



KBA C32 à C80

Les rotatives hautes performances
pour l'impression labour industrielle



Une longueur d'avance sur la concurrence

Saisir les opportunités du marché

Les rotatives double développement C32, C48, C56, C64, C72 et C80 sont des machines hautes performances en format debout (long grain) pour l'impression laueur industrielle de 32 à 80 pages A4.

La technologie innovante mise en œuvre, la rentabilité élevée, la souplesse de production et le confort de conduite de ces rotatives laueur KBA seront pour vous autant d'atouts face à la concurrence. En tant que plus ancien constructeur de machines d'imprimerie au monde, et avec l'offre la plus diversifiée du marché, nous vous assurons de plus la stabilité et la fiabilité indispensables pour la pérennité de vos investissements.

En dépit des mutations du paysage médiatique et des progrès de l'impression numérique, l'offset bobines laueur est appelé à demeurer l'un des procédés de fabrication dominants pour l'impression de travaux de laueur, encarts, livres, catalogues, brochures publicitaires et revues. Les spécialistes du laueur doivent toutefois satisfaire à des exigences de plus en plus pointues en matière de qualité d'impression, de coûts à l'exemplaire, de rapidité des délais et de souplesse de format. Les rotatives KBA sont conçues pour y répondre.

L'automatisation est systématique partout où elle permet d'accroître le rendement net en production ou de faciliter la commande ou l'entretien. Et bien entendu, toute une série d'équipements en option est proposée afin de réaliser la configuration de machine parfaitement adaptée aux spécificités de votre production ou qui vous permettra de vous différencier sur le marché. La gamme „C“ regroupe des machines grand volume performantes pour l'impression d'encarts et de produits laueur de qualité supérieure ainsi que des machines spéciales pour l'édition.

Les points forts en bref

- Jusqu'à 50 000 tr/h pour une productivité élevée
- Gorge du cylindre minimale pour une consommation de papier réduite et davantage de souplesse au niveau du format
- Changement des plaques entièrement automatique
- Peignes automatiques KBA RollerTronic pour une maintenance réduite et une qualité constante
- Enrages pelliculaires de dernière génération assurant un enrage précis et régulier
- Entraînement continu sans arbre KBA DriveTronic
- Barres de retournement et cône de pliage en porte-à-faux pour une accessibilité optimale
- Plieuse P5 à conversion automatique pour toutes les principales variantes de production
- Plieuse à pinces V5 variable unique en son genre pour la production en format debout et travers
- Système de tension des bandes innovant pour une usure réduite et un pliage précis avec les plieuses P5 et V5
- Alignement entièrement automatique des produits pour le pli d'équerre pour les plieuses P5 et V5
- Coupeuse pour une productivité maximale
- Technique de commande ultramoderne avec système de pré-réglage intelligent KBA LogoTronic
- Intégration des processus basée sur JDF par KBA LogoTronic professional

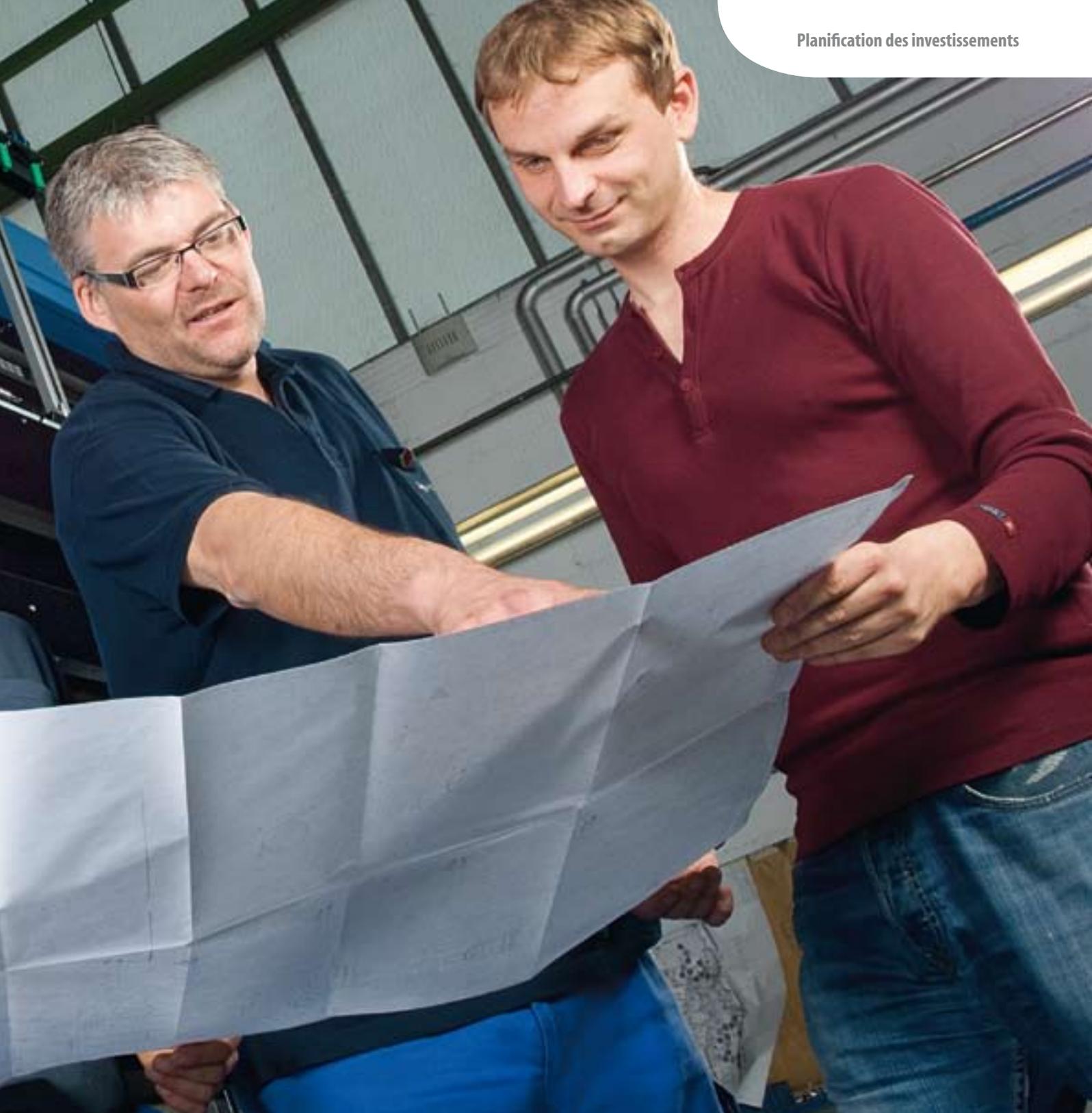


Des investissements bien pensés

Faible coût du cycle de vie

Opter pour une rotative labeur KBA est assurément un très bon choix. Nous concevons en partenariat étroit avec vous une installation de production sur mesure pour laquelle vous bénéficierez de toute notre expérience, la plus longue de tous les constructeurs de machines d'imprimerie, et de notre expertise, la plus large du secteur, ainsi que de procédés de construction et de fabrication de pointe.

Un investissement réussi commence dès la planification de votre nouvelle machine. Après un calcul de la rentabilité approfondi, nous réalisons une étude de projet détaillée et établissons un calendrier précis. Une construction



mécanique reposant sur une longue tradition et des centres d'usinage CNC ultramodernes garantissent une excellente qualité de fabrication, impérative pour une durée de vie élevée des machines.

Les technologies mûres mises en œuvre pour la commande et l'automatisation permettent un gain de temps et une économie de personnel. Les sous-ensembles pré-assemblés réduisent la durée du montage et de la mise en

service. La construction robuste, conçue pour une utilisation intensive en continu, la maintenance réduite et notre SAV qui fait intervenir dans le monde entier des techniciens hautement qualifiés sont garants d'une haute disponibilité.

Alimentation en papier

Juste à temps

La logistique papier intégrée de KBA comprend en option l'automatisation complète de l'ensemble du flux de papier – livraison et stockage des bobines, acheminement des bobines préparées jusqu'aux dérouleurs en fonction des besoins, chargement des bobines, et enfin retrait et élimination des bobineaux.

La commande électronique et le contrôle des différentes opérations sur des pupitres modernes constituent la clé de voûte du système.

De construction robuste, KBA Patras nécessite un entretien réduit et offre un excellent rapport prix-performances. L'optimisation de la logistique papier avec Patras se traduit par une réduction notable des coûts et de la gâche.



Entraînement des bobines de papier par le centre au moyen de moteurs AC robustes

De la version manuelle du système d'amenée des bobines jusqu'à l'automatisation complète de la logistique papier, la conception modulaire permet l'adaptation optimale aux impératifs de votre production et à l'espace disponible.

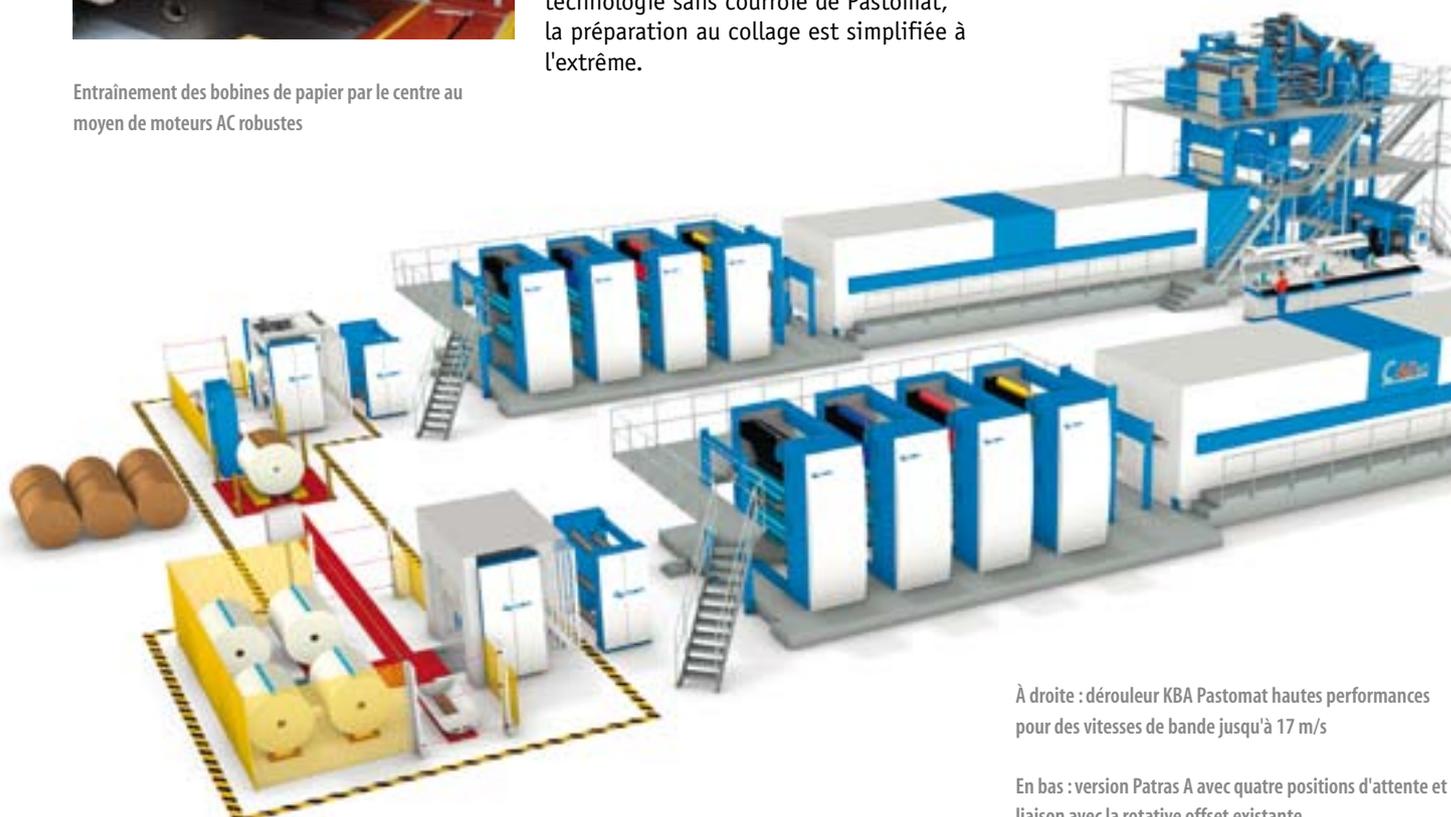
Le dérouleur hautes performances KBA Pastomat avec entraînement central peut être intégré sans problèmes dans la logistique du papier automatisée.

Les dérouleurs KBA sont tous dotés de bras porte-bobines indépendants réglables par moteurs et acceptent des bobines de papier de plus de 2 m de large et d'un poids dépassant 6 tonnes.

Le collage lors du changement de bobine s'effectue automatiquement à pleine vitesse de production. Grâce à la technologie sans courroie de Pastomat, la préparation au collage est simplifiée à l'extrême.

Les bras porte-bobines indépendants de série sur Pastomat sont réglables en continu par des moteurs électriques. La possibilité d'utiliser des bobines de papier de largeur différente assure une souplesse maximale pour les changements de fabrication.

Une documentation spéciale est à votre disposition pour vous informer en détail sur les solutions de logistique papier avec KBA Patras et le dérouleur de toute dernière génération KBA Pastomat.



À droite : dérouleur KBA Pastomat hautes performances pour des vitesses de bande jusqu'à 17 m/s

En bas : version Patras A avec quatre positions d'attente et liaison avec la rotative offset existante





Qualité et sécurité de production

Des groupes d'impression hors pair

Les groupes d'impression des rotatives KBA C à double développement associent une construction mécanique de haute qualité à une électronique de pointe. Ils sont conçus pour les rudes conditions de la production en 3x8.

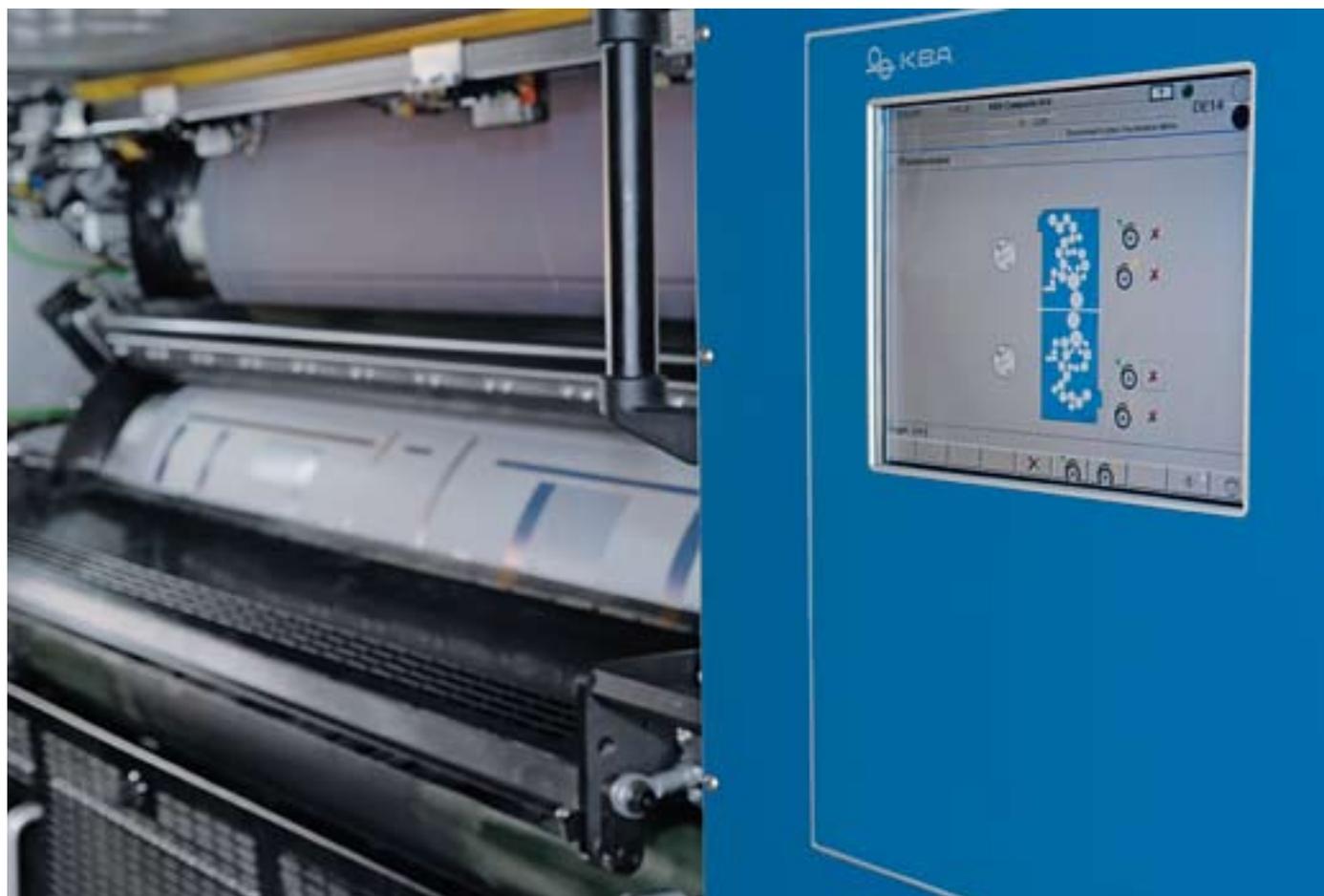
Les cylindres porte-plaques et porte-blanchets garantissent une marche silencieuse ainsi qu'une qualité labeur optimale, et ce même à la vitesse de bande maximale de 17 m/s. Les parois latérales en caisson en fonte grise massive, très stables, suppriment les vibrations, une caractéristique distinctive des rotatives labeur KBA par rapport

à certains modèles bas de gamme sur le marché. Or, cette particularité est essentielle pour une qualité d'impression supérieure et pour un fonctionnement fiable au fil des années, avec une maintenance réduite.

Les machines KBA à double développement offrent un rendement économique optimal pour les gros tirages comme pour les produits à pagination élevée en courtes séries.

À gauche : accessibilité optimale aux groupes d'impression supérieurs par le côté entrainement de la rotative 48 pages C48

À droite : en offrant une vue d'ensemble de toutes les fonctions, le panneau de commande avec visuel situé sur l'unité d'impression supprime bien des déplacements



Priorité à la qualité d'impression

Un encrage parfaitement au point

Le système d'encrage pelliculaire des machines KBA à double développement est le nec plus ultra en matière de précision. Des rouleaux de forme spéciale assurent l'encrage précis et homogène des plaques d'impression. Les structures filigranes comme les formes les plus complexes sont reproduites à la perfection.

Les quatre cylindres de table baladés à revêtement spécial permettent d'obtenir une répartition extrêmement précise de l'encre. L'intégration de tous les cylindres de table et des rouleaux d'encrier dans le système de stabilisation de la température de l'encrage garantit une température constante de l'encre pour une impression parfaite. Les circuits de l'eau de refroidissement sont réglables séparément.

Quatre rouleaux toucheurs, dont un baladé, assurent le transfert homogène de l'encre et de l'eau sur la plaque et évitent ainsi les phénomènes de doublage. La vitesse du rouleau d'encrier entraîné par

un moteur électrique peut être réglée à partir du pupitre de commande central ou du pupitre ColorTronic. Des courbes d'accélération peuvent être enregistrées pour les rouleaux d'encrier et barboteurs.

Les grands encriers, dotés de traverses anti-flexion et positionnables avec précision peuvent être reliés à une centrale d'alimentation en encre. Les lames d'encrier, subdivisées en segments, permettent un pré-réglage centralisé ou le réglage à distance à partir du pupitre ColorTronic. La liaison numérique avec le prépresse en vue du pré-réglage est standard.

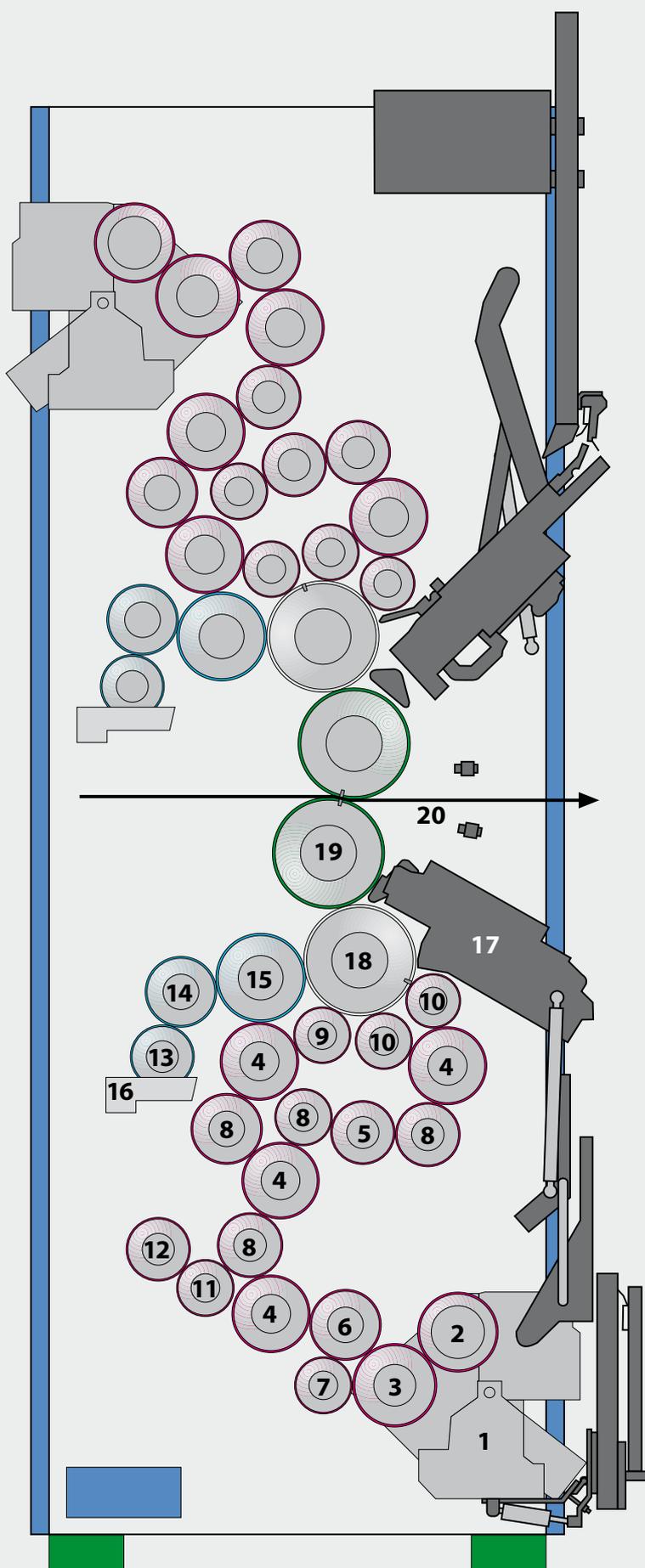
Pour des raisons à la fois économiques et écologiques, le dispositif de mouillage est prévu pour l'impression sans alcool. Le barboteur caoutchouc entraîné par moteur électrique, le rouleau chromé baladé pour le transfert du liquide de mouillage et le toucheur-mouilleur baladé de grand diamètre permettent d'obtenir très rapidement l'équilibre encre/eau au démarrage de la machine. Le rouleau toucheur du dispositif de mouillage suit, de même que les toucheurs-encreurs, le réglage diagonal du cylindre porte-plaque ; il est mis en et hors pression par le système pneumatique lors des changements de fabrication. Le bac d'eau de mouillage maintient la température du liquide constante et homogène sur toute la largeur grâce à une double paroi isolante et à un double circuit d'alimentation. Un dispositif électronique assure la surveillance de la température et du niveau du liquide de mouillage.



À droite : l'encrage pelliculaire satisfait aux plus hautes exigences

Dispositif de mouillage pour l'impression sans alcool





- 1 Encrier
- 2 Rouleau d'encrier
- 3 Rouleau pelliculaire
- 4 Table d'encrage
- 5 Rouleau de transfert (rilsan)*
- 6 Rouleau de transfert
- 7 Cavalier
- 8 Rouleaux de transfert
- 9 Toucheur-encreur baladé
- 10 Toucheur-encreur
- 11 Rouleau de transfert
- 12 Rouleau essoreur
- 13 Barboteur
- 14 Rouleau chromé baladé
- 15 Toucheur-mouilleur baladé
- 16 Bac pour solution de mouillage
- 17 Changeur de plaques automatique
- 18 Cylindre porte-plaque
- 19 Cylindre porte-blanchet
- 20 Bande de papier

* Rouleau SprayLow réduisant les risques d'éclaboussures et de voltige d'encre. La surface rugueuse assure un meilleur transfert de l'encre et une meilleure décharge du rouleau pelliculaire que les rouleaux concurrents

Débit accru – consommation réduite

Gros plan sur le groupe d'impression

Les rotatives KBA à double développement sont conçues pour une productivité maximale. Le changement entièrement automatique des plaques réduit la mise en train et les arrêts machine. Très fiable et ne nécessitant qu'un entretien réduit, il a fait ses preuves sur les rotatives labeur et presse.

Chaque unité d'impression étant dotée de deux moteurs AC, le changement des plaques peut être effectué simultanément sur l'encrage supérieur et inférieur ainsi que sur tous les groupes. Et ce n'est pas tout. Le concept d'entraînement permet aussi le réglage précis et rapide du registre circonférentiel sans intervention mécanique. Les moteurs électriques réalisent cette opération avec une précision bien supérieure à celle des systèmes de réglage mécaniques.

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. Cette avancée technologique réduit en outre le nombre de pièces soumises à des contraintes mécaniques et diminue d'autant l'entretien nécessaire. Les unités

d'impression refroidies à l'eau assurent une impression très stable même en cas d'utilisation intensive.

La gorge de serrage minimale sur les cylindres porte-plaques et porte-blanchets permet de réduire le développement, et par conséquent la consommation de papier, tout en améliorant la qualité d'impression puisque les vibrations parasites à vitesse élevée sont éliminées.

Les cylindres porte-blanchets en acier massif nickelé par procédé toraxier et les cylindres porte-plaques, de finition identique, sont équilibrés dynamiquement ; les paliers à trois bagues sans jeu ne nécessitent aucun entretien. Des cordons larges en acier spécial assurent une marche silencieuse et prolongent la durée de vie de la machine. Le serrage uniforme du blanchet est effectué par

deux broches. Le réglage du registre latéral, circonférentiel et diagonal à partir du pupitre réduit le temps de calage et la gâche.

Les cylindres porte-blanchets thermorégulés et les rouleaux d'encrage en plastique renforcé au carbone assurent la stabilité du processus d'impression en marche continue avec des vitesses et des paginations élevées. Les rouleaux d'encrage, de diamètre supérieur et plus nombreux que dans les machines concurrentes, permettent une excellente couverture des aplats. Le diamètre surdimensionné, qui a par ailleurs l'avantage de diminuer l'usure des rouleaux, est également l'une des caractéristiques des toucheurs-mouilleurs des rotatives KBA à double développement de la série C.



Changement des plaques entièrement automatique

1. Éjection de la plaque usagée, nouvelle plaque en position d'attente
2. Maintien de la plaque usagée par des pinces rétractables verticalement
3. Insertion entièrement automatique de la nouvelle plaque
4. Retrait ergonomique de la plaque usagée par l'opérateur. Le changement de plaque est entièrement terminé.

Innovation et efficacité

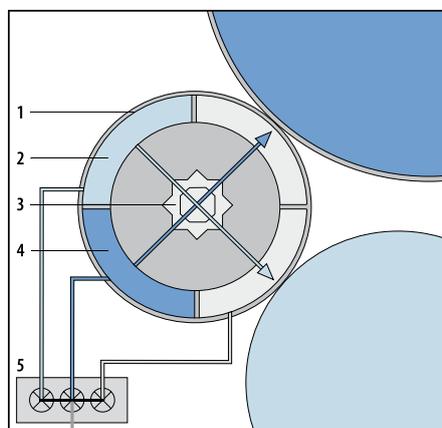
RollerTronic – le verrouillage des rouleaux plébiscité par les conducteurs

Les peignes automatiques RollerTronic brevetés proposés en exclusivité par KBA apportent une contribution importante au confort de conduite, à la réduction de la maintenance et à la rentabilité. Les quelque 50 000 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 homogène sur toute la largeur du rouleau. Par ailleurs, l'usure des rouleaux est nettement réduite et les cycles de regommage, très coûteux, sont plus espacés car KBA RollerTronic prévient efficacement l'usure inégale des rouleaux en assurant une parfaite linéarité.

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 :

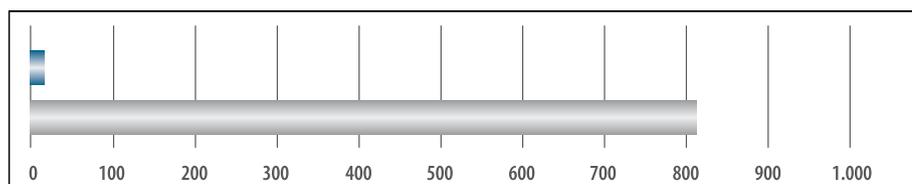
- Coûts d'entretien nettement réduits
- Regommage nettement moins fréquent
- Rendement énergétique amélioré
- Stabilité du processus accrue
- Conditions d'impression optimales

Principe de fonctionnement des paliers à réglage automatique

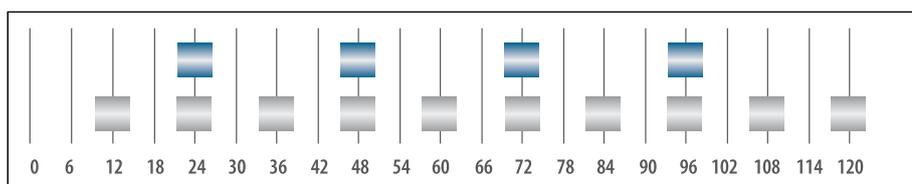
- 1 Chambre de mise hors pression du rouleau
- 2 Chambre de pression pour réglage par rapport à la table d'encrage
- 3 Mécanisme de blocage (après réglage automatique)
- 4 Chambre de pression pour réglage par rapport au cylindre porte-plaque
- 5 Module de commande et de régulation du positionnement et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

Durée du réglage des rouleaux en minutes

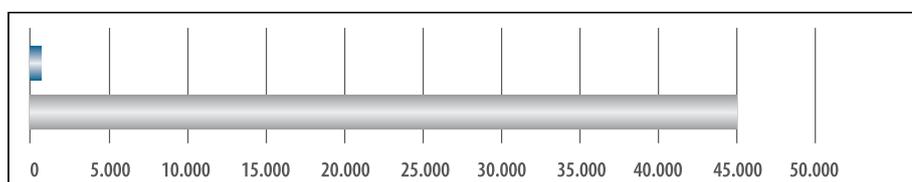
RollerTronic Conventionnel

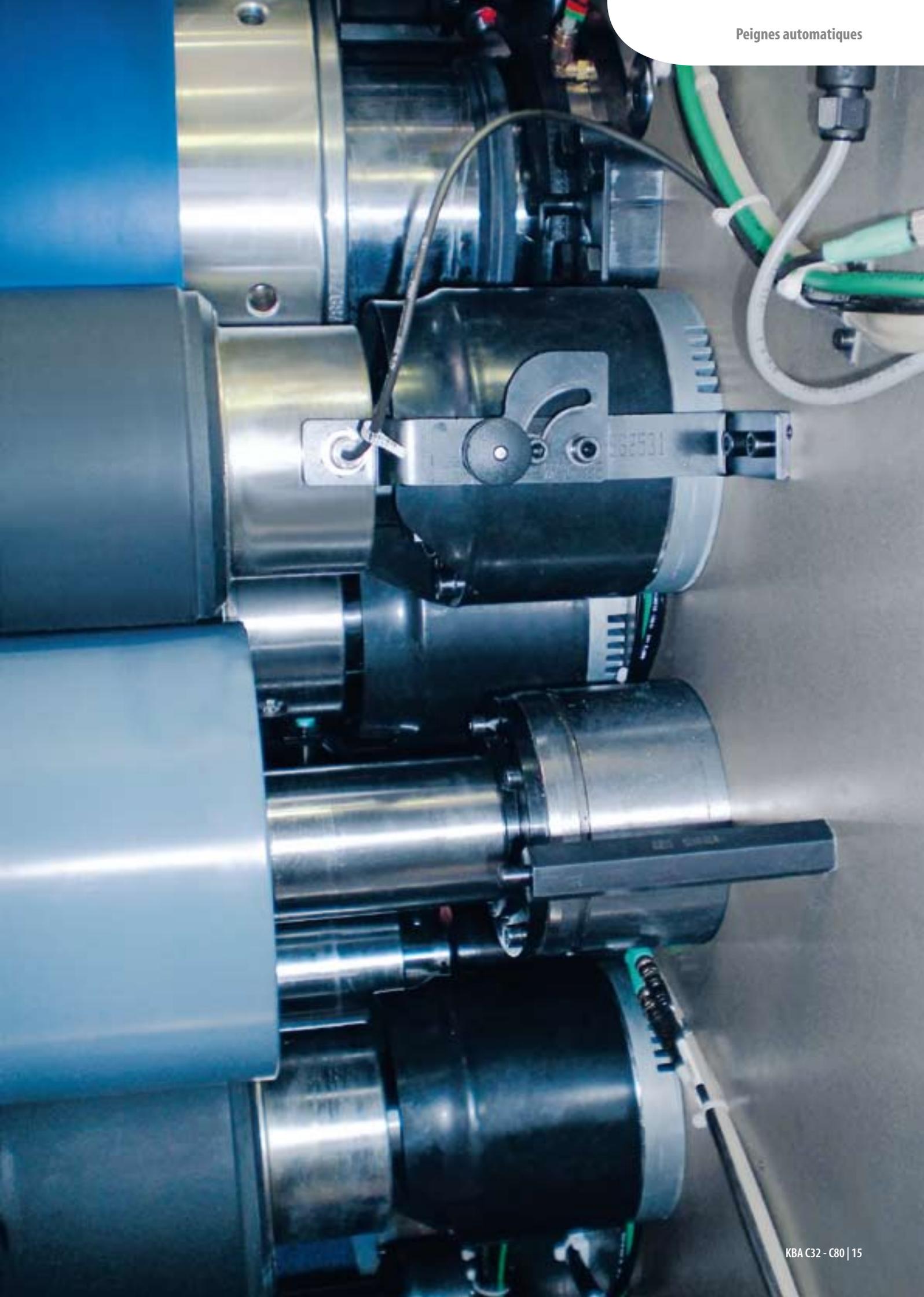


Cycle de regommage en mois



Coût du réglage des rouleaux en euros pour 4 unités d'impression







Ribbon 4

Vitesse et variabilité

Flexibilité en superstructure

La souplesse de la superstructure exerce une influence décisive sur les possibilités de fabrication de l'ensemble de l'installation. Dans la superstructure des machines à double développement, la bande peut être refendue en rubans de différentes largeurs. Les barres de retournement logées en porte-à-faux d'un côté permettent l'accès facile et un engagement rapide de la bande.

Le guidage optimisé des rubans par les barres de renvoi améliore le défilement de la bande et les pré réglages possibles. Les rubans ayant une longueur à peu près identique, la tension de la bande est homogène dans les différents rubans. Le passage des rubans clairement défini accélère le pré réglage des éléments de la superstructure même pour des fabrications réalisées pour la première fois sur la machine.

Les barres de retournement microporeuses brevetées sont une exclusivité KBA qui a fait ses preuves. En réduisant nettement la consommation d'air comprimé, elles permettent une économie d'énergie précieuse. En cas de changement de laize, aucun réglage n'est nécessaire. Les barres de retournement antisalissures assurent la stabilité du défilement des rubans sur un mince coussin d'air.

En combinaison avec les équipements optionnels tels que système de refente intermittent, agrafeuse de rubans et de cahiers, unités de collage et de siliconage, ou encore dispositif de refente en sortie de plieuse, on obtient une extrême souplesse de production et une diversité de produits bien adaptée à la demande actuelle du marché.

Les groupes de coupe sont réglables indépendamment les uns des autres par moteur à partir du pupitre et pré-équipés pour l'aspiration des poussières. L'entrejeu parfaitement réglé entre la lame supérieure et la lame inférieure permet d'obtenir l'effet de cisaillement souhaité, et donc une coupe très nette avec une faible usure des lames et générant peu de poussière.

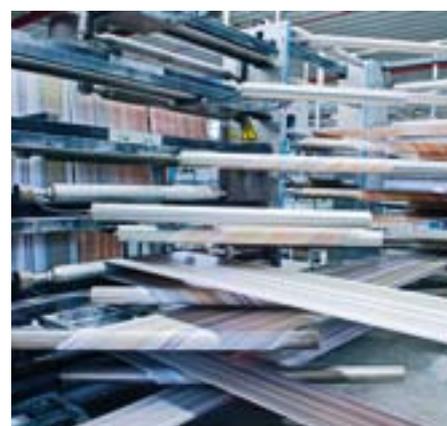
Les entraînements directs des rouleaux d'appel à régulation électrique assurent une tension constante de la bande. Les pré réglages et ajustements, effectués à partir du pupitre, réduisent considérablement la durée du réglage et de la mise en train. Avant l'entrée dans la superstructure, la bande de papier est amenée à température ambiante par des rouleaux refroidisseurs. Les angles de passage très enveloppants du groupe de rouleaux refroidisseurs KBA à quatre ou cinq rouleaux assurent une efficacité optimale qui contribue à abaisser la consommation d'eau de refroidissement et d'énergie. Des sècheurs à air chaud à groupe de rouleaux refroidisseurs intégré sont disponibles en option.



Mesurage et régulation de l'encre pour une impression parfaite



Les groupes de coupe assurent une coupe par cisaillement très précise



Défilement stable de la bande grâce aux nouveaux matériaux des barres de retournement

Davantage de temps productif

Plieuse rapide à picots P5

La plieuse détermine la vitesse de production et la variété des produits réalisables par une rotative offset. La configuration des rotatives KBA à double développement avec la plieuse P5 à cylindres à cinq sections permet des vitesses de bande élevées.

Cette unité hautes performances est modulable : à vous de décider ce qui est nécessaire pour votre entreprise et vos marchés.

La version de base permet de réaliser des produits avec premier pli croisé et pli d'équerre en production double ou accumulée. Le double pli d'équerre ainsi que le passage du pli d'équerre supérieur dans la sortie du pli d'équerre inférieur sont standard. L'équipement de base comprend également la perforation longitudinale et transversale. Le niveau d'extension suivant est la sortie séparée pour les produits avec pli croisé. Le troisième niveau d'extension permet le deuxième pli croisé parallèle. Une agrafeuse de cahiers est également proposée en option.

Compte tenu de la multitude de variantes possibles, le pré réglage automatisé sûr et facile, de même que le changement de pli à partir du pupitre raccourcissent la mise en train et la conversion à chaque niveau d'extension. Avec la plieuse P5, vous disposez de toute la réactivité nécessaire pour faire face aux nouvelles tendances du marché et proposer à vos clients de nouvelles formules originales.

Le passage motorisé du premier au deuxième pli croisé ainsi que le pli d'équerre constitué d'un module unique recèlent des avantages notables puisqu'ils permettent une conversion très rapide aux 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



Des solutions sophistiquées en superstructure autorisent de nombreuses variantes de production sur la plieuse

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

Les plieuses P5 ont été optimisées avec des bandes courtes à passage large assurant un transport des produits très régulier.

Le système pneumatique de tension des bandes prévient efficacement l'allongement et assure une tension constante. Du fait de l'usure réduite, les intervalles d'entretien sont plus espacés. La tension des bandes peut en outre être modifiée en cours de fabrication.

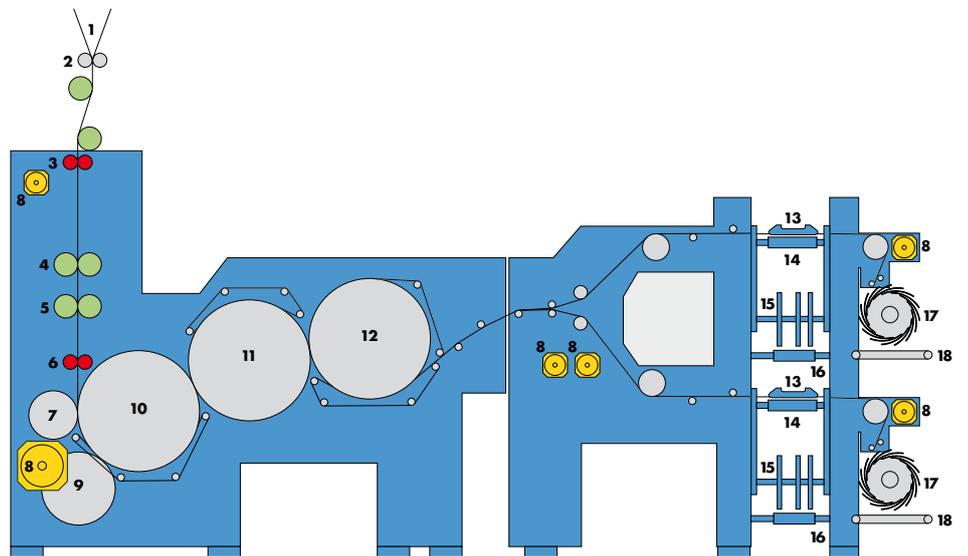
L'alignement des produits entièrement automatique pour le pli d'équerre, déjà mis en œuvre avec succès sur la C16, est également présent sur la nouvelle génération de machines KBA à double développement avec les plieuses P5 et V5. Le produit est freiné efficacement, avec une usure réduite, et amené précisément dans le sens du pliage dès la phase de freinage.

L'ajustage du dispositif d'alignement est entièrement automatisé. Il est extrêmement 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.

La plieuse P5 satisfait de façon exemplaire aux exigences de souplesse de production, de conversion ultrarapide, de haute précision du pli, de fiabilité élevée avec une maintenance réduite ou encore une conduite simplifiée.



- 1 Cône de pliage
- 2 Rouleaux fous
- 3 Rouleaux d'appel entraînés
- 4 Perforation longitudinale
- 5 Perforation transversale
- 6 Rouleau d'appel entraîné
- 7 Cylindre de coupe
- 8 Entraînement distribué
- 9 Agrafeuse
- 10 Cylindre d'accumulation
- 11 Cylindre plieur à mâchoires/à lames engageantes
- 12 Cylindre plieur à mâchoires
- 13 Lame du pli d'équerre
- 14 Rouleaux de pliage
- 15 Moulinet
- 16 Sortie à feuilles
- 17 Moulinet pli croisé
- 18 Sortie pli croisé



La souplesse pour une plus grande polyvalence

Plieuse à pinces V5 à format variable

La plieuse à pinces V5 variable permet de passer outre les contraintes souvent imposées par le format fixe des rotatives en autorisant le façonnage des feuilles en sens fibres comme en sens travers d'une seule et même machine.

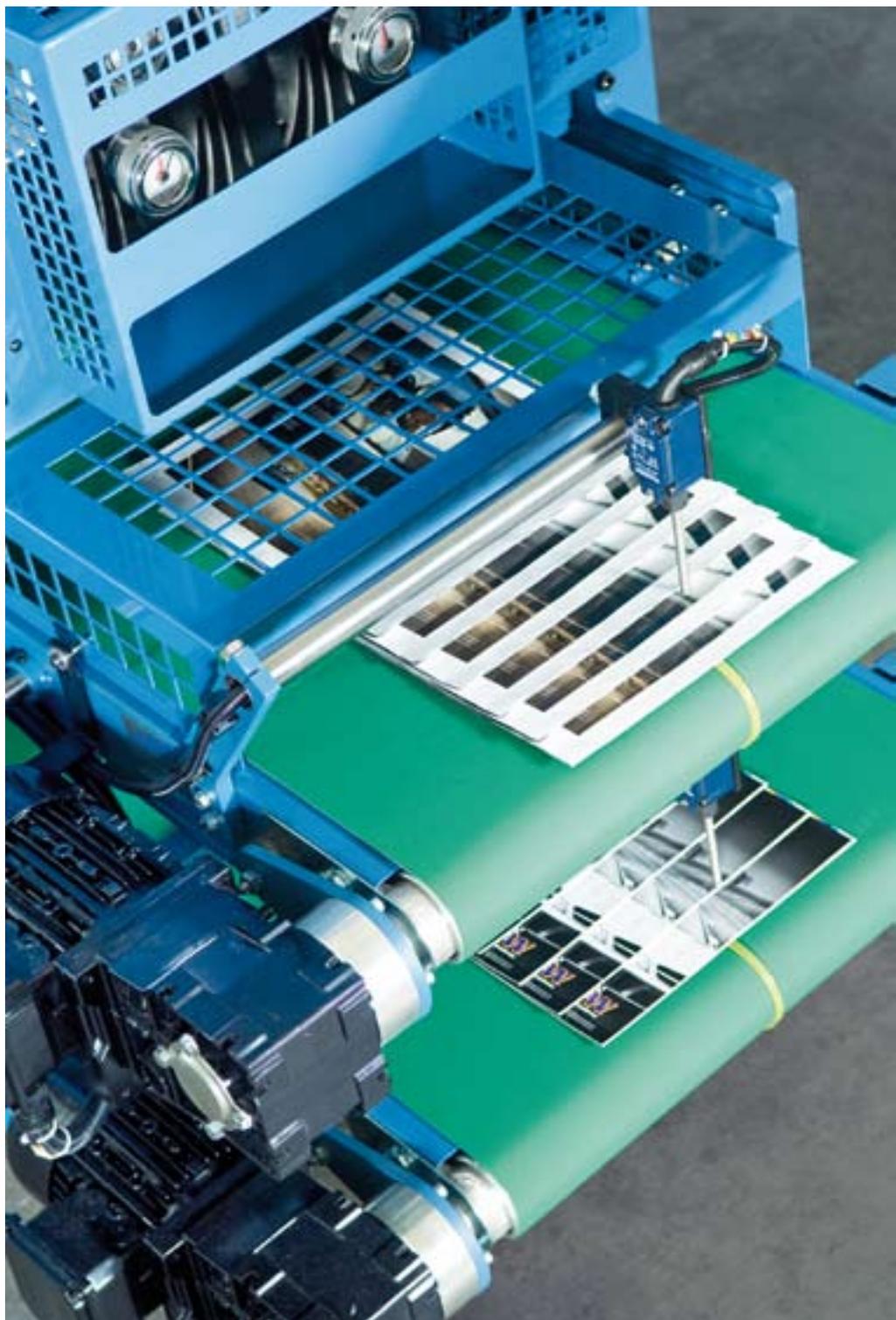
Un argument décisif pour bien des utilisateurs de rotatives KBA à double développement. L'expertise dont bénéficie la V5 repose sur l'expérience de longue date de KBA en matière de plieuses pour l'héliogravure.

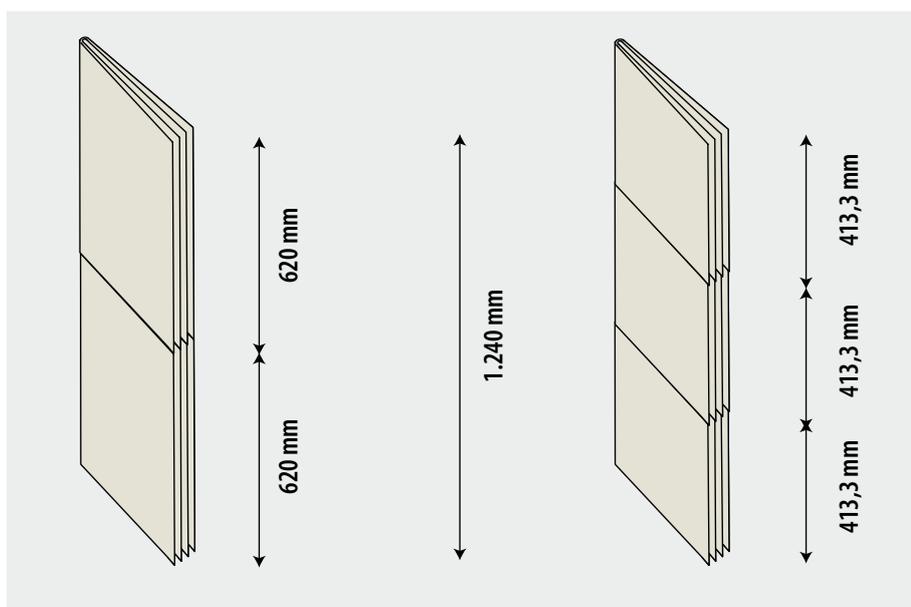
Sur une C72 par exemple, la plieuse à pinces V5 permet de passer de 72 pages A4 sens fibres à 96 pages proches A4 sens travers. Un atout sérieux pour se démarquer sur un marché très disputé. La V5 apporte ainsi une réponse pertinente à la situation de concurrence croissante sur le marché du labeur.

Pour tirer parti de cette variabilité accrue, la superstructure de la rotative doit être équipée pour un grand nombre de rubans. Les cylindres de coupe de la V5 situés en amont permettent des longueurs de coupe variables, par exemple 620 et 413,3 mm. Bien entendu, on retrouve sur la V5 toutes les principales caractéristiques techniques de la P5, notamment l'utilisation systématique d'entraînements directs.

Grâce à la V5, il est possible d'optimiser le taux de charge de la rotative en diversifiant les produits fabriqués plutôt qu'en cassant les prix, et de conserver ainsi une meilleure rentabilité. Le large éventail de produits assure à l'exploitant une meilleure réactivité face aux demandes des clients et un positionnement fort sur le marché.

Avec la V5, l'imprimeur labeur dispose d'une plieuse offrant de nombreux avantages, qui lui garantit une marge de manœuvre appréciable sur un marché très concurrentiel. Dans certains cas, il sera même possible de renoncer à investir dans une seconde machine en sens travers, avec, à la clé, des répercussions positives sur les prix lorsque la production met à profit les formats variés réalisables avec la plieuse.





Le cylindre de coupe en amont permet des longueurs de coupe variables

Réduire les coûts de fabrication

Production simplifiée avec la coupeuse

La coupeuse KBA abaisse de manière significative les coûts d'investissement et de fabrication. Sur la coupeuse, tous les éléments sont en rotation. Les effets de freinage résultant de changements de direction étant ainsi supprimés, des vitesses élevées sont possibles en particulier pour les produits à faible pagination.

En même temps qu'il réduit radicalement les coûts d'investissement et de fabrication, ce principe de construction assure un gain de productivité considérable. Dans certains cas, la coupeuse, qui optimise la production des 4, 8, 12 et 16 pages, peut constituer une alternative intéressante aux plieuses labeur KBA.

Principales caractéristiques

- Coupe à 1/3 ou 1/4 de circonférence
- Deux triangles d'engagement, déplaçables en sens transversal et longitudinal
- Largeur d'entrée variable
- Rognage longitudinal variable par rapport au bec du triangle
- Dispositif de séparation vers les moulinets





Open Ergonomic Automation System

Un dialogue efficace avec la machine

Sur les rotatives KBA de série C, le pupitre ergonomique KBA ErgoTronic, le système de pré réglage automatique de la rotative KBA EasyTronic et le système de gestion de la production KBA LogoTronic sont les principaux composants du concept d'automatisation intégré. Grâce à la commande intelligente distribuée au niveau des sous-ensembles et aux masques de commande clairement structurés, le conducteur contrôle parfaitement la rotative à partir du pupitre tout au long des différentes phases de production. Le système KBA Opera (Open Ergonomic Automation System) comprend tous les modules nécessaires au dialogue rapide entre l'homme et la machine.

KBA ErgoTronic

Le pupitre de la nouvelle série C 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 bien structurés avec textes en clair affichés sur l'écran tactile facilitent le pilotage par l'opérateur.

KBA SupportOnline

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 série C



est reliée en réseau ou bien par Internet à l'ordinateur du SAV de KBA. De cette manière, il est possible d'effectuer un diagnostic rapide en cas de défaillance et d'intervenir dans les meilleurs délais.

KBA ColorTronic

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

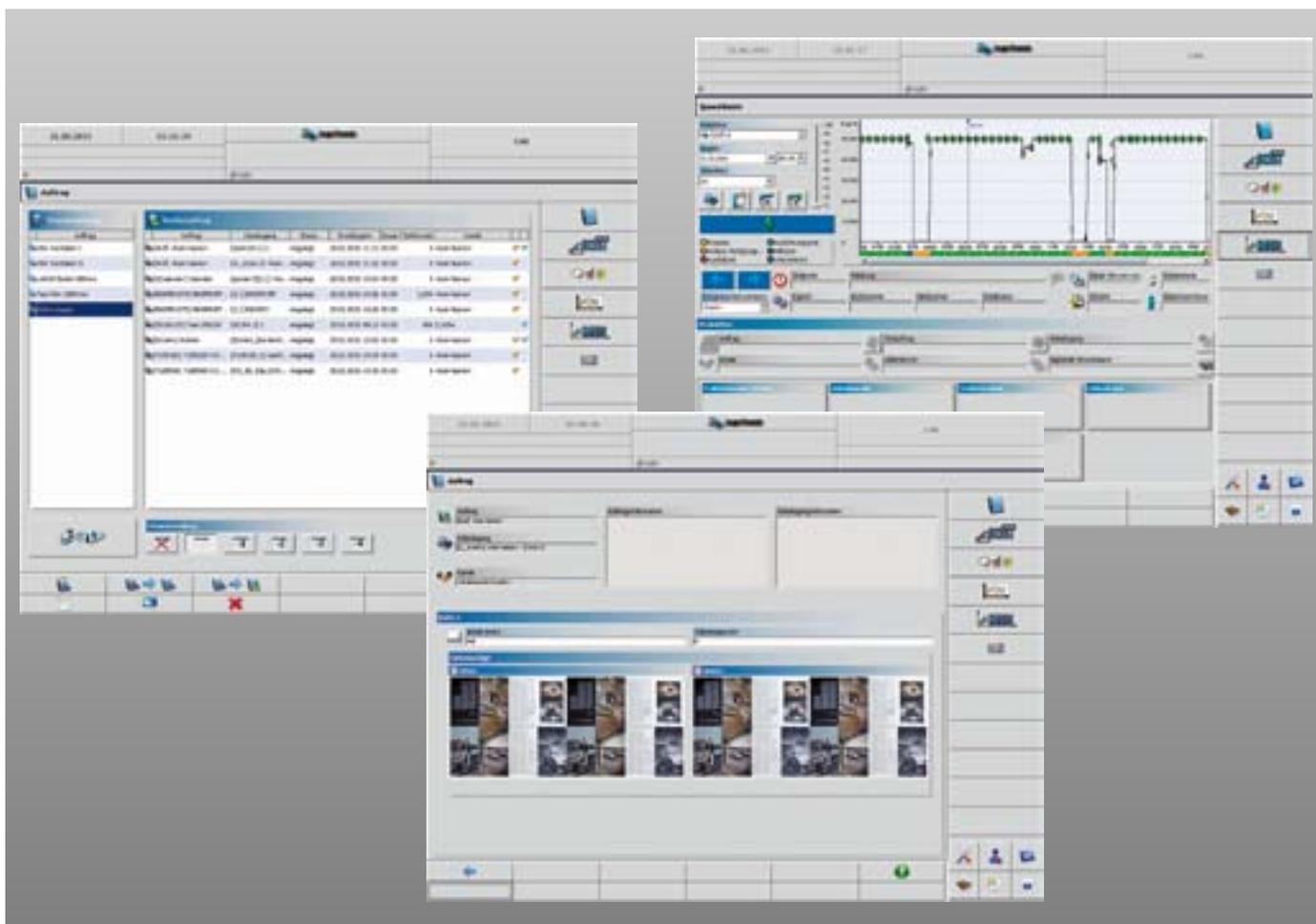
KBA CIPLink

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

KBA EasyTronic

Le système de pré réglage automatique KBA EasyTronic accroît la productivité de la machine et contribue à une réduction significative de la gâche. Il comprend notamment la mise en tension rapide de la bande, le pré réglage automatique

des lames, des barres de retournement, des rouleaux de registre et du triangle de la plieuse 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 paramètres prédéfinis. En option, tous les organes de la superstructure et de la plieuse peuvent être pré réglés à partir des données issues du prépresse. Il suffit d'appuyer sur une seule touche pour donner l'ordre de démarrage et d'arrêt optimisés, ou pour 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 désormais cruciale. 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 étroitement avec les plus grands éditeurs de logiciels de gestion. Des solutions de mise en réseau intégrées basées sur JDF (Job Definition Format) sont possibles.

Les principales données de préréglage des travaux effectués 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 machines labeur KBA sont équipées de série de la version de base de LogoTronic, qui assure la transmission à la machine des principaux préréglages. Cette version de base comprend le module CIPLink ainsi que l'enregistrement en option des données relatives au papier

et à l'encrage. La mise en réseau se fait généralement à partir du système informatique de l'imprimerie (serveur). 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 le système de gestion de la production ouvert LogoTronic professional permet d'assurer le flux numérique des données du dossier et de préréglage, le contrôle de la production, l'analyse systématique des données de production et l'intégration de systèmes

de planification ou des ordinateurs 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 des données d'exploitation apportant une grande transparence au niveau du process.

LogoTronic professional est un maillon important de la chaîne de communication entre les presses KBA et le système de gestion des informations d'une imprimerie. L'intégration de nouvelles machines KBA dans un système LogoTronic professional en place, avec des presses feuilles, rotatives pour journaux et labeur KBA, possible à tout moment, engendre de nouvelles synergies tout en offrant une plateforme unique commune à tous les systèmes d'impression de l'entreprise. L'accès à la base de données se fait soit directement, soit en option par JDF.

PressWatch

Le module PressWatch de LogoTronic fournit une vue d'ensemble de tous les

travaux en cours pour le planning de production. Positions des compteurs, vitesses d'impression, données du travail, avancement, messages machine etc. sont affichés en temps réel.

SpeedWatch

SpeedWatch génère également en temps réel un diagramme temps/vitesse sur lequel figurent tous les événements et messages de la machine sélectionnée. Toutes ces informations peuvent être consultées par les personnes autorisées via l'Intranet de l'entreprise ou Internet.

JDFLink avec LogoTronic professional

La connexion de LogoTronic professional via l'interface JDFLink avec le flux JDF global présente les avantages suivants :

- Automatisation continue du flux de production (importation des données du travail du logiciel de gestion sur le pupitre de la rotative et suppression du dossier de fabrication)
- Accès à LogoTronic professional à partir de tous les postes de travail reliés
- Accélération de la mise en train grâce aux données de pré réglage ou de remise sous presse

- Davantage de temps de roulage productif par équipe
- Gâche minimisée
- Efficacité accrue et réduction des risques d'erreur grâce à la saisie unique des données
- Contrôle de gestion amélioré grâce aux remontées d'information précises concernant les machines et la production (aucune fiche journalière à remplir)
- Meilleure vue d'ensemble grâce à l'affichage de toutes les données d'un travail, des données de pré réglage et de roulage
- Informations complètes et transparentes pour la direction





Impression écologique

Les entraînements directs allient rentabilité économique et écologie



Chez KBA, les machines à double développement sont équipées depuis des années d'entraînements directs DriveTronic. Les moteurs AC sont asservis au process, ce qui signifie que la vitesse ou le couple sont variables et la consommation d'énergie réduite au strict minimum.

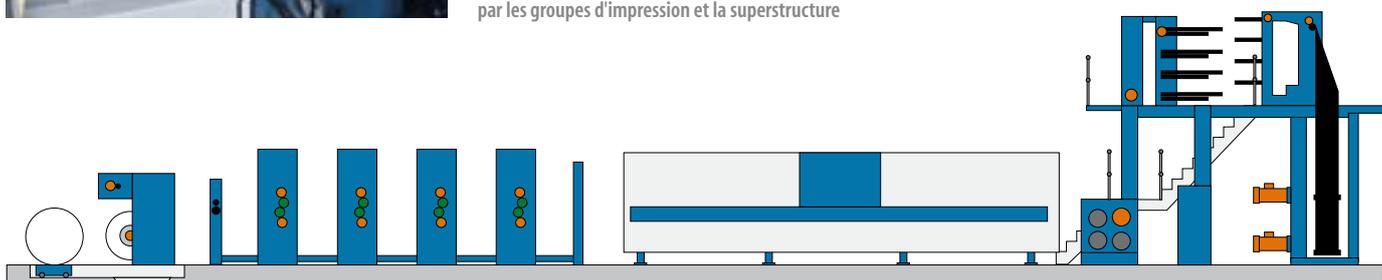
Les entraînements de toute dernière génération respectent les directives actuelles sur le rendement énergétique.

Les machines labeur KBA réduisent les émissions de solvants volatils.

Grâce à la faible gâche et à l'impression à teneur en alcool réduite, voire sans alcool,

il est prouvé que les émissions de solvants volatils ont été réduites. Un bénéfice pour l'environnement qui se traduit aussi par de meilleures conditions de travail, conformes aux exigences actuelles en matière d'ergonomie et de protection sanitaire.

Entraînements directs du dérouleur à la plieuse, en passant par les groupes d'impression et la superstructure



KBA C32 - C80

En bref

Caractéristiques techniques	C32	C40	C48	C56	C64	C72	C80
Développements* en mm	1156-1240						
Laize* max. mm	1000	1075	1450	1680	1905	1980	2280
Vitesse de production max. tr/h	45 000 **						

* Autres développements et laizes sur demande, ** En option 50 000 tr/h

Équipement de base

- Dérouleur KBA
- Déplisseur
- Dispositif de lavage des blanchets
- Dispositif de capture de bande
- Groupe de rouleaux refroidisseurs KBA
- Siliconeur
- Régulation du repérage couleurs
- Régulation du registre de coupe
- Coudeuse
- Débiteur KBA
- Groupes d'impression
- Groupe de préparation de l'eau de mouillage
- Sécheur sans/avec postcombustion
- Superstructure avec pont de retournement
- Guide-bande
- Système de régulation d'encrage
- Plieuse P5 à conversion automatique

Opera (standard)

- Système de gestion de la production KBA LogoTronic
- Pupitre (KBA ErgoTronic)
- Réglage à distance des dispositifs d'encrage, de mouillage et des registres (KBA ColorTronic)
- Entraînement sans arbre longitudinal (KBA DriveTronic)
- Intégration CIP3

Opera (options supplémentaires)

- Système de gestion de la production KBA LogoTronic professional
- Transfert des données online (KBA CIPLink)
- Intégration JDF/CIP4

Équipements optionnels

- Système automatique d'amenée des bobines KBA Patras A
- Sécheur à post-combustion intégrée
- Pupitre réglable en hauteur
- Liaison transversale pour duplexage
- Ponts de retournement
- Dispositif de collage longitudinal
- Coupeuse (cutter)
- Dispositif de vernissage et de gommage
- Groupe pneumatique
- Dispositif d'alimentation en encre
- Éclairage du pupitre
- Réhumidificateur de bande
- Bâti acier pour installation sur deux niveaux
- Triangle secondaire
- Plieuse V5 à format variable
- Agrafeuse
- Plieuse à soc
- Groupe réfrigérant

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

**KBA C32 à C80
de Koenig & Bauer AG**

Pour plus de renseignements,
contactez notre service commercial :
Koenig & Bauer AG
Usine de Würzburg
Postfach 60 60
97010 Würzburg, Allemagne
Friedrich-Koenig-Str. 4
97080 Würzburg, Allemagne
Tél. : +49 (0)931 909-0
Fax : +49 (0)931 909-4101
kba-wuerzburg@kba.com
www.kba.com
04/2012-fr. Printed in Germany

Représenté par :

