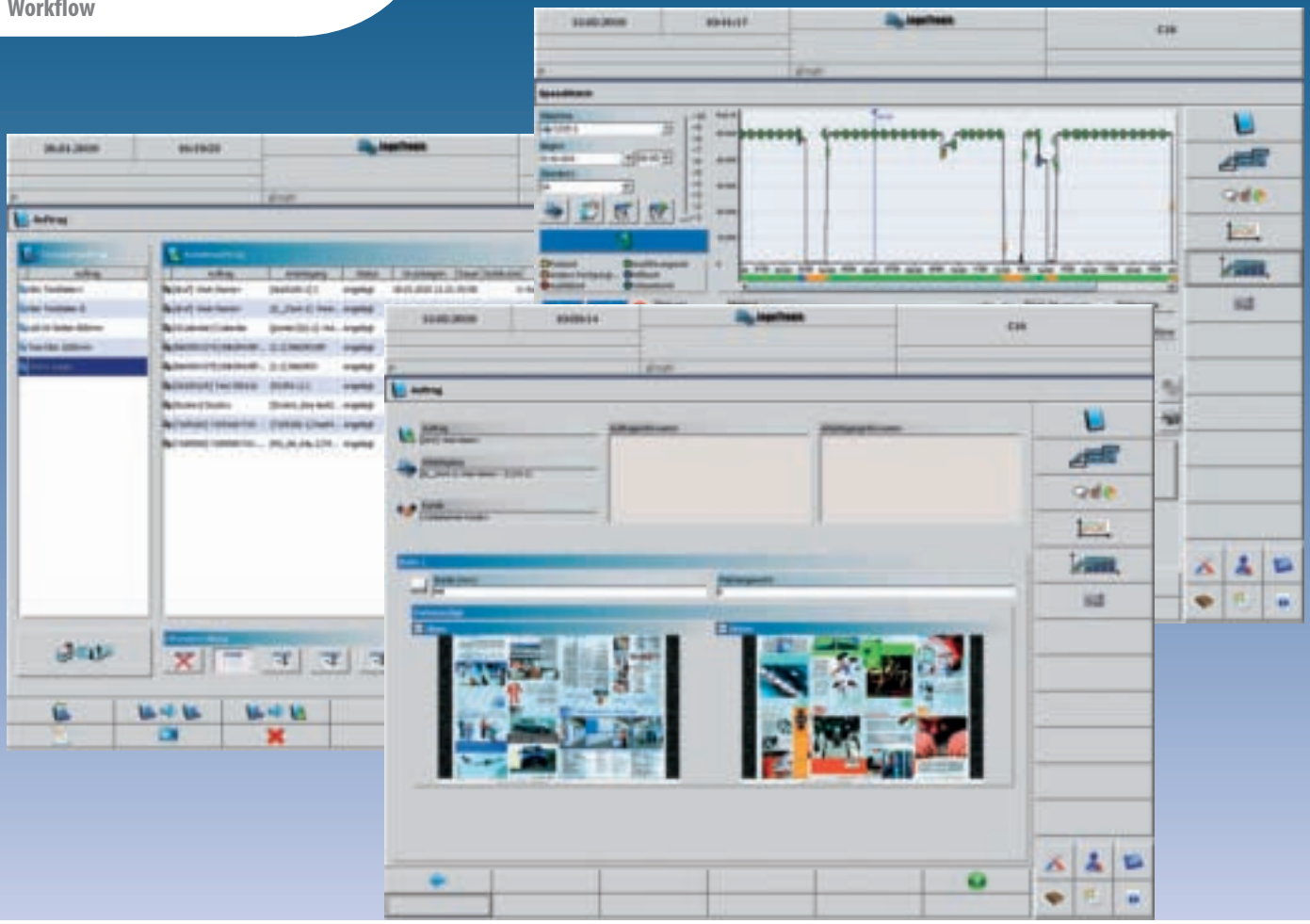
KBA ErgoTronic
Der Leitstand der neuen C16 ist ein perfektes Zusammenspiel von Funktionalität und Ästhetik. Alle für die Produktion wesentlichen Kommandos, auch die automatisierte Umstellung des Falzapparates, erfolgen vom Leitstand aus. Übersichtliche Masken mit Klartextanzeigen auf dem Touchscreen erleichtern den Bedienern zielgerichtetes Arbeiten.

KBA SupportOnline
Über die 24-Stunden-Hotline sind KBA-Servicemitarbeiter jederzeit erreichbar und geben schnell und effizient Unterstützung. Via Netzwerk oder Internet kann die C16 mit dem Rechner im KBA-Kundenservice kommunizieren. Bei auftretenden Störungen werden die Ursachen schnell erkannt. Dadurch ist schnelle Hilfe möglich.

KBA ColorTronic
Das ColorTronic-Pult ist der zentrale Arbeitsplatz und ermöglicht die optimale Farbeinstellung. Standard ist das Presetting-System zur Farbvoreinstellung. Ein breites Leuchtdiodenband gibt Aufschluss über das eingestellte Farbprofil, das schnell korrigiert werden kann.

KBA CIPLink
Der CIP3-Konverter CIPLink für die Übernahme von Vorstufendaten ist Teil von KBA LogoTronic. Die CIP3-Dateien werden online über das lokale Netzwerk eingelesen. Optional können auch CIP4-Dateien eingebunden werden.

KBA EasyTronic
Das automatische Maschinenvoreinstellsystem KBA EasyTronic steigert die Produktivität der Rotation und ermöglicht gleichzeitig eine wesentliche Makulaturreduzierung. Dazu gehört u.a. ein schneller Bahnspannungsaufbau, automatisches Voreinstellen des Schneidwerkes, der Wendestangen, der Registerwalzen und des Trichters beim Einrichten eines neuen Druckjobs, das Auslaufwaschen je nach Produktionsanforderung oder definiertes Voreinfärben. Optional werden alle Komponenten des Überbaus und des Falzapparates anhand der Vorstufendaten voreingestellt. Ein einziger Tastendruck ermöglicht das optimierte Anfahren, Einrichten und Beenden der Produktion.



KBA LogoTronic

Digitaler Workflow

Immer mehr rückt ein durchgängiger Workflow von der Auftragsannahme über die Produktion bis zur Auftragsauslieferung in den Fokus modern arbeitender Druckereien. Da in jedem Einzelfall unterschiedliche Maschinen und Programme im Einsatz sind, kann man den passenden Workflow in der Regel nicht von der Stange kaufen, er muss aus den vorhandenen und/oder am Markt verfügbaren Komponenten konfiguriert und optimiert werden. Mit LogoTronic und LogoTronic professional liefert KBA geeignete Tools und arbeitet darüber hinaus eng mit namhaften Anbietern von Branchen-Software zusammen. Dabei sind auf der Basis von JDF (Job Definition Format) integrierte Vernetzungslösungen möglich.

Wesentliche Voreinstelldaten in den Druckeinheiten, im Überbau und Falzapparat für bereits gelaufene Aufträge können gespeichert werden. Dadurch werden Rüstzeiten und Makulatur bei Wiederholproduktionen maßgeblich reduziert. Das über Jahre ständig weiterentwickelte KBA LogoTronic verfügt über eine einheitliche Benutzeroberfläche mit guter Bedienbarkeit und ist bei entsprechender Bestellung in den zentralen Leitstand integriert. So hat der Drucker alle für einen schnellen Auftragswechsel notwendigen Systeme stets im Blick.

LogoTronic

Im Standard sind alle KBA-Akzidenzmaschinen mit der LogoTronic-Basisversion ausgestattet. Diese gewährleistet die Übertragung der wesentlichen Voreinstelldaten an die Druckmaschine. Die LogoTronic-Basisversion beinhaltet das Modul CIPLink (CIP3-/CIP4-Datentransfer zur Maschinenvoreinstellung) sowie optional auch die Papier- und Farbdatenprotokollierung. Für die Vernetzung wird die druckereieigene Hardware (Server) genutzt. Zur Voreinstellung werden die Daten für Farbzonen, Farb- und Feuchtduktor übertragen.

LogoTronic professional

Für den digitalen Fluss von Auftrags- und Voreinstelldaten, für die Produktionsüberwachung, die systematische Auswertung von Produktionsdaten und die Anbindung vorgelagerter PPS-Systeme bzw. der kommerziellen EDV kann der Leitstand um das offene Produktions-Management-System LogoTronic professional erweitert werden. Das vielfach bewährte System verknüpft Produktions- und Verwaltungsdaten zu Aussagen mit neuer Qualität, wobei die Maschinen- und Betriebsdatenerfassung (MDE/BDE) Transparenz auf der operativen Maschinenebene schafft.

LogoTronic professional ist ein wichtiges Bindeglied in der Kommunikation zwischen KBA-Druckmaschinen und dem MIS der jeweiligen Druckerei. Die Einbindung neuer KBA Maschinen in ein vorhandenes LogoTronic professional mit KBA Bogen-, Zeitungs- und Akzidenzmaschinen ist jederzeit möglich und erzeugt neben Synergien auch eine einheitliche Plattform aller Drucksysteme innerhalb der Druckerei. Der Datenbankzugriff kann direkt erfolgen oder optional über JDF realisiert werden.

KBA C16

Auf einen Blick

Technische Daten	
Produktionsgeschwindigkeit max.	65.000 U/h
Papierbahngeschwindigkeit max.	11,4 m/s
Zylinderumfang	546 – 630 mm / (700 mm)
Bahnbreite	1.000 mm
Verarbeitbare Papiergewichte	36 – 200*) g/m²
Plattenwechselzeit	ca. 1 min.**)
Bahneinzugsgeschwindigkeit mit Kette	40 m/min
Grundausstattung	
KBA-Rollenwechsler mit integriertem Einzugwerk	
Breitstreckvorrichtung	
Druckeinheiten	Überbau
Plattenwechsel Halbautomat	Silikongerät
Mobile Operation Tafel (MOT)	Bahnmittenregelung
Gummituchwaschanlage	Farbregister-Regelung
Farbversorgungsanlage	Schnittregister-Regelung
Feuchtwasseranlage	Längsleimung
Papier-Fangeinrichtung	Punkturfalzapparat P3
Trockner ohne/mit Nachverbrennung	Plattenstanze
Trockner ohne/mit integrierten Kühlwalzenständer	Abkantmaschine für Platten und Metalldrucktücher
Opera (Standard):	
Leitstand KBA ErgoTronic	
Fernverstellung von Farbwerk, Feuchtwerk und Register	
Längswellenloses Antriebskonzept (KBA DriveTronic)	
Produktions-Management-System KBA LogoTronic	
Integration CIP3	
Zusatzausstattung	
Rollenbeschickungssystem KBA Patras	Nebentrichter
Bahneinziehvorrichtung mit Kette bis Trichter	Erweiterungsmodul für 2x8 Seiten
Funktion Eindruckwechsel	Abschnittskassette mit 4 x 4 Seiten
Plattenwechsel Vollautomat	Stanz- und Perforierwerk
Pultbeleuchtung	Lackier-, UV-Lack- und Gummierwerk
Pulthöhenverstellung	Pflugfalzstation
Wiederbefeuchtungsanlage	Querschneider
Farbdichteregelanlage	Druckluftanlage
Querführung bei Parallelaufstellung	Kältezentrum
Stahlunterbau bei Doppelstockaufstellung	P3 Falzapparat ohne Delta und Doppelparallel
Opera (Zusatz-Optionen):	
Produktions-Management-System KBA LogoTronic professional	
Automatische Maschinenvoreinstellung KBA EasyTronic	
Integration CIP4	

*) mit Querschneider **) mit PW-Vollautomat

1) Siehe Patenschrift z.B. EP 1628829 B1, EP 1379385 B1, EP 1370417 B1 2) Siehe Patenschrift z.B. EP 1730063 B1 3) Siehe Patentanmeldung z.B. WO 2009112514 A1

Textauszüge und Abbildungen dürfen nur mit Einwilligung der Koenig & Bauer AG verwendet werden. Abbildungen können Sonderausstattungen enthalten, die nicht im Grundpreis der Maschinen enthalten sind. Technische und konstruktive Änderungen des Herstellers vorbehalten.

KBA C16 der
Koenig & Bauer AG

Anfragen beantwortet gerne
unser Vertrieb:
Koenig & Bauer AG
Werk Würzburg
Postfach 60 60
97010 Würzburg, Deutschland
Friedrich-Koenig-Str. 4
97080 Würzburg, Deutschland
Tel: +49 (0)931 909-0
Fax: +49 (0)931 909-4101
kba-wuerzburg@kba.com
www.kba.com
03/2010-d. Printed in Germany

Unsere Vertretung:

KBA
Koenig & Bauer AG