



KBA Pastomat

Dérouleuse haute technologie pour la logistique papier intégrée dans l'impression numérique, de laurier et de journaux



Le dérouleur KBA Pastomat CL hautes performances autorise des laizes allant jusqu'à 2,80 m en impression numérique.

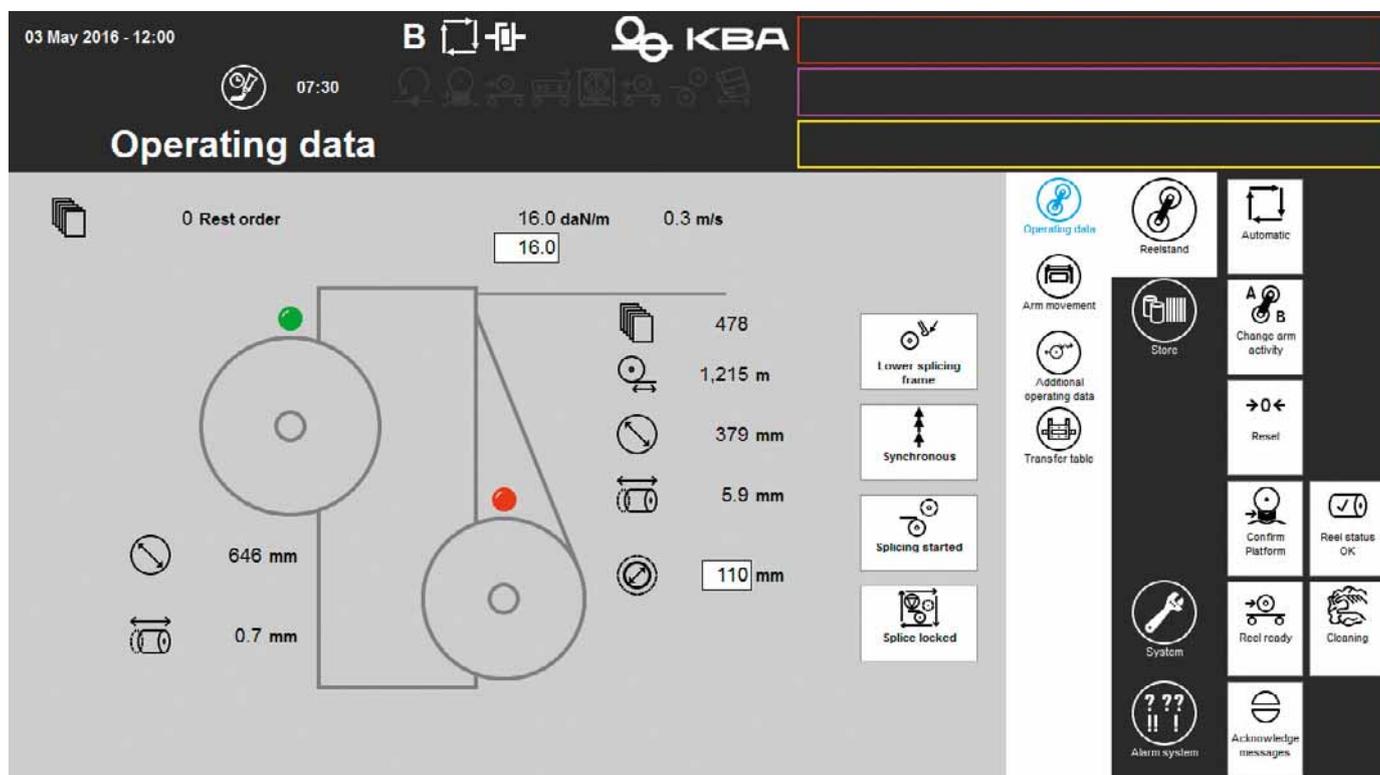
Technologie de pointe polyvalente ... pour des bobines jusqu'à 6 tonnes

Dans le but d'augmenter leur rentabilité, productivité et flexibilité, de nombreuses imprimeries de journaux et de laueur misent sur des rotatives conçues pour des bobines plus larges et de laizes variables. L'impression numérique quant à elle utilise des laizes pouvant aller jusqu'à 2,80 m. Bien souvent, les bobines d'un plus grand diamètre s'avèrent également intéressantes d'un point de vue économique. Ainsi, une augmentation du diamètre de la bobine de 1 270 mm à 1 524 mm permet de réduire d'un tiers la consommation des bobines ainsi que les coûts de manutention, la main-d'œuvre nécessaire et la gâche au démarrage. Avec les Pastomat C et Pastomat CL, KBA propose à présent deux variantes d'une gamme de dérouleurs réputée pour sa très grande fiabilité.

La version Classic Pastomat C du dérouleur deux bras est conçue pour une vitesse de bande jusqu'à 17,2 m/s et peut supporter des bobines pesant jusqu'à 2,2 t avec un diamètre de 1 270 mm et une largeur de 1 760 mm. Pour les rotatives de presse ou machines numériques encore plus rapides ou plus larges, et pour les rotatives de laueur haut volume pouvant atteindre une vitesse de 17,2 m/s, KBA propose le dérouleur automatique haute vitesse KBA Pastomat CL (Classic Large). Ce dérouleur peut supporter des bobines d'un diamètre jusqu'à 1 524 mm avec une largeur maximale de 2 800 mm. Différents mandrins de tension de 3, 4 et 6 pouces sont disponibles en fonction de l'utilisation.

Fiabilité et flexibilité de fabrication

Les principaux points forts des dérouleurs KBA sont l'entraînement central et/ou le freinage des bobines grâce à de robustes servomoteurs AC avec unité d'alimentation de retour, ainsi que leur intégration complète dans le concept d'utilisation de la presse. Les bras divisés du porte-bobine sont réglables en continu par électromoteur et permettent d'utiliser des largeurs de bobine différentes selon la pagination prévue. Cela garantit une flexibilité maximale et des calages rapides pendant la production. La structure claire des éléments de commande et de l'affichage des informations permet une grande facilité d'utilisation. En outre, la construction solide garantit une fonctionnalité en toute sécurité même en cas de vitesses de bande maximales, et les faibles besoins

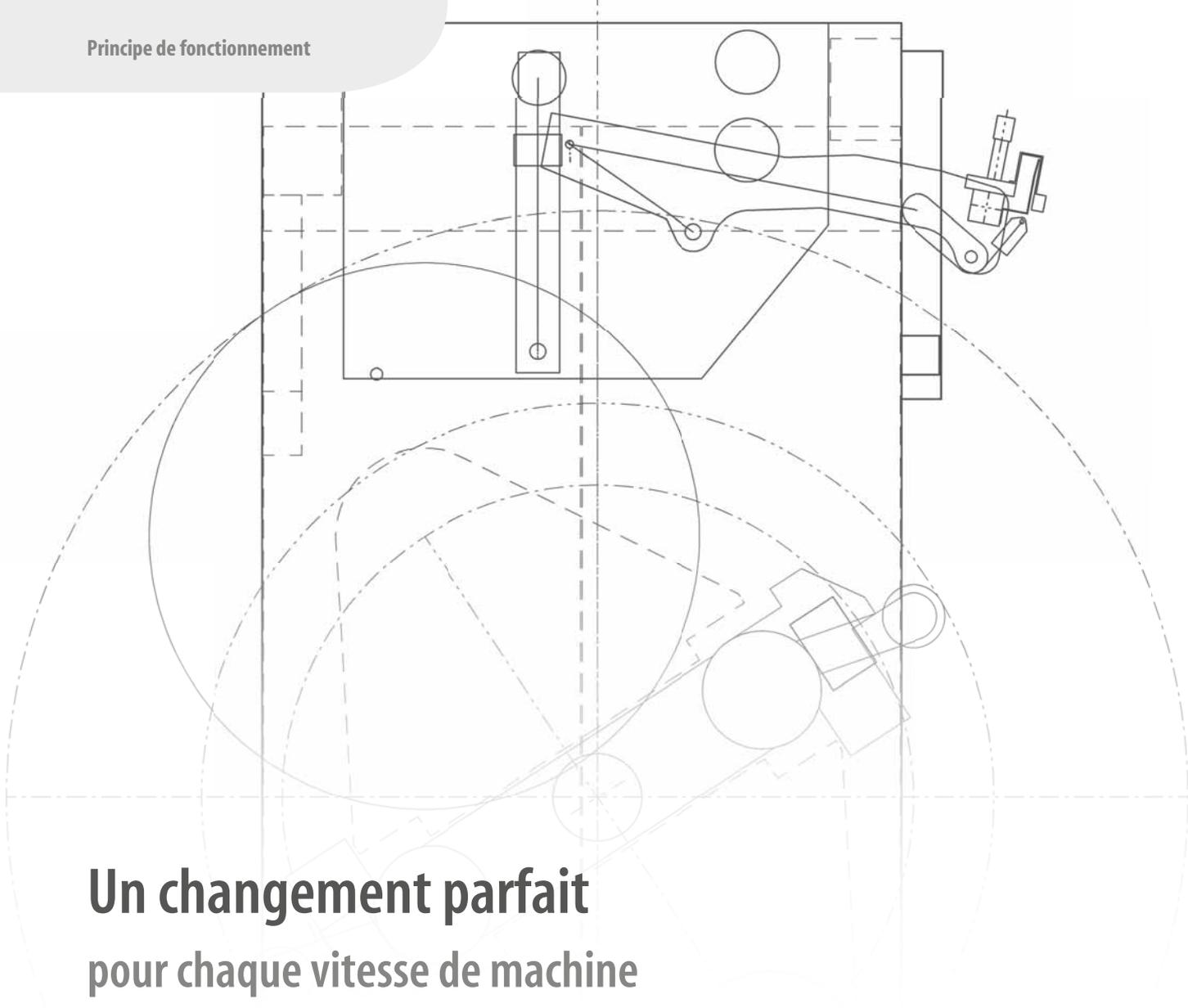


Pour la manipulation de bobines pesant jusqu'à 6 t, KBA a adapté la rotation des bras du Pastomat CL et augmenté la rigidité du châssis porteur.

de maintenance permettent d'augmenter le taux de disponibilité.

Les dérouleurs KBA Pastomat peuvent être intégrés sans problème dans un système de logistique papier Patras A avec alimentation automatisée des bobines et/ou élimination des bobineaux. Dans ce domaine, KBA dispose de nombreuses références et de solutions logistiques les plus diverses. Tous les dispositifs de sécurité sont conformes aux normes EN 1010 et répondent aux prescriptions applicables des associations professionnelles.





Un changement parfait pour chaque vitesse de machine

Le haut pouvoir d'adhérence des dérouleurs Pastomat garantit un changement de bobine automatique en toute sécurité et une alimentation papier continue des rotatives numériques, presse et labeur même à des vitesses élevées. Des bandes résiduelles minimales et des bobineaux de petite taille contribuent à réduire le taux de gâche.

Chargement sur mesure

Les bobines sont recueillies par les cônes de serrage à éléments d'expansion optimisés. Chaque bobine peut être déplacée latéralement de ± 20 mm pendant le déroulement. Pour un calage manuel à la hauteur de chargement requise, les bras porte-bobine peuvent être tournés via bouton-poussoir.

Engagement de bande rapide

L'engagement automatique de la bande s'effectue au moyen de bandes d'engagement ou bien à l'aide d'un système flexible d'engagement à chaîne. Sur les rotatives de labeur, le débiteur est configuré comme groupe isolé. Sur les rotatives de

presse, il est intégré au niveau électrique et mécanique dans le dérouleur ; sur les machines numériques, la partie mécanique est intégrée dans le dérouleur et la partie électrique dans la commande de la machine.

Changement de bobine automatique ou manuel

Le changement automatique de bobine peut s'effectuer à n'importe quelle vitesse de machine, que ce soit pendant l'accélération, à vitesse maximale ou lors du freinage. En fonction de l'épaisseur du papier et de la vitesse de bande, le changement de bobine démarre sur la base du diamètre réglable du bobineau. Pour le collage automatique, la feuille réfléchissante située sur la bobine déclenche le rouleau de collage et le couteau d'abattage. En même temps, l'aiguillage pour gâche est activé vers la sortie pliieuse. Le déport d'encollage peut être minimisé grâce à un dispositif automatique d'alignement des bords latéraux disponible en option.

Indépendamment du diamètre du bobineau, ceci permet également de démarrer le collage sans avoir à arrêter la machine, par exemple pour remplacer une bobine défectueuse.

Entraînement central avec technologie AC

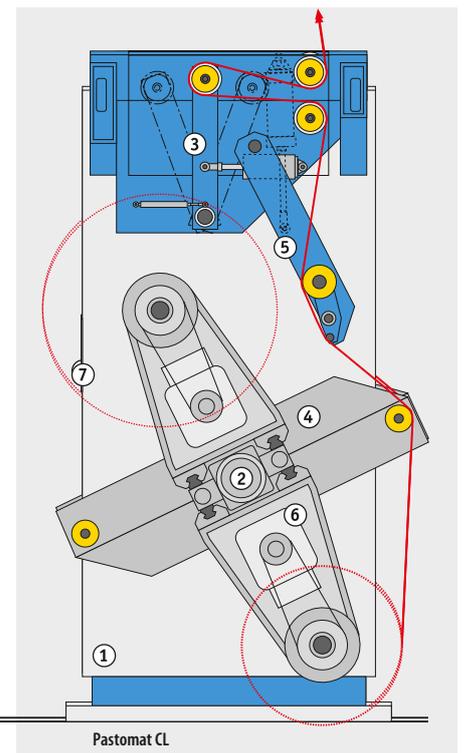
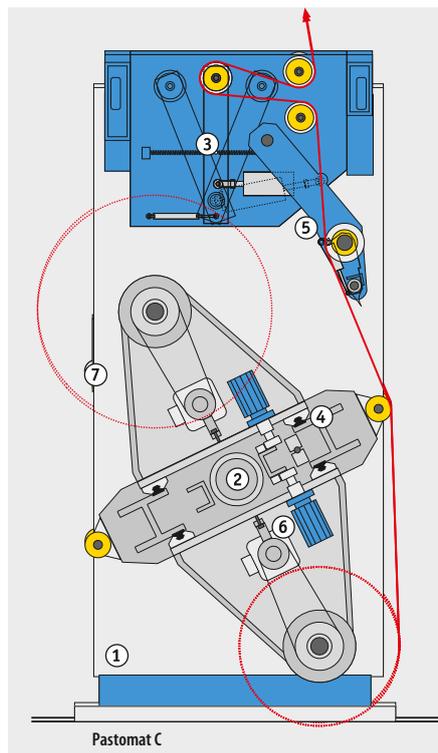
De robustes servomoteurs AC dans les bras porte-bobine servent à entraîner ou à freiner les bobines par leur centre. Si nécessaire, des freins électromagnétiques peuvent agir sur les deux cônes. Le réglage, le déplacement latéral et le mouvement de chargement des bras porte-bobine sont commandés par l'axe d'entraînement AC intégré dans les bras porte-bobine. L'utilisation de l'énergie de freinage via une unité d'alimentation de retour permet de réduire sensiblement les coûts énergétiques pendant toute la durée du fonctionnement. Des paliers graissés à vie et des entraînements sans brosse réduisent les besoins en maintenance. Les entraînements AC permettent de maintenir constante la tension de la bande dans toutes les situations d'exploitation.



Commande aisée à partir d'écrans décentralisés

Éléments fonctionnels des dérouleurs KBA Pastomat C et KBA Pastomat CL

- 1 Dérouleur deux bras à entraînement central
- 2 Entraînement de rotation par moto-réducteur AC des bras porteurs divisés
- 3 Rouleau danseur à contrainte pneumatique et équilibrage de poids pour le maintien d'une tension de bande constante
- 4 Déport des bords latéraux via les bras porteurs par système d'ajustage électrique
- 5 Châssis basculant avec détection du collage, rouleau de collage et couteau d'abattage pour coller la nouvelle bande sur la bande finissante
- 6 Entraînement AC pour accélérer la nouvelle bobine et ajuster la tension de la bande
- 7 Éléments de commande et de réglage intégrés dans le bâti latéral. PC avec affichage couleur pour visualiser les données de fonctionnement et utiliser le dérouleur manuellement





Priorité au confort d'utilisation

Flux intégré

Les dérouleurs automatiques Pastomat sont équipés d'affichages clairs et décentralisés, entièrement intégrés dans le concept du poste de commande de la rotative correspondante. En option, ils peuvent être reliés à un système de gestion de la production.

Les principaux états de fonctionnement du dérouleur (diamètre du bobineau, tension de la bande, temps restant jusqu'au prochain changement de bobine, etc.) peuvent être lus et surveillés directement

à partir du poste de commande, via des masques de visualisation très clairement structurés. En outre, les fonctions exécutées, par exemple le changement de bobine, sont documentées.

En mode semi-automatique, la saisie des commandes concernant le dérouleur s'effectue à partir des panneaux de commande situés dans les bâtis latéraux du KBA Pastomat. Les données d'exploitation actuelles sont affichées sur un écran très clairement agencé. En outre, il est possib-

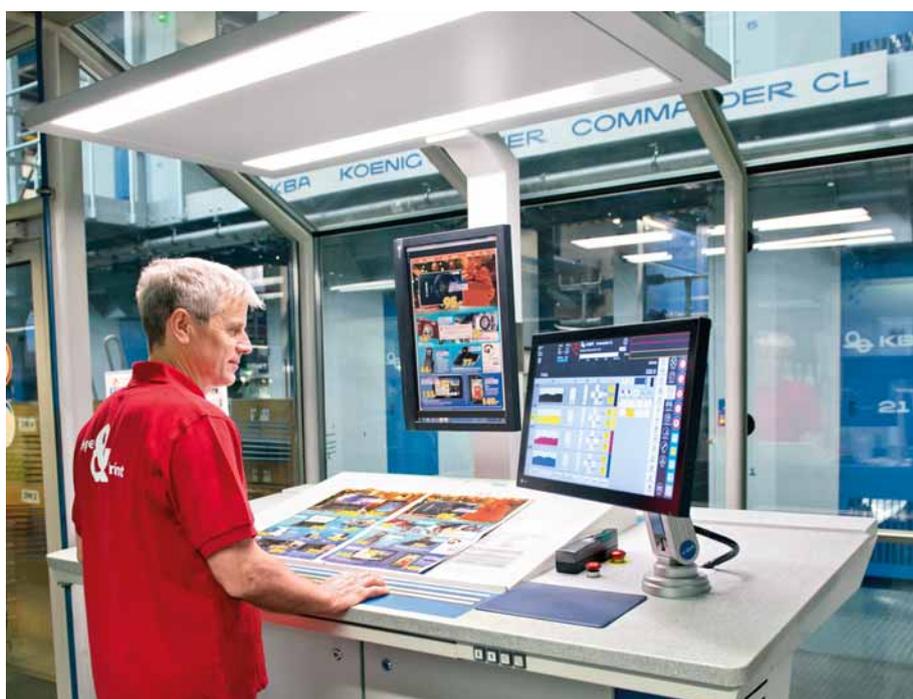
le d'entrer des paramètres ou de visualiser des messages de contrôle.

Des accessoires polyvalents

En option, le dérouleur KBA Pastomat peut être équipé d'un système de diagnostic avec analyse des données de production, d'un système pour la saisie des données relatives aux bobines et d'une connexion modem pour la maintenance par diagnostic à distance.



Les principaux états de fonctionnement du dérouleur peuvent être affichés au niveau du poste de commande via des masques de visualisation clairs





Papier « juste à temps »

Logistique des bobines intégrée

L'automatisation de la logistique des bobines permet de gagner du temps tout en réduisant les coûts

En termes de rentabilité, la logistique des bobines revêt aujourd'hui une importance de plus en plus accrue - du déchargement des camions à l'enlèvement et l'élimination des bobineaux, en passant par le stockage du papier et la disponibilité des bobines au niveau du dérouleur, ou encore le déchargement du dérouleur.

Système d'amenée de bobines KBA Patras
Le dispositif de transport de bobines KBA Patras (cf. brochure séparée) est un système flexible et performant conçu pour une logistique des bobines plus ou moins intégrée. La construction modulaire du système d'amenée de bobines, qu'il soit manuel ou entièrement automatisé (avec plateforme de déplacement, rails et cha-

riots transporteurs de bobines), jusqu'aux solutions logistiques entièrement automatisées, permet une adaptation optimale aux différentes exigences de production et conditions d'espace. Le déchargement des bobines à partir du camion, l'entreposage, la préparation au collage, le chargement des dérouleurs ainsi que l'élimination des bobineaux ne nécessitent pratiquement aucune intervention humaine au niveau des systèmes entièrement automatisés. Le système KBA Patras A permet d'intégrer les éléments de la logistique des bobines - du camion jusqu'au manchon résiduel - dans un réseau regroupant l'ensemble des processus de production, tout en garantissant des économies notables au niveau des coûts, du temps et de la main-d'œuvre

ainsi qu'une réduction sensible du taux de gâche. Les concepts KBA de logistique des bobines sont planifiés et réalisés en stricte conformité avec les exigences et besoins spécifiques des clients.

Poste de démaculage KBA

Le poste de démaculage à commande individuelle par interrupteur à pédale doté de rouleaux élévateurs entraînés permet d'enlever l'emballage des bobines rapidement et en économisant du papier. Le poids des bobines emballées, déballées et, le cas échéant, déjà préparées au collage ou effeuillées, est saisi séparément aux fins d'analyse interne.



Poste de démaculage avec dispositif de pesée

KBA Eco Splice offre une productivité et une sécurité accrues grâce au dispositif de préparation au collage automatique.

KBA Eco Splice

KBA Eco Splice est un dispositif de préparation au collage automatique à haut rendement. Le système KBA Eco Splice garantit non seulement une sécurité élevée lors du changement de bobine grâce à la préparation au collage normalisée et libérée des éventuelles erreurs manuelles, mais il contribue également à renforcer le confort d'utilisation et la rentabilité.





Rotative jet d'encre d'une laize de 2,8 m équipée d'un KBA Pastomat pour le marché de l'emballage

KBA Pastomat CL sur rotative de presse

Le dérouleur KBA Pastomat à haut degré d'automatisation est conçu pour des vitesses de bande jusqu'à 17,2 m/s. Les exigences envers la production en termes de vitesse de bande, de largeur de bobine et de poids de bobine peuvent varier considérablement d'une imprimerie à l'autre. KBA propose deux variantes - Classic et Classic Large - offrant chacune un excellent rapport qualité-prix. Nécessitant très peu d'entretien et offrant une fiabilité remarquable et un grand confort d'utilisation, le système KBA Pastomat fait office de référence sur le marché des dérouleurs. Le dérouleur haute technologie est conçu de manière à pouvoir être intégré dans une logistique papier continue. En outre, une automatisation ultérieure de l'amenée des bobines et de l'élimination des bobineaux est possible à tout moment.



KBA Pastomat

	KBA Pastomat C	KBA Pastomat CL	KBA Pastomat CL pour impression numérique
Accélération/freinage des bobines :	par le centre de la bobine avec entraînement AC	par le centre de la bobine avec entraînement AC	par le centre de la bobine avec entraînement AC
Tension électrique :	3 x 400 V (50 Hz)	3 x 400 V (50 Hz)	3 x 400 V (50 Hz)
Vitesse de collage :	maxi. 17,2 m/s	maxi. 17,2 m/s	maxi. 5,1 m/s
Poids de bobine :	maxi. 2 200 kg	2 200 - 6 000 kg	maxi. 4 500 kg
Diamètre de bobine :	maxi. 1 270 mm mini. 450 mm (pour collage auto.)	maxi. 1 524 mm mini. 450 - 500 mm (pour collage auto.)	maxi. 1 524 mm mini. 500 mm (pour collage auto.)
Diamètre de bobineau :	mini. 110 mm	mini. 110 - 190 mm [*]	mini. 125 - 190 mm
Largeur de bobine :	1 280, 1 760 mm	1 280, 1 760, 2 100, 2 520 mm	2 520, 2 800 mm
Mandrins de bobine selon IFRA :	76 mm	76/150 mm	76 mm / 100 mm / 150 mm
Grammage :	24 - 170 g/m ² En option jusqu'à 250 g/m ²	24 - 170 g/m ² En option jusqu'à 250 g/m ²	37 - 250 g/m ² En option jusqu'à 400 g/m ²
Tension de bande :	15 dN/m	15 dN/m	15 dN/m
Déport des bords latéraux :	± 20 mm	± 20 mm	± 20 mm
Poids :	env. 7 t	env. 7,5 - 18 t	18 t
Hauteur :	2 645 mm	2 645 - 3 090 mm	3 090 mm
Options	<ul style="list-style-type: none"> • Réglage/centrage des bords latéraux via la bobine • Équipement électrique selon le pays • Système de diagnostic avec analyse des données de production • Connexion modem pour la maintenance par diagnostic à distance • Dispositif d'amenée manuelle des bobines KBA Patras M 	<ul style="list-style-type: none"> • Dispositif d'amenée automatique des bobines KBA Patras A • Dispositif de préparation automatique au collage KBA Eco Splice • Poste de démaculage manuel avec ou sans dispositif de pesée • Code barres pour la saisie des données de bobine 	

**KBA Pastomat
de Koenig & Bauer Group**

Pour plus de renseignements,
contactez notre service commercial :
KBA-Digital & Web Solutions AG & Co. KG
Postfach 60 60
97010 Würzburg, Allemagne
Friedrich-Koenig-Strasse 4
97080 Würzburg, Allemagne
Tél. : +49 (0) 931 909-0
Fax : +49 (0) 931 909-4101
info@kba.com
www.kba.com
05/2016-fr. Printed in Germany

Représenté par :

