KBA C16

Le meilleur de l'offset rotatif 16 pages

KBA
Koenig & Bauer AG

KBA C16

Performances et souplesse pour un marché très disputé

Le secteur de l'impression d'édition est aujourd'hui l'un des plus concurrencé de la filière graphique industrielle. Changements de travail rapides, souplesse, faible gâche au démarrage, performances élevées et fiables, parfaite intégration dans le flux de production, qualité d'impression optimale sur les supports les plus divers, alliés à une conduite simple, une consommation d'énergie réduite et une maintenance simplifiée : autant d'impératifs qu'une rotative moderne doit aujourd'hui satisfaire et auxquels la rotative 16 pages KBA C16 répond précisément. Elle est proposée avec un très haut niveau d'automatisation et des vitesses de 55 000 ou 65 000 tr/h.

La C16 reprend la technologie éprouvée de la Compacta 215, dont près de deux cents exemplaires ont été installés, et de la ligne haut de gamme Compacta 217 associée à de nouveaux modules, donnant ainsi naissance à un système d'impression d'une souplesse et d'une rentabilité inédites.

Automatisation intelligente, ergonomie convaincante, entretien réduit du dérouleur à la plieuse et de nombreux détails témoignant d'une réelle expertise de la pratique font de la C16 une machine parée au mieux pour affronter la concurrence et les rudes conditions de la production au quotidien.

Les points forts en bref :

- Changement de plaques semi-automatique ou entièrement automatisé
- Réglage automatisé des peignes breveté KBA RollerTronic[1)]
- Repiquage à la volée avec la technologie Imprinter éprouvée
- Plieuses à conversion entièrement automatique avec un seul pli d'équerre jusqu'à 65 000 exemplaires par heure
- Système d'alignement des produits[2)] unique et breveté dans la plieuse
- Ergonomie intelligente simplifiant la conduite
- Préréglage automatique par KBA LogoTronic
- Intégration du processus JDF en option par KBA LogoTronic
- Gestion des commandes par KBA LogoTronic

Logistique papier intégrée

Papier juste à temps

L'alimentation en papier sans interruption est cruciale pour le rendement net élevé de la rotative. Avec la combinaison déjà largement éprouvée du système d'amenée des bobines KBA Patras et des dérouleurs Pastoline ou Pastomat C, KBA propose un système intégré pour une logistique papier efficace.

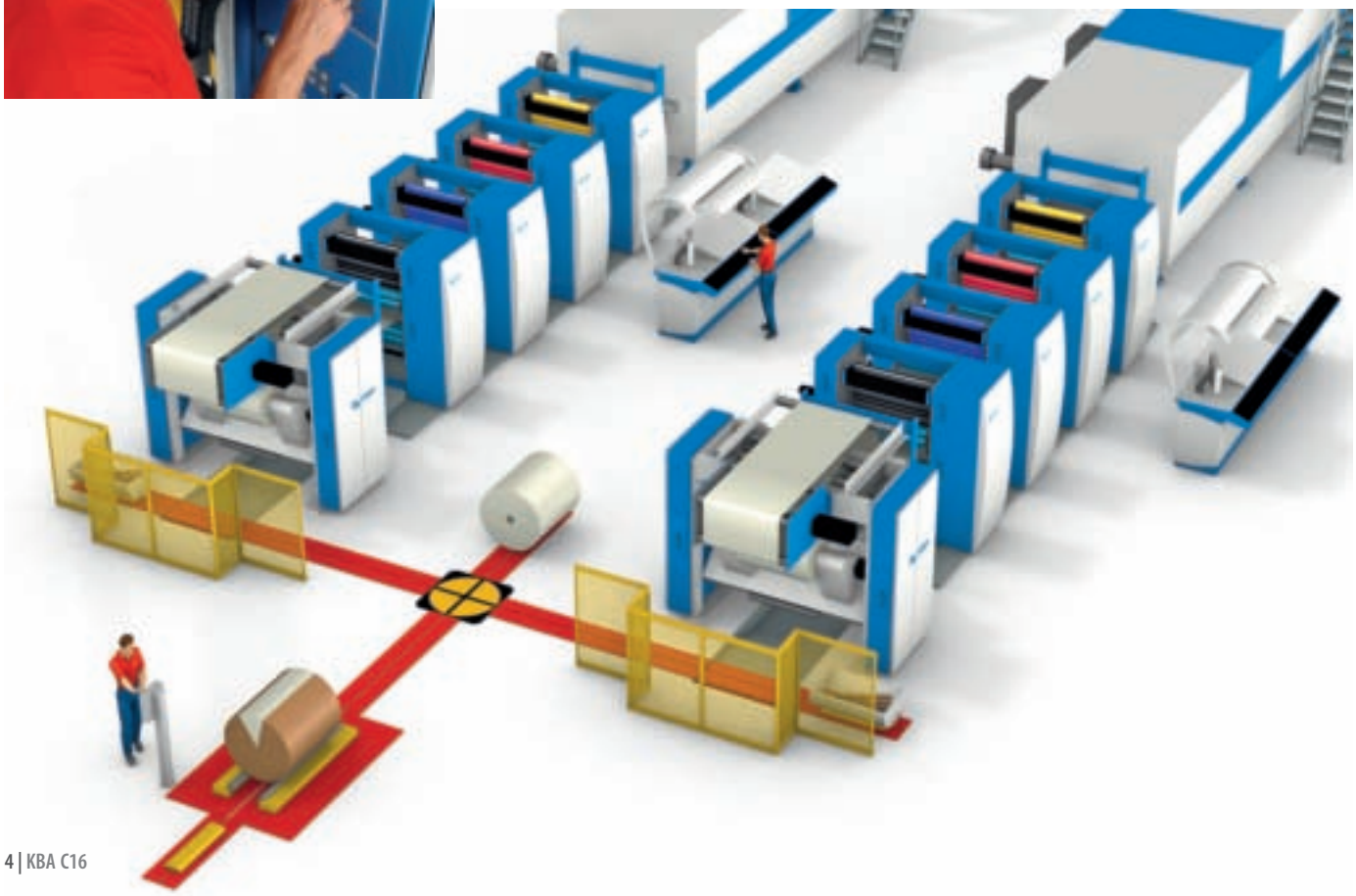
KBA Patras
KBA Patras est un système robuste, d'entretien facile et configurable de manière très souple pour le transport des bobines de papier et toute la logistique qui s'y rattache. Sa conception modulaire permet différentes solutions, de l'amenée manuelle au système entièrement automatisé. KBA Patras est compatible avec les systèmes d'amenée de bobines courants et peut également être automatisé à posteriori.

Écologie et économie dès le début
KBA Pastomat C
Le dérouleur KBA Pastomat C avec débiteur intégré est conçu pour des bobines jusqu'à 3,0 t d'un diamètre allant jusqu'à 1270 mm (50"). Des masques de saisie clairement structurés sur les dérouleurs et les sous-ensembles suivants, jusqu'à la plieuse, fournissent à l'opérateur toutes les informations relatives aux opérations en cours et facilitent la conduite. Pastomat CL est également proposé en option pour des diamètres jusqu'à 1524 mm (60").

KBA Pastoline
Le dérouleur KBA Pastoline conçu pour une vitesse de la machine atteignant 13 m/s accepte des bobines d'un poids de 1,6 t et de 1270 mm (50") de diamètre. Il est basé sur le même concept de commande que Pastomat C et CL.

Très compact et d'entretien facile, le débiteur intégré aux deux types de dérouleur comprend néanmoins tous les éléments essentiels comme par exemple le *web aligner* pour le guidage latéral exact de la bande.

Les dérouleurs KBA sont à la pointe du progrès en termes d'ergonomie et de rentabilité. Le système de récupération de l'énergie, unique en son genre, réintroduit l'énergie du freinage dans le circuit et permet de réduire ainsi les coûts.



KB

KBA

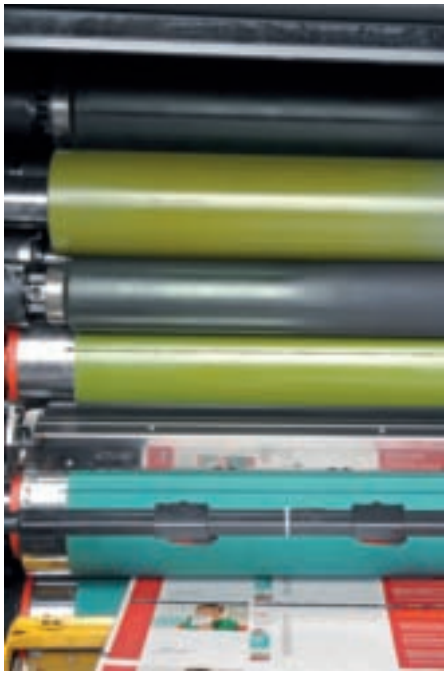
Qualité et stabilité

Impression hautes performances

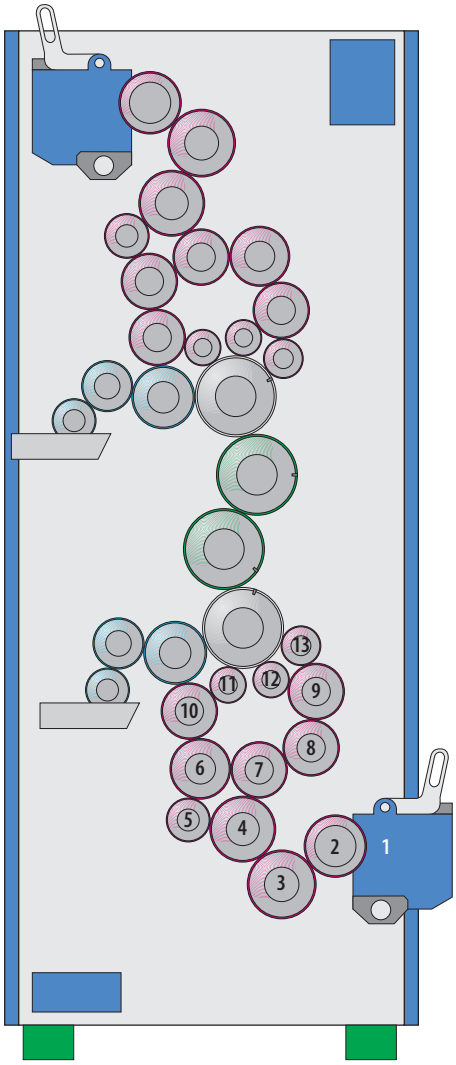
Qualité d'impression optimale, mise en train rapide, commande ergonomique, stabilité élevée, entretien réduit et souplesse maximale ont été les priorités lors de la conception des groupes d'impression de la C16. De construction robuste, dotée d'une automatisation très pratique (changement des plaques entièrement automatisé, peignes automatiques etc...) et de détails astucieux comme le réglage de l'épaisseur du papier, l'unité d'impression de la C16 est parfaitement adaptée à l'impression 24h/24 de tous les types de tirage, des petites séries aux gros volumes.

L'encrage pelliculaire et le dispositif de mouillage de la C16 assurent une impression de haute qualité même avec des formes imprimantes et des sujets très complexes, quels que soient le mode de production et la vitesse. Quatre rouleaux toucheurs-encreurs, dont un baladé, permettent d'obtenir extrêmement rapidement l'équilibre encre-eau à l'accélération de la machine. Les rouleaux de grand diamètre garantissent l'homogénéité tout au long du tirage et une excellente charge des aplats, tout en réduisant les risques d'éclaboussures et de voltige d'encre. La C16 possède ainsi plus d'un avantage par rapport à certaines machines concurrentes. Les groupes d'impression de la C16 sont également parfaitement adaptés à l'impression sans alcool, qui gagne du terrain grâce à son caractère écologique.

Les encriers à électronique intégrée, issus des presses feuilles hautes performances Rapida, sont connus pour l'absence totale d'interaction entre les zones, la prise d'encre constante même lors de tirages élevés et l'excellente reproductibilité.



Afin de tenir compte de la sensibilité croissante aux problèmes d'environnement, le dispositif de mouillage de la C16 est conçu pour l'impression sans alcool et le mouillage direct ou indirect peut être activé à partir du pupitre. Le mode d'entraînement permet un dosage optimal de la solution de mouillage en fonction du support.



Chaque groupe d'impression est doté d'un servoentraînement direct, soit deux par unité d'impression, qui autorise le réglage rapide et précis du registre circonférentiel sans manipulation mécanique compliquée.

Avec ces moteurs électriques, le réglage est bien plus précis qu'avec les systèmes mécaniques et grâce aux deux moteurs par unité d'impression, la force de freinage et d'accélération est beaucoup moins élevée que sur les systèmes à moteur unique qui sont actuellement les plus répandus. Ce perfectionnement réduit en outre le nombre de pièces soumises à des contraintes mécaniques et diminue l'entretien nécessaire tout en renforçant la fiabilité. Les unités d'impression refroidies à l'eau assurent une grande constance de l'impression même avec une utilisation intensive.

La technologie sans cordon prévient toute usure inutile et permet aussi le réglage optimal de la ligne de contact des cylindres en fonction de l'épaisseur du papier. De plus, l'absence de cordons réduit l'écartement entre les bâtis latéraux, ce qui améliore la rigidité et la résistance aux vibrations. La contrainte exercée sur les paliers est également moindre. Enfin, la suppression des forces appliquées sur les cordons entraîne une économie d'énergie et prolonge la durée de vie de tous les composants de l'entraînement.

Groupe d'impression de la KBA C16

1 Encrier
2 Rouleau d'encrier
3 Rouleau pelliculaire
4 Table d'encrage
5 Rouleau de pont
6 Rouleau de transfert
7 Table d'encrage
8 Rouleau de transfert
9 Table d'encrage
10 Table d'encrage
11 Toucheur-encreur baladé
12 Toucheur-encreur
13 Toucheur-encreur

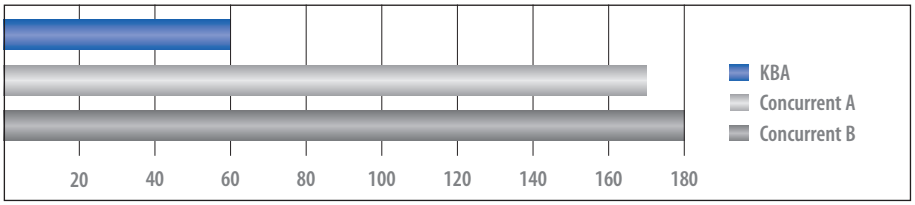
Semi-automatique ou entièrement automatisé

Changement des plaques simple et rapide

Pour les tirages, la tendance est à la baisse tandis que les produits sont de plus en plus personnalisés. La rapidité du changement de travail est donc devenue pour nombre de spécialistes du labeur une question de survie. C'est à eux en particulier que KBA destine le changeur automatique de plaques le plus rapide du marché en option sur les versions 55 000 et 65 000 de la C16, qui réalise le changement de plaque(s) en à peine une minute. Le changement de plaque semi-automatique, lui aussi très ergonomique, équipe en standard toutes les C16.

Les changeurs de plaques entièrement automatiques de KBA rentabilisent l'impression sur rotative de tirages courts de moins de 10 000 feuilles, jusqu'alors réservés aux presses offset feuilles. La combinaison avec l'unité de repiquage disponible en option ouvre quant à elle de nouvelles possibilités pour le changement d'édition ou le repiquage de texte.

Durée du changement de plaques en secondes



Technique de repiquage variable : exploiter les nouvelles possibilités

Des tirages élevés avec repiquage de textes différents sont actuellement très demandés en labeur pour le publipostage. C'est ce qui a incité KBA à explorer les nouvelles possibilités offertes par les entraînements distribués.

Les unités de repiquage classiques ne peuvent en effet effectuer un changement de repiquage en vol que sur un seul côté de la bande, pour un changement d'adresse ou des prix différents. Les entraînements décentralisés au contraire permettent de mettre en pression ou de débrayer deux unités d'impression en alternance afin de basculer d'un repiquage à l'autre à pleine vitesse de production. Contrairement au repiquage classique, le changement de repiquage est ainsi possible à la fois sur le recto et verso, ce qui permet d'imprimer par exemple un même prospectus en plusieurs langues.

Bien entendu, les unités d'impression utilisées pour le repiquage peuvent l'être également pour des couleurs d'accompagnement, ce qui accroît la souplesse de la production.

Innovation et efficacité

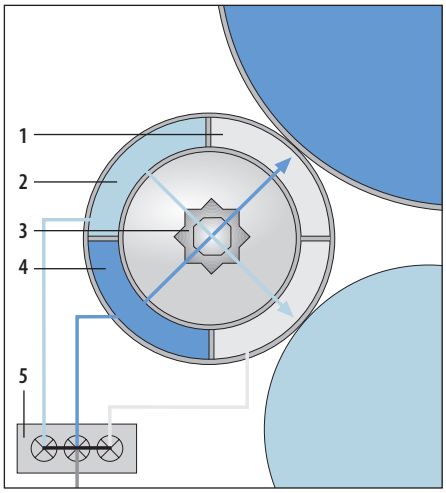
RollerTronic – le verrouillage du rouleau plébiscité par les conducteurs

Optimisation des processus et rentabilité sont aujourd'hui les maîtres mots en impression de labeur. Les peignes automatiques RollerTronic brevetés proposés en exclusivité par KBA y contribuent de manière décisive. Les 40 000 exemplaires installés dans des rotatives de presse et de labeur parlent d'eux-mêmes.

KBA RollerTronic procède au réglage et à l'ajustage automatique de tous les rouleaux d'encrage en l'espace de deux minutes sur simple pression sur une touche du pupitre. Le réglage manuel des rouleaux, opération fastidieuse et coûteuse impliquant des arrêts machine de plusieurs heures, appartient ainsi au passé.

Un réglage optimal des rouleaux garantit un transfert de l'encre bien homogène sur toute la largeur du rouleau. L'usure des rouleaux est nettement réduite et les cycles de gommage des rouleaux, toujours coûteux, bien plus espacés. KBA RollerTronic assure une parfaite linéarité et prévient efficacement l'usure inégale des rouleaux.

Le réglage correct des rouleaux réduit les coûts d'entretien, abaisse la consommation d'énergie et assure des conditions de production toujours optimales.

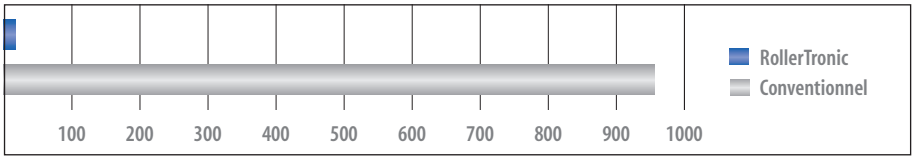


Les points forts de RollerTronic :

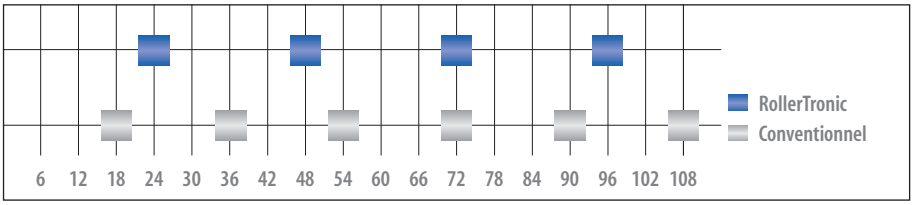
- Coûts d'entretien nettement réduits
- Gommage nettement moins fréquent
- Rendement énergétique amélioré
- Stabilité du processus accrue
- Conditions d'impression optimales

Principe de fonctionnement des paliers à réglage automatique
1 Chambre de mise hors pression du rouleau
2 Chambre de pression pour réglage par rapport à la table d'encrage
3 Mécanisme de blocage (après réglage automatique)
4 Chambre de pression pour réglage par rapport au cylindre porte-plaque
5 Module de commande et de régulation du positionnement et de la pression

Durée du réglage des rouleaux en minutes



Cycle de gommage en mois



L'amour du détail

Mini-gorge et réglage de la pression

La C16 bénéficie elle aussi sur le cylindre de blanchet de la mini-gorge mise au point dans les années 1990 par KBA et reprise ensuite par d'autres constructeurs, grâce à laquelle le blanc de gorge est réduit à moins de 6 mm. Cette technologie qui minimise les vibrations et réduit nettement l'usure des plaques permet en outre de supprimer les cordons.

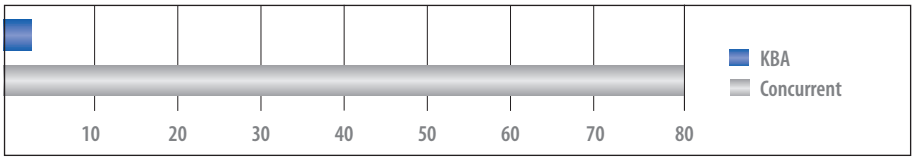
Avec la mini-gorge, on utilise des plaques de blanchet à dos métallique qui ont l'avantage par rapport aux blanchets classiques ou aux blanchets tubulaires, par ailleurs très chers, de pouvoir être changées rapidement et sans outil. Elles n'ont pas non plus besoin d'être retendues. En production, le bord arrière du blanchet peut rentrer dans la gorge du cylindre et compenser ainsi, contrairement aux blanchets tubulaires, l'allongement sous l'effet de l'échauffement au cours du roulage.

Un autre avantage de la KBA C16 est l'ajustage sans outils de la mise en pression par molette de réglage. Le réglage de la pression pour les différentes épaisseurs de papier est ainsi nettement simplifié et plus rapide que sur les machines d'autres constructeurs sur lesquelles le changement des blanchets et des manilles est beaucoup plus long (voir schéma).

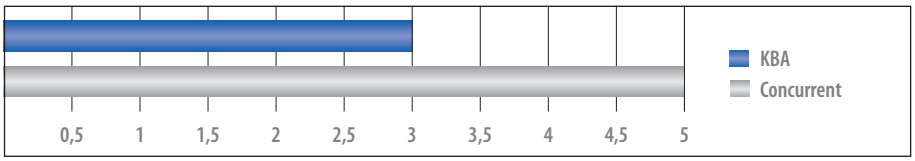
Les points forts de la mini-gorge :

- Changement sans outils en 3 min. environ
- Aucun serrage ultérieur requis
- Coûts de stockage des plaques de blanchets métalliques réduits
- Coûts inférieurs à celui des blanchets tubulaires
- Pas d'allongement pendant le roulage
- Pas de cordons, donc
  - moindre sollicitation des paliers
  - économie d'énergie
  - durée de vie supérieure de tous les éléments de l'entraînement

Durée du réglage de l'épaisseur du papier et du changement des manilles en minutes



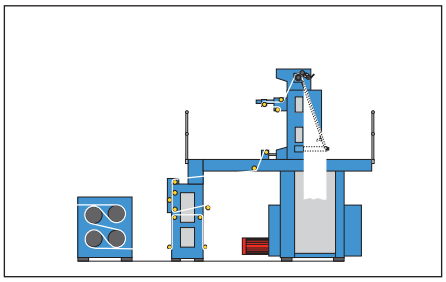
Durée du changement du blanchet par encrage en minutes



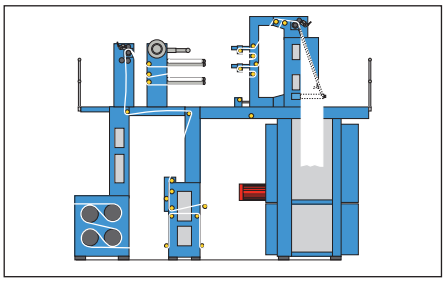
Adaptation à vos impératifs de production

Configurations sur mesure

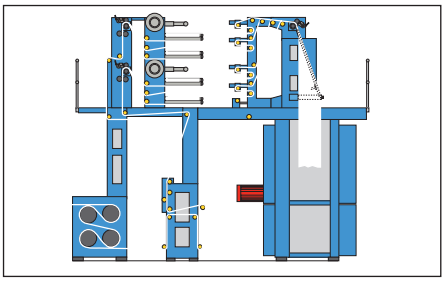
Superstructure
La superstructure de la C16 est configurée aussi bien pour l'impression en ligne que, grâce aux barres de retournement en option, pour des fabrications plus complexes avec retournement et bandes refendues. Tous les éléments de guidage de la bande sont parfaitement accessibles, y compris les cônes de pliage et le dispositif de refente. La conception modulaire et les entraînements distribués sur toute la machine permettent d'adapter la superstructure aux spécificités de la production.



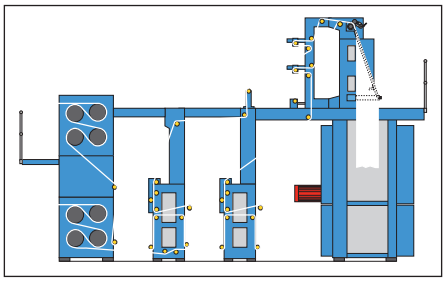
Superstructure à une bande avec entrée directe en plieuse



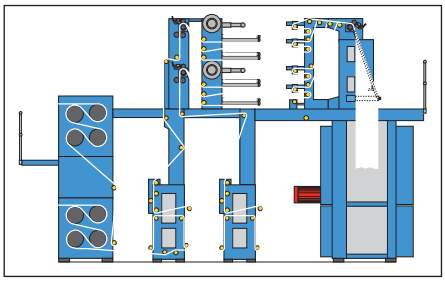
Superstructure à une bande avec ponts de retournement



Superstructure à deux bandes pour duplexage



Superstructure à deux bandes



Superstructure complète à deux bandes

Les barres de retournement microporeuses brevetées sont une exclusivité KBA qui a fait ses preuves. Même avec des bandes refendues, aucun réglage n'est nécessaire, de plus, leur fonctionnement est extrêmement fiable, avec un coussin d'air minime et un très bon guidage des rubans.

La technique de refente à lames inférieures motorisées garantit une découpe très nette des rubans ou un rognage propre dégageant un minimum de poussière de papier. Une extension du dispositif de refente avec un module comprenant des lames de refente et de perforation supplémentaires est également possible à posteriori.

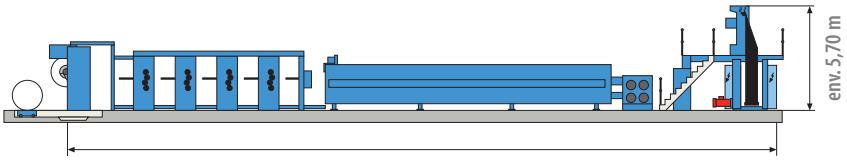
Le cône, qui peut être placé dans le sens du papier ou incliné, est réglable par moteur à partir du pupitre dans le sens de la longueur. Les évidements évitent la formation de coussins d'air parasites. La lame de perforation disposée directement dans le cône permet un pli d'une grande précision, avec un réglage simple et rapide à partir du pupitre. Un décalage de la bande, et la gâche importante qui s'ensuit, ou l'ajustage manuel de la ligne de perforation appartiennent ainsi au passé. Grâce au système à chaîne, l'engagement de la bande de papier jusqu'au milieu du cône ne nécessite pas plus de 3 minutes.

Unité de rouleaux de refroidissement
L'unité de refroidissement placée entre le sécheur à air chaud et la superstructure, avec, en fonction de la version de machine, 3 ou 4 rouleaux et plusieurs circuits de refroidissement, est conçue pour une efficacité énergétique maximale. La C16 peut également être équipée d'un sécheur heatset à groupe de rouleaux refroidisseurs intégrés.

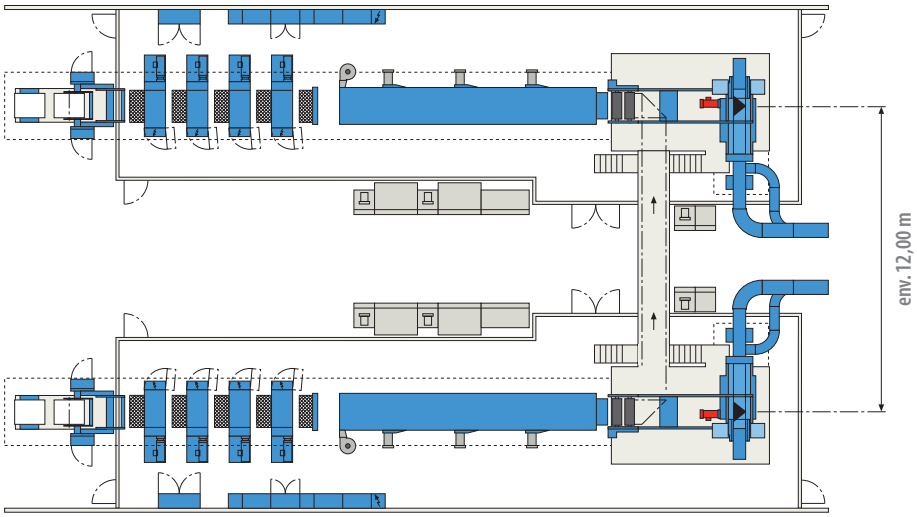
Configurations
La conception modulaire[3)] de la KBA C16 permet de créer des lignes sur mesure et simplifie également les phases d'étude et de planification qui s'en trouvent ainsi considérablement raccourcies. Les unités d'impression robustes avec bâti de fond monobloc dans lequel sont préinstallées toutes les conduites nécessaires permettent d'accélérer le montage et la mise en service sur le site d'exploitation.

Les configurations proposées vont de la rotative à entrée directe en plieuse, avec quatre à six groupes et plieuse standard, à la rotative à deux bandes en ligne, sur double niveau ou duplexée avec dix groupes, quatre ponts de retournement, liaison transversale et plieuse.

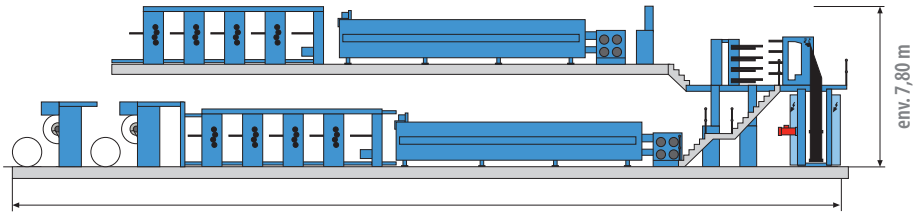
Une extension ultérieure de la superstructure à mesure de l'évolution des impératifs de production est également possible. Les groupes provenant d'autres fournisseurs tels que sécheur, dispositifs de lavage des blanchets, unité de collage longitudinal et siliconeur, système de circulation de l'eau de mouillage etc. sont entièrement intégrés dans la commande et le pupitre.



Machine avec entrée directe en plieuse classique — env. 35,00 m



Machines duplexées avec liaison transversale



Version complète 4 + 4 groupes d'impression, à deux bandes — env. 38,00 m

Technologie de pliage intelligente

La souplesse est un atout

Vitesse élevée et souplesse en fabrication, conversion rapide, précision du pliage, entretien réduit, le tout allié à une fiabilité de fonctionnement absolue et à une commande ergonomique sont les attentes auxquelles doit aujourd'hui répondre une plieuse labeur moderne.

La modularité et la très bonne accessibilité de la plieuse à pointures P3 en confirment par ailleurs l'adaptation à ces impératifs.

Plus de 30 variantes de plis combinées avec de multiples formats de produit sont possibles avec les nouvelles plieuses P3. Les sous-ensembles disposent par ailleurs d'une commande ergonomique par écran tactile pivotant directement à la sortie de la plieuse.

Parmi les avantages de la plieuse KBA, on peut citer le réglage motorisé du premier et du deuxième pli croisé, et du pli d'équerre désormais constitué d'un module unique, qui garantit une conversion extrêmement rapide pour les différentes variantes de pliage. La perforation longitudinale et transversale peut être ajustée en cours de fabrication en profondeur et en largeur ainsi qu'en profondeur et dans le sens circonférentiel afin d'adapter la perforation

et la précision du pli au type de papier et aux conditions de production sans générer une gâche importante.

Avec les plieuses P3, un seul pli d'équerre suffit et ce jusqu'à 65 000 exemplaires/h. Ceci est rendu possible grâce à des courroies de transport courtes et larges assurant un acheminement du produit très régulier. Le dispositif d'alignement intelligent du produit pour le pli d'équerre est garant d'un pliage impeccable. Très ergonomique, la plieuse ne nécessite aucune intervention manuelle et permet ainsi des conditions de production constantes, même avec des opérateurs différents.

Le produit est freiné efficacement, avec une usure réduite, et amené précisément dans le sens du pliage dès la phase de freinage. L'ajustage du nouveau dispositif d'alignement est entièrement automatisé. Son fonctionnement est parfaitement fiable, quelles que soient la vitesse de production et l'épaisseur des produits. On obtient ainsi une qualité de pliage constante, même en cas de variation de la vitesse.

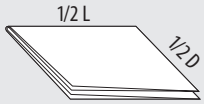
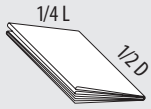
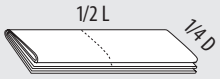
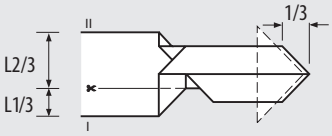
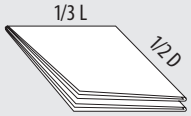
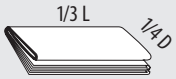
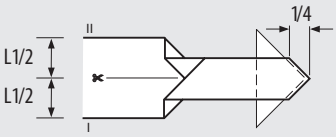
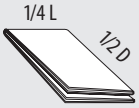
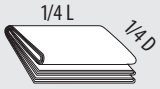
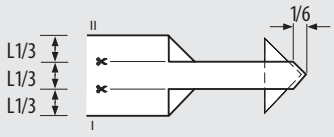
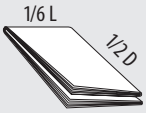
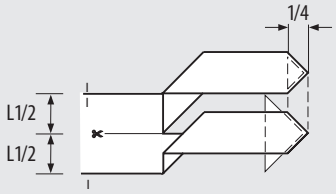
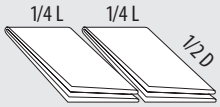
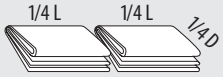
Le système pneumatique de tension des courroies prévient efficacement l'allongement des bandes et en assure une tension constante. Du fait de l'usure réduite, les intervalles d'entretien sont plus espacés. Il est également possible d'intervenir sur la tension des courroies en cours de fabrication.

Les points forts de la plieuse P3 :

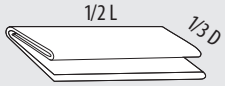
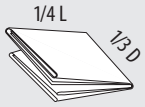
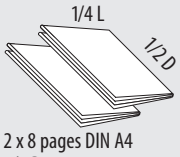
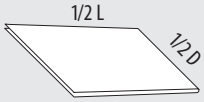
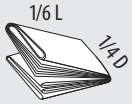
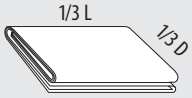
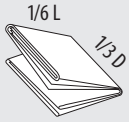
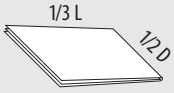
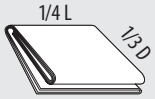
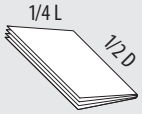
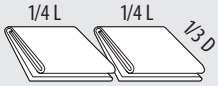
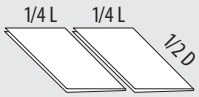
- Commande en sortie par écran tactile
- Écran tactile offrant toutes les fonctions du pupitre
- Un seul pli d'équerre jusqu'à 65 000 ex/h
- Système d'alignement intelligent
- Tension pneumatique des courroies avec frein de retenue
- Entretien réduit et conduite ergonomique

Types de plis

Des produits parfaits en tous genres

	Passage papier	Types de pli standard		
		1 Pli de cône 1er pli transversal	**2** Pli de cône 1er pli transversal Pli d'équerre	**3** Pli de cône Pli double-parallèle
a	 Standard	 8 pages DIN A3 1/2 D = 310 1/2 L = 500 max./210 min.	 16 pages DIN A4 1/2 D = 310 1/4 L = 250 max./105 min.	 32 (2 x 16) pages DIN A5 (Two-up) 1/4 D = 155 1/2 L = 500 max./210 min.
b	 Équipement supplémentaire	 12 pages 1/2 D = 310 1/3 L = 333 max./165 min.	 24 pages 1/2 D = 310 1/6 L = 166 max./105 min.	 24 pages 1/4 D = 155 1/3 L = 333 max./165 min.
c	 Équipement supplémentaire	 16 pages DIN A4 1/2 D = 310 1/4 L = 250 max./165 min.	 32 pages 1/2 D = 310 1/8 L = 125 max./105 min.	 32 pages DIN A5 1/4 D = 155 1/4 L = 250 max./165 min.
d	 Équipement supplémentaire	 24 pages 1/2 D = 310 1/6 L = 166 max./165 min.		 48 pages 1/4 D = 155 1/6 L = 166 max./165 min.
e	 Équipement supplémentaire	 2 x 8 pages DIN A4 1/2 D = 310 1/4 L = 250 max./165 min.		 2 x 16 pages DIN A5 1/4 D = 155 1/4 L = 250 max./165 min.

Développement	D = 620 mm
Laize	L = 1000 mm (maxi) 420 mm (min.)

			Module d'extension 8/16 pages	Cassette de coupe
4 Pli de cône Pli double-parallèle Pli d'équerre	**5** Pli de cône Pli delta	**6** Pli de cône Pli delta Pli d'équerre	**7** Pli de cône 1er pli transversal Pli d'équerre	**8** Pli de cône
 32 pages DIN A5 1/4 D = 155 1/4 L = 250 max./105 min.	 12 pages 1/3 D = 207 1/2 L = 500 max./210 min.	 24 pages 1/3 D = 207 1/4 L = 250 max./105 min.	 2 x 8 pages DIN A4 1/2 D = 310 1/4 L = 250 max./105 min.	 2 x 4 pages DIN A3 1/2 D = 310 1/2 L = 500 max./210 min.
 48 pages 1/4 D = 155 1/6 L = 166 max./105 min.	 18 pages 1/3 D = 207 1/3 L = 333 max./165 min.	 36 pages 1/3 D = 207 1/6 L = 166 max./105 min.		 2 x 6 pages 1/2 D = 310 1/3 L = 333 max./185 min.
 64 pages 1/4 D = 155 1/8 L = 125 max./105 min.	 24 pages 1/3 D = 207 1/4 L = 250 max./165 min.	 48 pages 1/3 D = 207 1/8 L = 125 max./105 min.		 2 x 8 pages DIN A4 1/2 D = 310 1/4 L = 250 max./185 min.
	 36 pages 1/3 D = 207 1/6 L = 166 max./165 min.			
	 2 x 12 pages 1/3 D = 207 1/4 L = 250 max./165 min.			 4 x 4 pages DIN A4 1/2 D = 310 1/4 L = 250 max./185 min.

Open Ergonomic Automation System

Un dialogue efficace avec la machine

Sur la KBA C16, le pupitre ergonomique KBA ErgoTronic, le système de préréglage automatique KBA EasyTronic et le système de gestion de la production KBA LogoTronic constituent les principaux maillons d'une chaîne d'automatisation intégrée. Grâce à la commande intelligente distribuée au niveau des sous-ensembles et aux masques de commande très intuitifs, le conducteur conserve une parfaite maîtrise de l'ensemble de la rotative à partir du pupitre tout au long des différentes phases de production. Le système KBA OPERA (**Op**en **Er**gonomic **A**utomation System) contient tous les modules nécessaires au dialogue rapide entre l'homme et la machine.

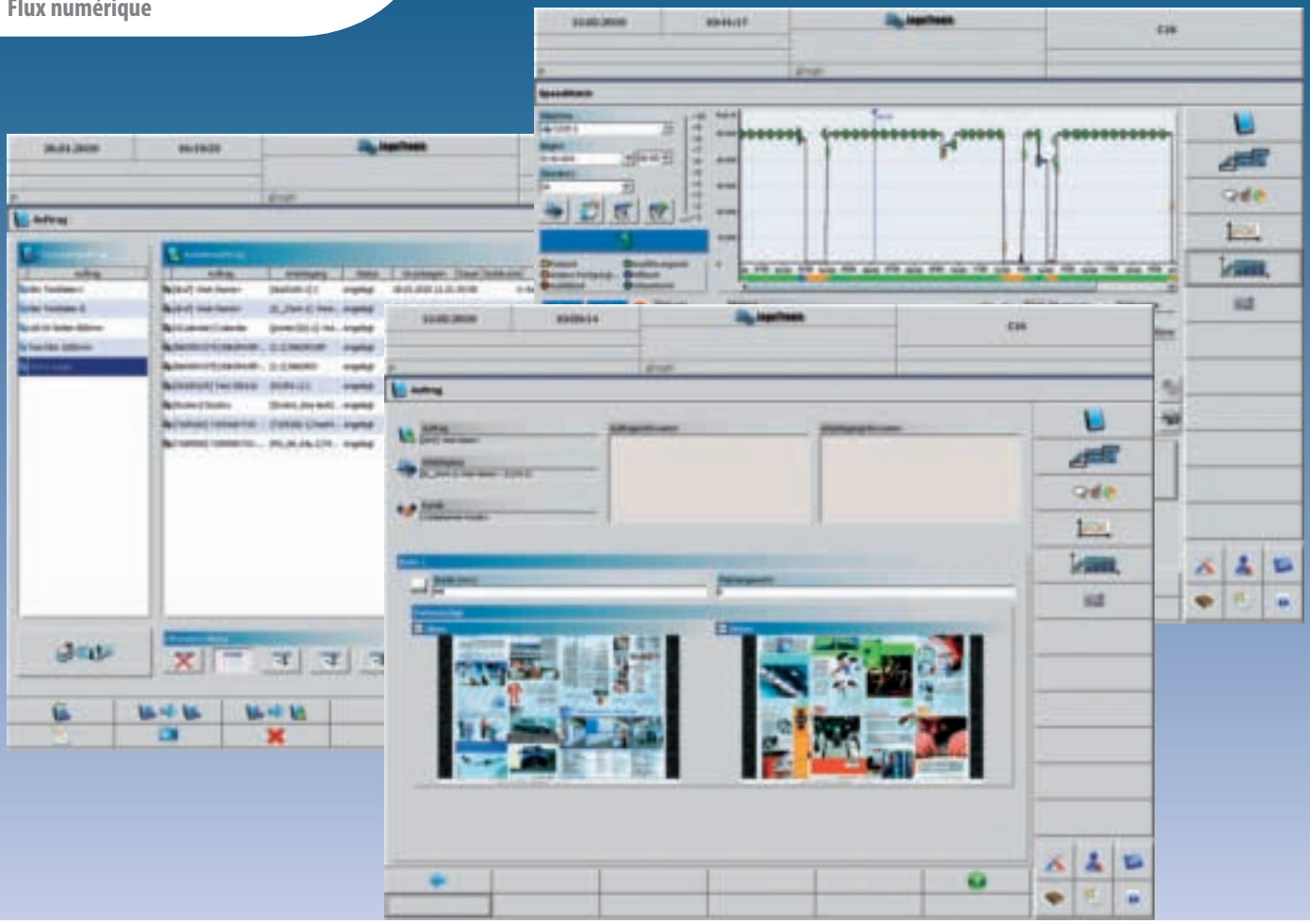
KBA ErgoTronic
Le pupitre de la nouvelle C16 représente la symbiose parfaite entre fonctionnalité et esthétique. Il centralise toutes les commandes essentielles à la fabrication, y compris la conversion automatique de la plieuse. Les masques de saisie clairement structurés avec textes en clair affichés sur l'écran tactile facilitent le pilotage par l'opérateur.

Assistance technique en ligne KBA
Au service des utilisateurs 24 h/24, l'équipe d'assistance technique par téléphone de KBA est toujours prête à vous apporter une aide compétente rapide en cas de problème. La C16 est reliée avec l'ordinateur d'assistance technique de KBA par le réseau ou Internet, ce qui permet dans la plupart des cas d'identifier d'éventuels dysfonctionnements et d'y remédier au plus vite.

KBA ColorTronic
Le pupitre ColorTronic, à partir duquel est effectué le réglage optimal de l'encrage, est le poste de travail principal du conducteur. Le système de préréglage du profil d'encrage fait partie des équipements standard. Indiqué par un bargraphe à diodes, le profil couleur réglé peut être corrigé rapidement.

KBA CIPLink
CIPLink, le convertisseur CIP3 permettant la reprise des données du prépresse, fait partie de KBA LogoTronic. Les fichiers CIP3 sont transférés en ligne par le réseau local. L'intégration de fichiers CIP4 est également possible en option.

KBA EasyTronic
Le système de préréglage automatique KBA EasyTronic augmente la productivité de la machine et contribue à une réduction importante de la gâche. Il comprend notamment la mise en tension rapide de la bande, le préréglage automatique des lames, des barres de retournement, des rouleaux de registre et des cônes de pliage lors de la mise en train d'un nouveau travail, le lavage en fin de roulage en fonction des exigences de la production ou le préencrage selon les préréglages effectués. En option, tous les organes de la superstructure et de la plieuse peuvent être préréglés à partir des données issues du prépresse. Il suffit d'appuyer sur une seule touche pour donner l'ordre de démarrage et de fin du roulage ou lancer le calage.



KBA LogoTronic

Flux de production numérique

Pour une imprimerie moderne, la mise en place d'un flux de production continu intégrant toute la chaîne de fabrication de la réception de la commande jusqu'à la livraison est de plus en plus indispensable. En raison de la diversité des parcs de machines et des programmes utilisés, il est toutefois généralement impossible de se rabattre sur une solution toute faite : le flux de production doit être configuré et optimisé à partir des composants disponibles sur le marché. KBA fournit avec LogoTronic et LogoTronic professional les outils adéquats et coopère en outre avec des éditeurs renommés de logiciels de gestion. Des solutions de mise en réseau intégrées basées sur JDF (Job Definition Format) sont possibles.

Les principales données de préréglage d'un travail pour les unités d'impression, la superstructure et la plieuse peuvent être enregistrées de manière à réduire considérablement les temps de calage et la gâche lors des remises sous presse. KBA LogoTronic, qui a fait l'objet de perfectionnements constants depuis des années, dispose d'une interface utilisateur unifiée très intuitive et peut être intégré sur demande dans le pupitre central. Le conducteur peut ainsi surveiller en permanence tous les systèmes nécessaires à un changement de travail rapide.

LogoTronic

Toutes les presses labeur KBA sont équipées de la version de base de LogoTronic, qui transmet à la presse tous les principaux préréglages. Cette version de base comprend le module CIPLink (transfert des données CIP3/CIP4 pour le réglage de la machine) ainsi que la documentation en option des données relatives au papier et à l'encrage. La mise en réseau se fait généralement à partir du serveur de l'imprimerie. Les données concernant les zones d'encrage, le rouleau d'encrier et le barboteur sont transmises en vue du préréglage.

LogoTronic professional

L'extension du pupitre avec LogoTronic professional permet d'assurer le flux numérique des données du dossier et de préréglage, la surveillance de la production, l'analyse systématique des données de production et l'intégration de systèmes de planification ou du service commercial en amont. Le système largement éprouvé exploite les données de production et de gestion pour des analyses particulièrement pertinentes, la prise en compte à la fois des données de la machine et de production apportant une grande transparence sur le fonctionnement de la rotative.

LogoTronic professional est la clé de voûte de la communication entre les presses KBA et le système de gestion des informations de chaque imprimerie. L'intégration de nouvelles machines KBA dans un système LogoTronic professional en place, avec des presses feuilles, rotatives pour journaux et labeur KBA est toujours possible et engendre de nouvelles synergies tout en offrant une plateforme unique commune. L'accès à la banque de données se fait directement ou par JDF en option.

KBA C16

Vue d'ensemble

Caractéristiques techniques	
Vitesse de production maximale	65 000 t/h
Vitesse de bande maximale	11,4 m/s
Développement	546 – 630 mm / (700mm)
Laize maximale	1000 mm
Grammages	36 – 200*) g/m²
Durée du changement de plaques	env. 1min.**)
Vitesse d'engagement de la bande avec chaîne	40 m/min
Équipement de base	
Dérouleur KBA avec débiteur intégré	
Déplisseur	
Groupes d'impression	
Changeur de plaque semi-automatique	Superstructure
Mobile Operation Tableau (MOT)	Siliconeur
Dispositif de lavage des blanchets	Guide-bande
Dispositif d'alimentation en encre	Régulation du repérage couleurs
Groupe de préparation de l'eau de mouillage	Régulation du registre de coupe
Dispositif de capture de bande (Baldwin)	Dispositif de collage longitudinal
Sécheur sans/avec postcombustion	Plieuse à pointures P3
sans/avec groupe de rouleaux refroidisseurs intégré	Coudeuse pour plaques et blanchets métalliques
Opera	
Pupitre KBA ErgoTronic	
Réglage à distance des dispositifs d'encrage, de mouillage et des registres	
Entraînement sans arbre longitudinal (KBA DriveTronic)	
Système de gestion de la production KBA LogoTronic Basic	
Intégration CIP3	
Équipements optionnels	
Système d'amenée des bobines KBA Patras	Cône secondaire
Dispositif d'engagement de la bande à chaîne jusqu'au cône de pliage	Module d'extension pour 2x8 pages
Fonction de changement de repiquage	Cassette de coupe 4 x 4 pages
Changeur automatique de plaques	Dispositif de découpe et de perforation
Éclairage du pupitre	Groupe de vernissage, vernissage UV et de gommage
Pupitre réglable en hauteur	Pré-plieuse
Réhumidificateur de bande	Coupeuse transversale
Réglage de la densité de l'encrage	Groupe pneumatique
Liaison transversale pour duplexage	Groupe réfrigérant
Bâti en acier pour installation sur deux niveaux	Plieuse P3 sans pli delta ni pli double parallèle
Options Opera	
Système de gestion de la production KBA LogoTronic Professional	
Préréglage automatique de la machine KBA EasyTronic	
Intégration CIP4	

*) avec coupeuse transversale **) avec changeur automatique de plaques

1) cf. Fascicule de brevet par ex. EP 1628829 B1, EP 1379385 B1, EP 1370417 B1 2) cf. Fascicule de brevet par ex. EP 1730063 B1
3) cf. Demande de brevet par ex.. WO 2009112514 A1

Utilisation de tout ou partie du texte et des illustrations sur autorisation expresse de Koenig & Bauer AG.
Les illustrations peuvent comporter des équipements spéciaux qui ne sont pas compris dans le prix de base de la machine. Sous réserve de modifications techniques et structurelles.

KBA C16 de
Koenig & Bauer AG

Pour plus de détails, n'hésitez pas à contacter notre service commercial :
Koenig & Bauer AG
Usine de Würzburg
Postfach 60 60
97010 Würzburg, Allemagne
Friedrich-Koenig-Str. 4
97080 Würzburg, Allemagne
Téléphone +49 931 909-0
Télécopie +49 931 909-4101
kba-wuerzburg@kba.com
www.kba.com
03/2010-fr. Printed in Germany

Représenté par :

KBA
Koenig & Bauer AG