



KBA C48 SG / C56 SG

Productivité maximale en sens travers



Sens travers

Une longueur d'avance sur des marchés sensibles aux prix

Les rotatives labeur à double développement C48 SG et C56 SG sont des machines performantes, largement automatisées et très polyvalentes pour des travaux de 48 et 56 pages A4 en sens travers. Leur très forte productivité les prédestine particulièrement aux marchés sensibles aux prix – imprimés publicitaires, encarts et travaux de labeur à fort tirage et/ou pagination élevée avec des délais de livraison serrés. L'un des atouts majeurs de ces gammes labeur modernes sont les coûts de production modiques pour 1000 exemplaires, qui représentent un avantage concurrentiel important.

Par rapport à des rotatives en sens fibres, les machines en sens travers comme la C48 SG et la C56 SG permettent la production d'un nombre d'exemplaires supérieur d'un tiers à vitesse de bande identique. Elles sont utilisées essentiellement pour des imprimés agrafés ou non pour lesquels les facteurs décisifs sont le débit et le prix.



Les rotatives C48 SG et la C56 SG sont, en termes d'automatisation, de flux de production, d'ergonomie de conduite comme de besoins de maintenance, des machines de toute dernière génération. Le changement automatique des plaques, la conversion entièrement automatique de la plieuse et des équipements exclusifs tels que les peignes automatisés KBA RollerTronic contribuent à une productivité nette extrêmement élevée. Quant à la souplesse exigée aujourd'hui en matière de format, notamment pour les imprimés publicitaires, la configuration de la machine en sens travers y répond parfaitement.

Les points forts en bref

- 60 000 tr/h pour une productivité et une rentabilité élevées
- Technologie mini-gorge réduisant la bande non imprimante
- Changement automatique des plaques en 2 minutes env. quel que soit le nombre de plaques
- Peignes automatisés KBA RollerTronic pour une maintenance réduite
- Encrages pelliculaires optimisés pour une dépose précise et régulière de l'encre
- Dérouleurs hautes performances KBA Pastomat CL
- Logistique papier intégrée KBA Patras M (manuelle) ou KBA Patras A (automatisée)
- Plieuse P5 à conversion automatique
- Conduite ergonomique
- Préréglage automatique par KBA LogoTronic
- Intégration des processus JDF par KBA LogoTronic en option
- Gestion des commandes par KBA LogoTronic

Alimentation en papier

Juste à temps

La logistique papier intégrée KBA Patras A comprend en option l'automatisation complète de l'ensemble du flux de papier, de la réception et à la mise en stock des bobines en passant par l'acheminement des bobines préparées vers les dérouleurs en fonction des besoins et leur chargement jusqu'au retrait et à l'élimination des bobineaux. La commande électronique et le contrôle des différentes séquences sur des pupitres modernes est un élément clé 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.

De la version manuelle du système d'amenée des bobines aux systèmes complets entièrement automatisés, la conception

modulaire permet l'adaptation optimale aux impératifs de la production et à l'espace disponible avec des solutions optimisées en fonction des besoins spécifiques du client.

Le dérouleur hautes performances KBA Pastomat CL avec entraînement central et bras porte-bobines en deux parties peut être intégré sans problèmes dans la logistique du papier automatisée.

maximale pour les changements de fabrication.

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

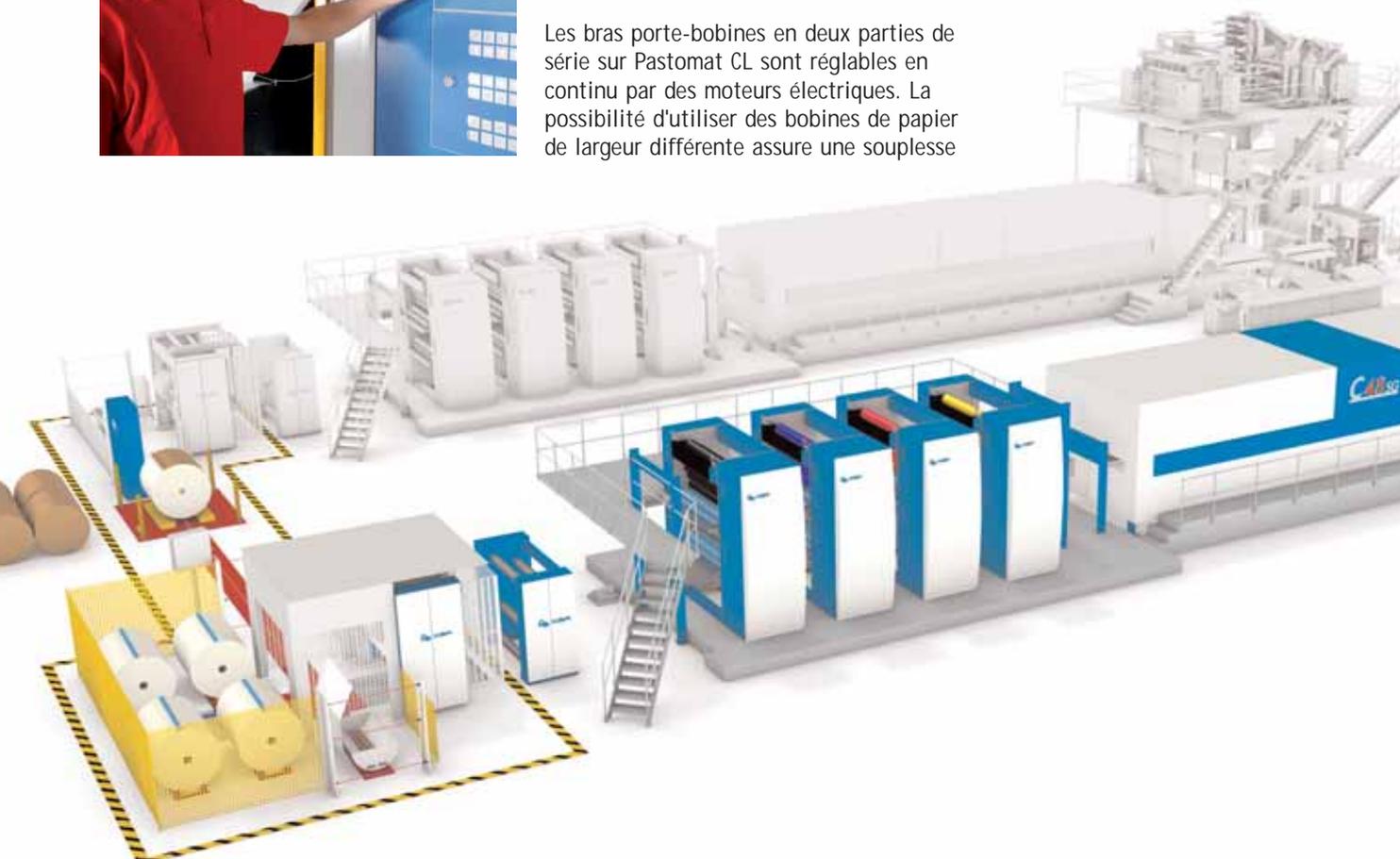


Le collage lors du changement de bobine s'effectue automatiquement à pleine vitesse de production. Grâce à la technologie sans courroie du Pastomat CL, la préparation au collage est simplifiée à l'extrême.

Les bras porte-bobines en deux parties de série sur Pastomat CL sont réglables en continu par des moteurs électriques. La possibilité d'utiliser des bobines de papier de largeur différente assure une souplesse

À droite : dérouleur KBA Pastomat CL hautes performances pour des vitesses de bande jusqu'à 15,2 m/sec

Ci-dessous : PATRAS A avec 4 positions parking et liaison avec une autre rotative offset



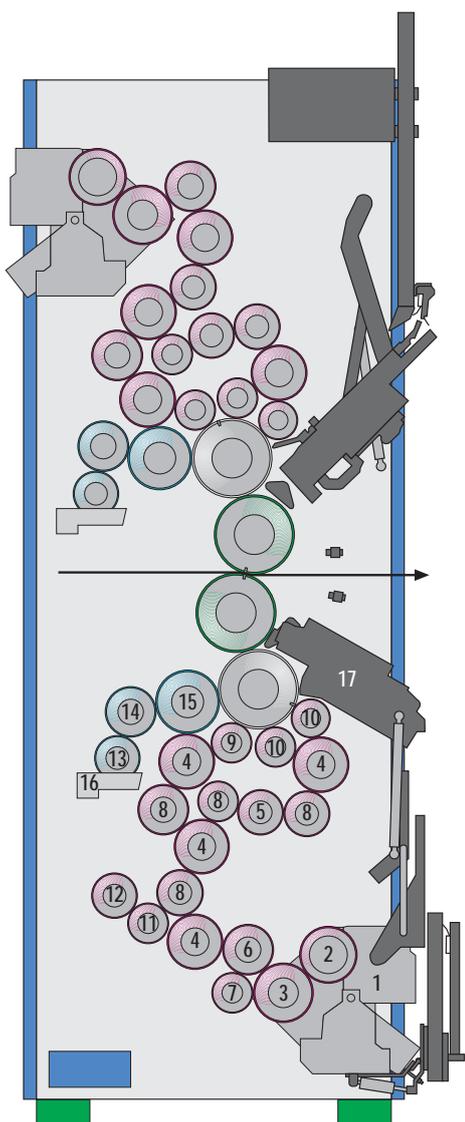




Impression sans compromis

Productivité rime avec qualité

Les unités d'impression sans cordon des rotatives à double développement KBA C48 SG et C56 SG associent une construction mécanique robuste à une technologie de pointe. Elles sont conçues pour les rudes conditions de la production industrielle en 3x8. Les cylindres de plaque et de blanchet garantissent même à des vitesses de bande de 15 m/s une marche régulière et une très bonne qualité laueur.



Les cylindres de plaque et de blanchet, en acier nickelé par procédé toraxier, sont protégés contre la corrosion. Le serrage uniforme du blanchet est assuré par deux broches. La gorge de canal minimisée sur le cylindre porte-plaque et la mini-gorge sur le cylindre porte-blanchet réduisent la consommation de papier tout en éliminant les vibrations parasites.

Le réglage motorisé du registre latéral, circonférentiel et diagonal à partir du pupitre réduit le temps de calage et la gâche. Le registre circonférentiel de groupe à groupe est commandé par servomoteurs distincts pour l'encrage supérieur et inférieur.

Unité d'impression KBA C48 SG / C56 SG :

- 1 Encrier
- 2 Rouleau d'encrier
- 3 Rouleau pelliculaire
- 4 Tables d'encrage
- 5 Rouleau de transfert (rilsan)
- 6 Rouleau de transfert
- 7 Cavalier
- 8 Rouleaux de transfert
- 9 Rouleau de transfert
- 10 Rouleaux de transfert
- 11 Rouleau de transfert
- 12 Rouleau à racle (uniquement UI inférieure)
- 13 Barboteur
- 14 Rouleau chromé baladé
- 15 Rouleau mouilleur baladé
- 16 Bac de mouillage
- 17 Changeur de plaques automatique

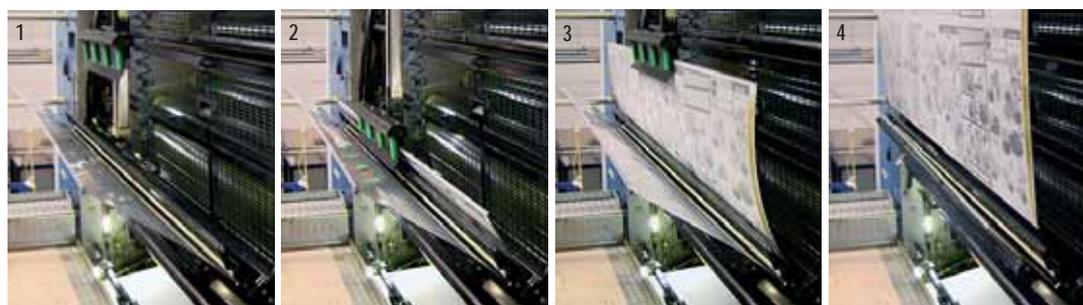
Le cylindre porte-blanchet à température régulée et les rouleaux d'encrage en plastique renforcé au carbone assurent la stabilité du processus d'impression en marche continue. Les rouleaux d'encrage, de diamètre supérieur et plus nombreux que dans les machines concurrentes, permettent une excellente charge et homogénéité des aplats. Ce grand diamètre, qui a par ailleurs l'avantage de diminuer l'usure des rouleaux, est également l'une des caractéristiques des rouleaux mouilleurs des KBA C48 SG et C56 SG.

Les parois latérales en caisson, en fonte grise massive, empêchent les vibrations. Les deux machines à double développement sont conçues pour une longue durée de vie, une haute disponibilité 24h/24 et des coûts du cycle de vie concurrentiels.

Changeurs de plaques

La C48 SG est conçue pour une productivité maximale. Le changement des plaques entièrement automatique est donc la règle afin de garantir une mise en train rapide et des arrêts machine aussi courts que possible.

Grâce à l'entraînement par 2 moteurs, le changement des plaques peut être effectué simultanément sur l'unité d'impression du haut et celle du bas. Associant une grande fiabilité à des besoins en maintenance réduits, le concept de changement automatique des plaques KBA a fait ses preuves en pratique sur les rotatives de presse et laueur.



Changement des plaques entièrement automatique en 2 min. env.

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

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 travail. 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 travail parlent d'eux-mêmes.

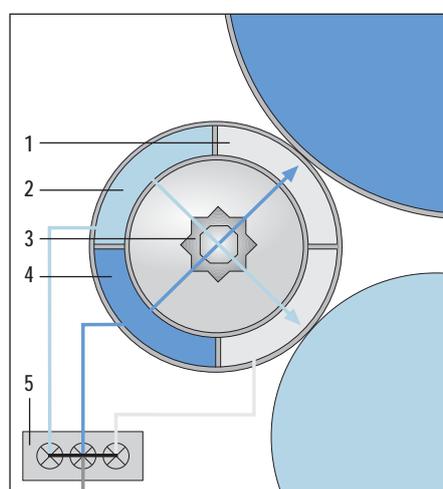
KBA RollerTronic procède au réglage et à l'ajustage automatique de tous les rouleaux d'encre en l'espace de deux minutes sur simple pression sur une touche du pupitre. Le réglage manuel des rouleaux, opération fastidieuse et coûteuse impliquant des arrêts machine de plusieurs heures, appartient ainsi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

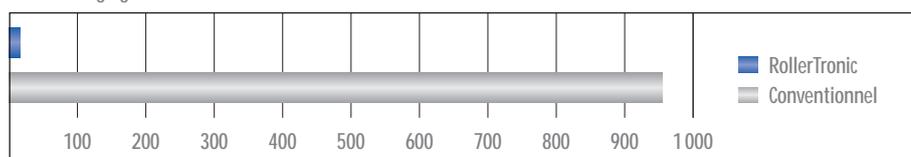
- Coûts d'entretien nettement réduits
- Gommage nettement moins fréquent
- Rendement énergétique amélioré
- Stabilité du processus accrue
- Conditions d'impression optimales



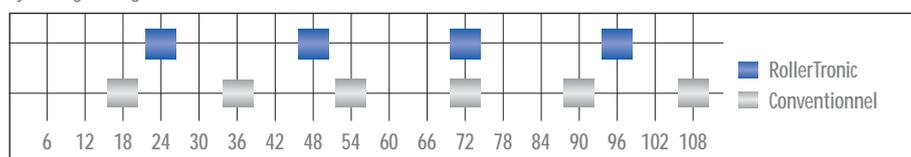
Principe de fonctionnement des paliers à réglage automatique

- 1 Chambre de mise hors pression du rouleau
- 2 Chambre de pression pour réglage par rapport à la table d'encre
- 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

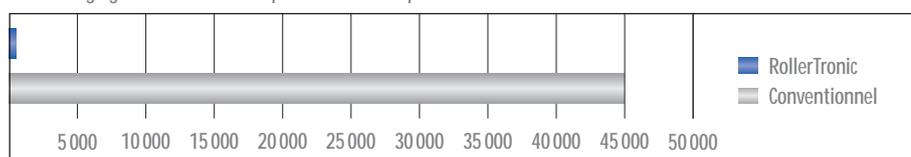
Durée du réglage des rouleaux en minutes



Cycle de gommage en mois



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







Vitesse et diversité

Flexibilité en superstructure

La souplesse de la superstructure a une influence décisive sur les possibilités de production et la rentabilité 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 permet le pré réglage des éléments de la superstructure même pour des productions 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 coussin d'air mince.

La configuration de la superstructure de la C48 SG permet jusqu'à 6 rubans. Sur la C56 SG, il est même possible d'aller jusqu'à 8 rubans, dont 6 peuvent être envoyés sur le cône principal. En combinaison avec les équipements optionnels tels que skip slitter, agrafeuse de rubans et de cahiers, unités de collage et de sillonnage, ou le dispositif de refente en sortie de plieuse, on obtient ainsi une incroyable souplesse de production et une variété de produits bien adaptée à la demande 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 tout en préservant les lames de l'usure et en générant peu de poussière.

À gauche : les nouveaux matériaux utilisés pour les barres de retournement assurent la stabilité du défilement de la bande



Ci-dessus : la technologie skip slitter (cône de droite) permet de diversifier encore la production



Ci-contre : les groupes de coupe assurent une coupe très précise

Les commandes individuelles des rouleaux d'appel réglées électriquement 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.



Davantage de temps de production

Plieuse à picots plus rapide

La plieuse détermine la vitesse de production et la variété des produits réalisables par une rotative offset. La configuration des C48 SG et C56 SG équipées de la plieuse P5 (en système 2:5:5) est parfaitement adaptée à des vitesses de bande élevées.

La plieuse est elle aussi entièrement intégrée dans le concept de commande individuelle de la rotative. Les transmissions et accouplements sujets à l'usure sont supprimés, les modules ne participant pas à la production sont mis à l'arrêt automati-

quement lors de la conversion. L'usure et les besoins en maintenance s'en trouvent réduits en même temps que la productivité de l'ensemble augmente. La position circconférentielle du moulinet peut être optimisée en cours de roulage en cas de

variation du poids des produits de manière à améliorer la qualité de sortie de la nappe. En cas de changement de fabrication, la position du moulinet est préréglée automatiquement.

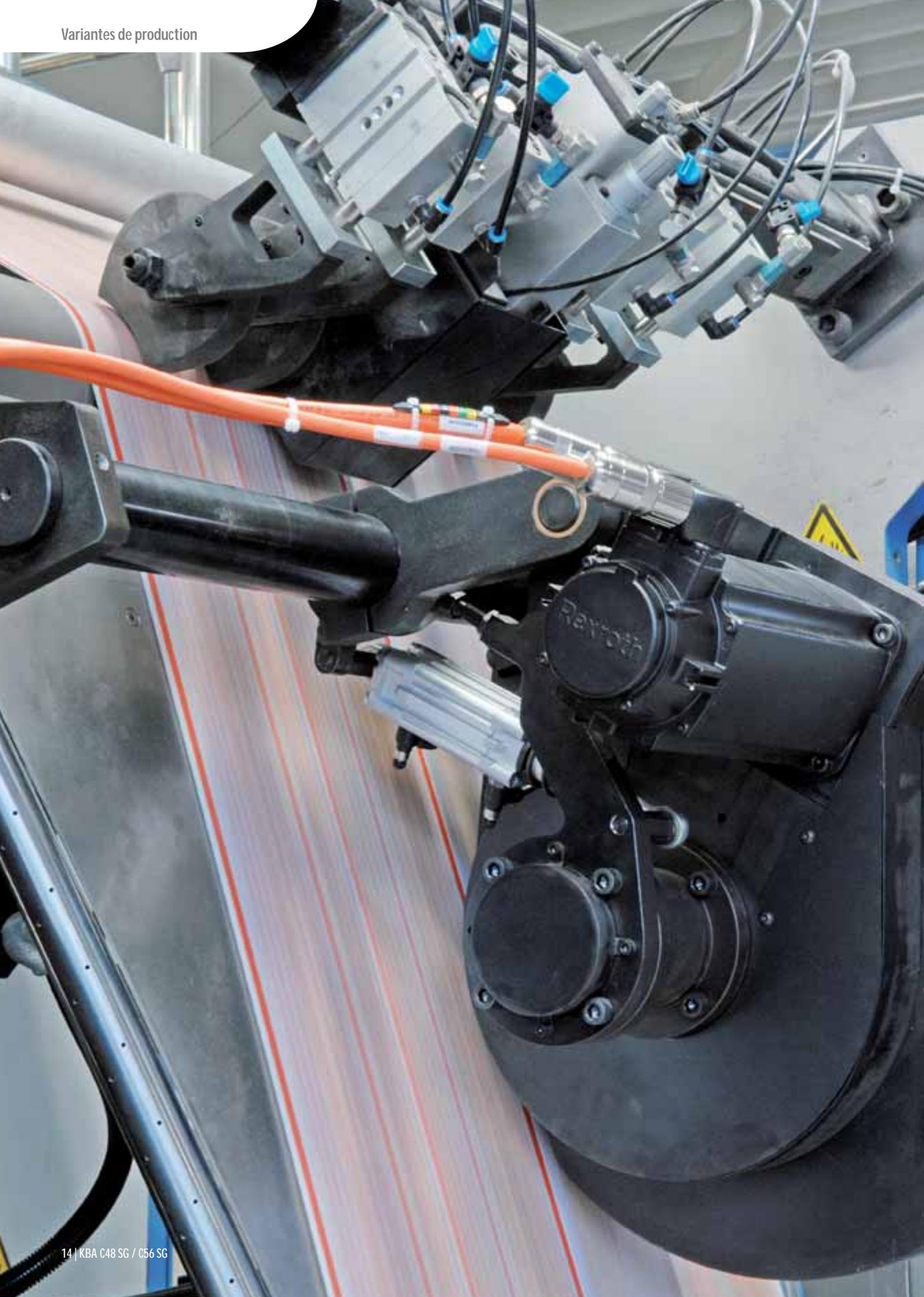


Une multitude d'autres détails, comme la profondeur de perforation transversale réglable durant la marche de la machine ou le ralentissement des produits dans la réception facilitent le travail des conducteurs et augmentent à la fois la productivité et la disponibilité de la plieuse.

Le système pneumatique de tension des courroies prévient efficacement l'allongement des bandes de transport et assure leur 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.

Souplesse de production, conversion ultrarapide, haute précision du pli, grande fiabilité malgré une maintenance réduite, conduite simplifiée – autant d'exigences que la plieuse P5 satisfait de façon exemplaire.



Variantes de production

Des produits parfaits en une multitude de variantes

| Fabrication sur 1 cône avec bande pleine largeur | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| C56 SG* : | C48 SG* : |
| • 1 x 56 pages A4 en production accumulée ou 2 x 28 pages A4 en double production | • 1 x 48 pages A4 en production accumulée ou 2 x 24 pages A4 en double production |
| • 1 x 64 pages A4 _{red.} accumulées ou 2 x 32 pages A4 _{red.} en double production | • 1 x 56 pages A4 _{red.} accumulées ou 2 x 28 pages A4 _{red.} en double production |
| • 1 x 96 pages en production accumulée ou 2 x 48 pages en double production | • Jusqu'à 2 x 12 pages A3 ou 2 x 16 pages A3 _{red.} |
| • Jusqu'à 2 x 14 pages A3 ou 2 x 20 pages A3 _{red.} | |
| Fabrication sur 2 cônes avec bande pleine largeur | |
| C56 SG* : | C48 SG* : |
| • 2 x 8 pages A4 + 2 x 6 pages A3 en double production | • 4 x 4 pages A3 |
| • 2 x 10 pages A4 + 2 x 8 pages A3 _{red.} en double production | • 4 x 12 pages A4 ou 4 x 14 pages A4 _{red.} |
| • 2 x 12 pages A4 _{red.} + 2 x 10 pages A3 _{red.} en double production | • 8 x 12 pages A5 jusqu'à 4 x 24 pages A5 ou jusqu'à 2 x 40 pages A4 _{red.} ou 1 x 80 pages A4 _{red.} |
| • 2 x 24 pages A4 _{red.} + 2 x 4 pages A3 _{red.} en double production | |
| Fabrication sur 1 cône avec bande pleine largeur et skip slitter : | |
| C56 SG* : | C48 SG* : |
| • 1 x 28 pages A4 + 1 x 14 pages A3 | • 1 x 24 pages A4 + 1 x 12 pages A3 |
| • 1 x 32 pages A4 _{red.} + 1 x 16 pages A3 _{red.} | • 1 x 28 pages A4 _{red.} + 1 x 14 pages A3 _{red.} |

Les productions décrites ici ne sont que quelques-unes des nombreuses possibilités offertes par la C48 SG et la C56 SG. Autres variantes de production sur demande.

*avec équipement optionnel

red. = réduit



Open Ergonomic Automation System

Un dialogue efficace avec la machine

Sur la KBA C48 SG / C56 SG, le pupitre ergonomique KBA ErgoTronic, le système de pré réglage 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 (Open Ergonomic Automation System) contient tous les modules nécessaires au dialogue rapide entre l'homme et la machine.

KBA ErgoTronic

Le pupitre de la nouvelle C48 SG / C56 SG 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 C48 SG / C56 SG 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'encre, est le poste de travail principal du conducteur. Le système de pré réglage du profil

d'encre fait partie des équipements standard. Indiqué par un bargraphe à diodes, le profil couleur réglé peut être corrigé rapidement.

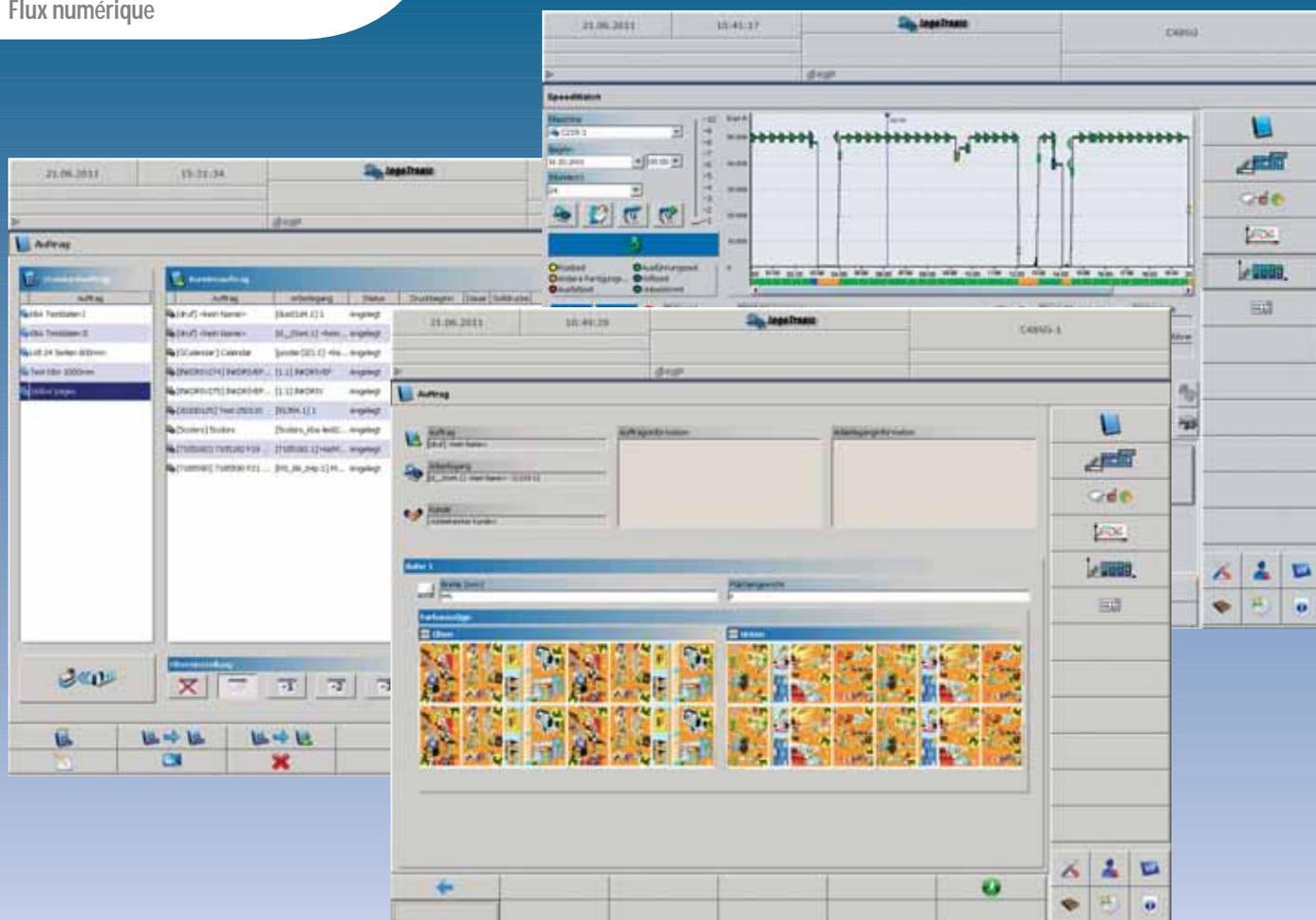
KBA CIPLink

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 pré réglage 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 pré réglage 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 pré encre selon les pré réglages effectués. 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 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 pré réglage 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 pré réglages. 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'encre. La mise en réseau se fait généralement à partir du serveur de l'imprimerie. Toutes les données concernant les zones d'encre, le rouleau d'encrier et le barboteur sont transmises en vue du pré réglage.

LogoTronic professional

L'extension du pupitre avec LogoTronic professional permet d'assurer le flux numérique des données du dossier et de pré réglage, 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 don-

nées 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 soit directement, soit en option par JDF.

KBA C48 SG / C56 SG

Vue d'ensemble

| Caractéristiques techniques | |
|-----------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| Vitesse de production maximale | 60 000 tr/h |
| Vitesse de bande maximale | 14,8 m/s |
| Développement | 890 mm (autres développements sur demande) |
| Laize maximale | C48 SG 2060 mm / C56 SG 2280 mm |
| Grammages | 36 - 130 g/m ² |
| Durée du changement de plaques | env. 2 min. |
| Vitesse d'engagemement de la bande avec chaîne | 40 m/min. |
| Équipement de base | |
| Dérouleur KBA | |
| Déplisseur | Superstructure |
| Groupes d'impression | Siliconeur |
| Changeur de plaques entièrement automatique | Guide-bande |
| Dispositif de lavage des blanchets | Régulation du repérage couleurs |
| Dispositif d'alimentation en encre | Régulation du registre de coupe |
| Groupe de préparation de l'eau de mouillage | Dispositif de collage longitudinal |
| Dispositif de capture de bande (Baldwin) | Plieuse à picots P5 |
| Sécheur sans/avec postcombustion | Coudeuse pour plaques et blanchets métalliques |
| Sécheur sans/avec groupe de rouleaux refroidisseurs intégré | |
| 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 | |
| Éclairage du pupitre | |
| Pupitre réglable en hauteur | |
| Réhumidificateur de bande | |
| Réglage de la densité de l'encrage | |
| Groupe pneumatique | |
| Groupe réfrigérant | |
| Options OPERA | |
| Système de gestion de la production KBA LogoTronic Professional | |
| Préréglage automatique de la machine KBA EasyTronic | |

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 de la machine. Sous réserve de modifications techniques et structurelles.

**KBA C48 SG / C56 SG 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
09/2011-fr. Printed in Germany

Représenté par :

