

KOENIG & BAUER

Rapida 106

– najwyższa wydajność
dzięki doskonałej technice



we're on it.



Rapida 106: Najwyższa wydajność dzięki stałej innowacyjności

Technika stale się rozwija - każdego dnia, miesiąca, każdego roku. Czasem tak szybko, że trudno jest za nią nadążyć. Każdy, kto chce przetrwać w wysoce konkurencyjnym przemyśle poligraficznym powinien być z nią na bieżąco. Bez wątpienia udało się to z naszą maszyną Rapida 106.

Od wprowadzenia maszyny Rapida 106 na światowy rynek w 2008 r. była ona poddawana procesowi ciągłego rozwoju. Celem było zwiększenie wydajności, elastyczności oraz ekonomiki produkcji. Konstrukcyjna optymalizacja nakładania i wykładania, dodatkowe pakiety oprogramowania, jak również liczne systemy zorientowane na rynek, uczyniły z maszyny Rapida 106 nie tylko mistrza świata w czasach narządzania, ale także najwydajniejszy produkt w swojej klasie.

Niezależnie, czy jest to druk akcydensów, opakowań, etykiet czy specjalnych zleceń - dzięki wielu wariantom wyposażenia i bogatym możliwościom Rapida 106 sprostą każdemu wyzwaniu. I to Państwo wybieracie techniczne elementy maszyny, które najlepiej będą dopasowane do Waszego spektrum zleceń.

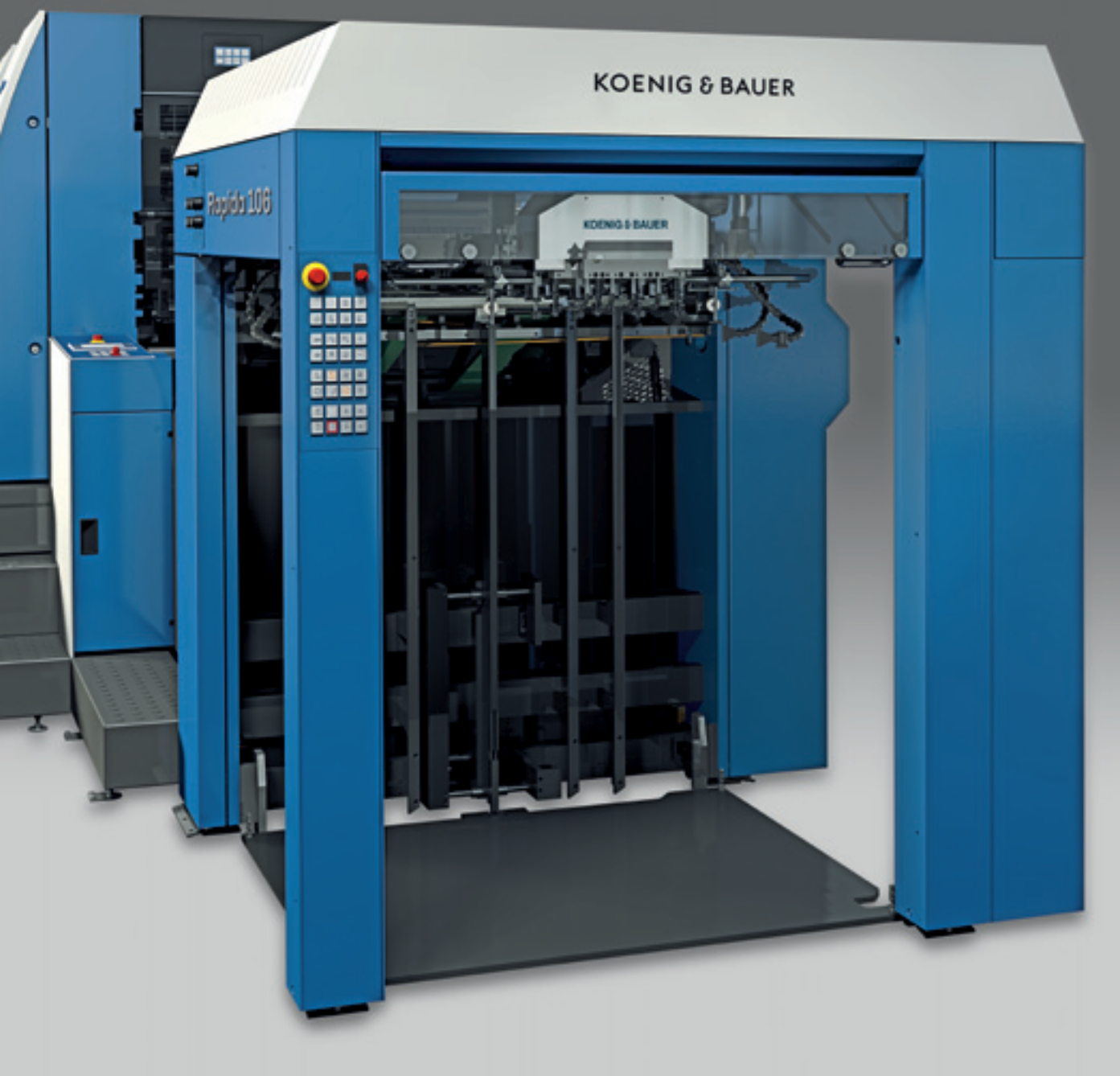
Paleta podłoży drukowych jest również bardzo szeroka. Sięga ona od cienkich podłoży, po sztywne kartony, od folii do tektury falistej. Taka elastyczność nie ma sobie równych. Identyczna koncepcja dotyczy procesu uszlachetniania: efekty połysku i matu, lakierowanie całopowierzchniowe i wybiórcze, z jednym lub kilkoma

rodzajami lakierów, z lakierem dyspersyjnym i/ lub UV. Praktycznie wszystko jest możliwe.

Nowoczesne moduły automatyzacji tak perfekcyjnie uzupełniają naszą maszynę Rapida 106, że zmiana zlecenia i obsługa stają się czystą przyjemnością. Obok wdrożonej, rewolucyjnej koncepcji DriveTronic, na szczególną uwagę zasługują następujące komponenty:

- sensoryczny system nakładania bez marki bocznej - DriveTronic SIS
- simultaniczny system wymiany form drukowych - DriveTronic SPC
- system wstępnego ustawienia pasowania i rozpoznania form drukowych - DriveTronic Plate Ident

Kluczową rolę odgrywają również systemy zarządzania jakością. Również tutaj Koenig & Bauer stawia na przemysłowe rozwiązania i najnowocześniejszą technologię umożliwiającą pomiar i regulację jakości online lub inline. Wszystkie te środki są niezbędne do ciągłego zabezpieczenia jakości w procesie drukowania.



Technika niezależnych napędów DriveTronic dla najwyższego komfortu obsługi

Prawidłowa praca maszyny arkuszowej zależy od samonakładaka. Podstawowym warunkiem sprawnego prowadzenia produkcji jest precyzyjne oddzielenie arkuszy przez głowicę samonakładaka. Koenig & Bauer oferuje Państwu najlepsze rozwiązanie na rynku: technologię niezależnych napędów DriveTronic dla samonakładaka i nakładania.

Bezwałowy samonakładak DriveTronic dopasowuje się do każdego podłoża drukowego. Sensoryczny system nakładania bez marki bocznej DriveTronic SIS wyrównuje każdy arkusz delikatnie i precyzyjnie. Bez żadnych ustawień i błędów w dociąganiu arkusza.

Samonakładak DriveTronic

- funkcje ruchu samonakładaka są sterowane przez cztery serwomotory
- podnoszenie stosu odbywa się w sposób ciągły, bezstopniowy, z automatycznym dopasowaniem przesuwu do papieru/kartonu
- automatyczne ustawianie formatu
- automatyczna regulacja bocznej krawędzi stosu
- odczytywanie przedniej krawędzi stosu z automatyczną regulacją wysokości głowicy samonakładaka
- korekta skrzywienia arkuszy przy głowicy samonakładaka podczas trwania produkcji
- odelektryzowywanie powietrza rozdzielającego arkusze

Stół spływowy

- stół spływowy z nierdzewnej, antystatycznej blachy strukturalnej z wielokomorowym systemem podciśnienia
- elektronicznie sterowane spowalnianie arkuszy dla optymalizacji prędkości ich nadejścia do marek przednich

Nakładanie

- nakładanie wahliwe delikatnie przyspieszające arkusze do bębna nakładania
- przestawianie linii nakładania, marek przednich i wysokości marek kryjących przy pomocy silników DriveTronic
- fotoelektryczna kontrola nakładania arkuszy i elektromotoryczna korekta ze stanowiska kierowania lub wyświetlacza dotykowego
- ekran dotykowy z przyciskami szybkiego wyboru dla pewnej i intuicyjnej obsługi maszyny

DriveTronic SIS (Sensoric Infeed System)

- opatentowany przez KBA system nakładania arkuszy
- elektronicznie sterowane wyrównywanie arkuszy
- kompletnie bezobsługowe, ponieważ jest zintegrowane z automatycznym ustawianiem formatu
- dokładne pozycjonowanie arkuszy z najwyższą dokładnością wyrównywania



- opatentowany system Venturi przed linią nakładania dla równego wprowadzenia arkuszy
- pneumatyczne elementy napędowe do precyzyjnego pozycjonowania arkuszy, nawet przy maksymalnych prędkościach produkcyjnych
- regulacja bocznej krawędzi arkusza czujnikiem SIS

Kontrola arkuszy

- ultradźwiękowa kontrola podwójnego arkusza, również dla materiałów niejednorodnych
- wielokrotna kontrola obecności arkuszy
- optyczna kontrola skrzywionych arkuszy
- optyczna kontrola marek przednich z elektropneumatyczną blokadą arkuszy przelatujących

Samonakładak non-stop

- manualne urządzenie non-stop z pojedynczymi prętami dla nieprzerwanej produkcji przy zmianie stosu
- w pełni automatyczne urządzenie non-stop z prętami sterowanymi sensorycznie, przystosowane do logistyki stosu
- kontrola sensoryczna dla podnoszenia stosu oraz tarczenia stosu głównego i pomocniczego
- możliwy wjazd stosu z trzech kierunków



Precyzyjnie jak w zegarku

Tak jak wszystkie inne modele Rapidy, model 106 cechuje płaskie prowadzenie arkuszy. Już prawie od 50 lat cylindry dociskowe i systemy przekazujące o podwójnej średnicy są cechą charakterystyczną Koenig & Bauer.

Dzięki przemyślanemu prowadzeniu arkuszy w systemie Venturi, są one bezdotykowo i bez zarysowań transportowane przez całą maszynę. Niezależnie, czy cienkie, czy grube, jedno- lub kilkuwarstwowe, Rapida 106 obchodzi się niezwykle delikatnie z każdym podłożem drukowym.

Konstrukcja

- budowa agregatowa
- cylindry dociskowe i systemy przekazujące o podwójnej średnicy dla bezpiecznego prowadzenia różnorodnych podłoży drukowych
- ustawienie cylindrów na godzinę 7
- wysoka odporność na skręcanie i stabilność poprzez skrzynkę z jednego odlewu
- ciąg kół zębatach dla spokojnego biegu i wysokiej precyzji
- płaszcze cylindrów z powłoką odporną na korozję
- precyzyjne odtaczanie cylindrów formowych i gumowych dzięki pierścieniom przeciwmurzeniowym i bezluzowemu łożyskowaniu
- centralne smarowanie

Prowadzenie arkuszy

- delikatne i wspierane powietrzem prowadzenie arkuszy poprzez urządzenia nadmuchiowe oraz blachy Venturi pod bębnem przekazującym
- wartości nastaw powietrza dla powtarzalnych zleceń ustawiane i zapisywane na stanowisku sterowania ErgoTronic
- automatyczne ustawianie grubości podłoża drukowego
- dwustopniowe pneumatyczne do- i odstawianie docisku

Uniwersalny system chwytania

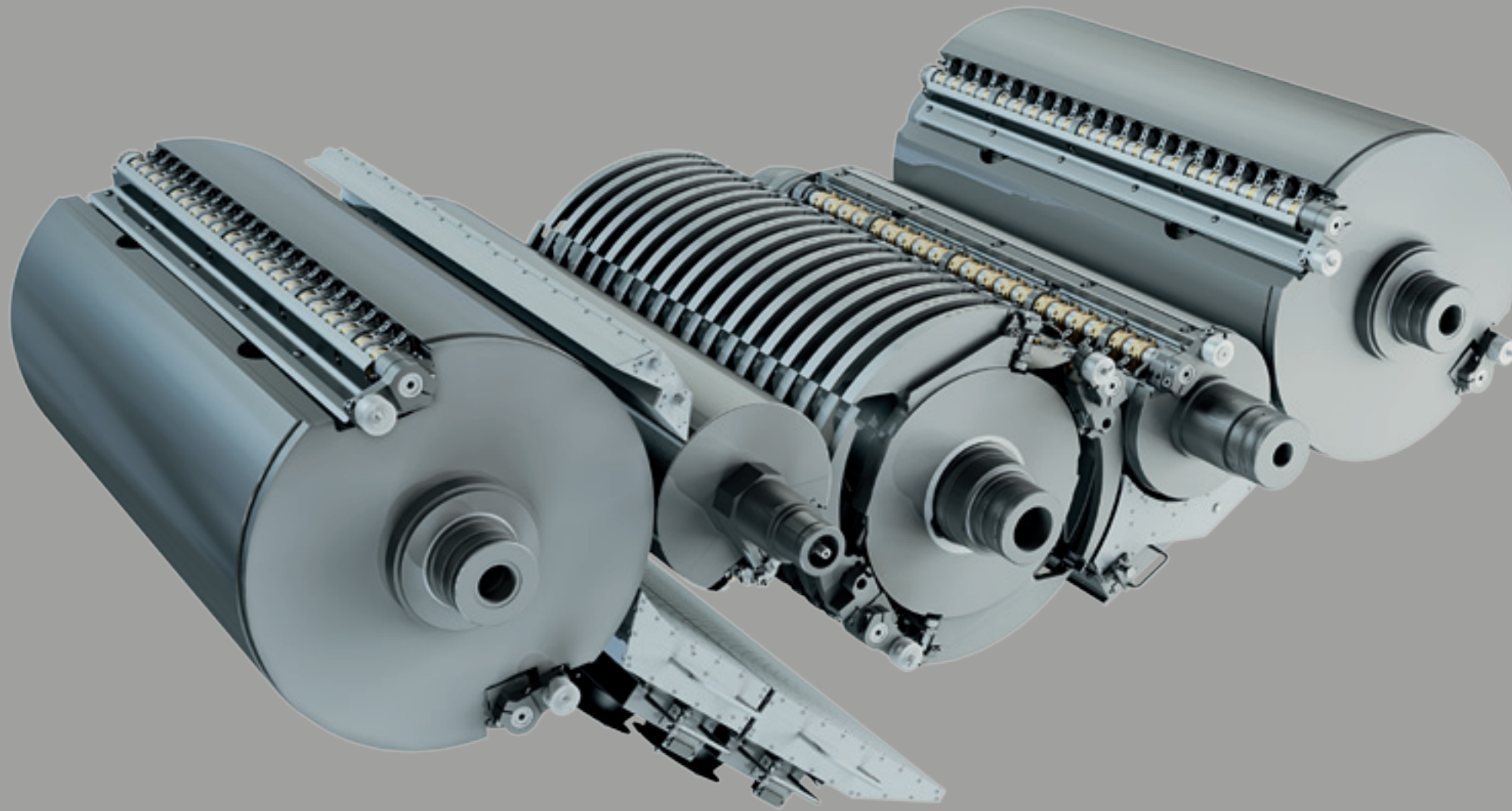
- bez konieczności dopasowywania przy zmieniających się podłożach drukowych
- wysokouszlachetnione progi tapek i strukturyzowane nakładki dla wysokiej siły trzymania
- nakładki i progi tapek wymieniane pojedynczo
- wzmocniony wał z łapkami
- szersza zewnętrzna konstrukcja tapek

Pasowanie

- przestawianie rejestra osiowego, obwodowego i diagonalnego ze stanowiska sterowania ErgoTronic
- register diagonalny realizowany przez skośne przestawienie bębna przekazującego
- ErgoTronic ACR (Automatic Camera Register) do automatycznego pomiaru i regulacji pasowania lupą video
- ErgoTronic ICR (Integrated Camera Register) do automatycznej regulacji rejestrów na stole pomiarowym
- QualiTronic ICR - do automatycznej regulacji rejestrów w maszynie

Blacha prowadząca
arkusze Venturi





Trójbębnowe odwracanie arkusza

Perfekcyjne odwracanie arkuszy – uruchamiane jednym przyciskiem

Elastyczność jest jednym z największych atutów maszyny Rapida 106. Także dla druku jedno- i dwustronnego to wysoko-wydajne urządzenie oferuje rozwiązania doskonale dopasowane do wszelkich Państwa potrzeb.

Sprawdzona technika systemu trójbębnowego pozwala na odwrócenie każdego arkusza – aż do niewiarygodnej grubości 0,8 mm. Proces przestawiania przebiega z łatwością, bez manualnej ingerencji, ze stanowiska sterowania, po naciśnięciu jednego przycisku. Zoptymalizowane jest także prowadzenie arkuszy. Specjalne płaszcze z wysokowydajną powłoką nie przyjmującą farby zapewniają stałą jakość i spójny obraz druku na wierzchniej i spodniej stronie arkusza.

Konstrukcja

- sprawdzony trójbębnowy system odwracania dla dokładnego pasowania po odwróceniu
- specjalny system tapek na bębnie odwracającym dla obsługi szerokiego spektrum podłoży drukowych
- automatyczny system zmiany trybu pracy z jedno- na dwustronny wynoszący ok. 2 min.

Prowadzenie arkuszy po odwróceniu

- płaszcze na cylindrach dociskowych
- powłoka Anti-Marking-Coat na bębnach przekazujących
- wyjmowane blachy prowadzące arkusze, bez użycia narzędzi
- wspierane powietrzem, delikatne prowadzenie arkuszy przez urządzenia nadmuchowe i blachy prowadzące Venturi pod bębnami przekazującymi
- ssawki obrotowe na bębnie magazynującym do przytrzymywania tylnej krawędzi arkusza
- wartości nadmuchu z możliwością ustawienia i zapisu na stanowisku sterowania ErgoTronic do użycia przy powtarzających się zleceniach
- kontrola przebiegu arkuszy
- system video do kontroli przebiegu arkusza pod bębniem odwracającym i na wejściu arkuszy na wykładanie
- optyczna kontrola brakującego arkusza



Perfekcja w nafarbieniu: - dla maksymalnej jakości druku

Właściwe dozowanie farby i optymalny balans farbowo-wodny to podstawowe założenia dla perfekcyjnego rezultatu w druku offsetowym. Gwarantuje to Państwu Rapida 106 z ulepszonym, szybko reagującym zespołem farbowym.

Wysoką powtarzalność zapewnia kałamarz ColorTronic poprzez jedyny w swoim rodzaju system dozowania farby. Pozostałe rozwiązania, jak np. rozdzielanie pasma farby przy zatrzymaniu maszyny i wysprężanie nieużywanych zespołów farbowych, redukuje zużycie wałków, czasochłonne prace manualne i niepotrzebną makulaturę. Dodatkowo zespół nawilżający VariDampf gwarantuje utrzymanie prawidłowej równowagi farbowo-wodnej – i to w przypadku każdego zlecenia.

DriveTronic SRW (Simultaneous Roller Wash)

- zespoły farbowe z technologią niezależnych napędów
- symultaniczne mycie wałków podczas prowadzenia procesów narządzania (poza wymianą form drukowych)
- niezależne mycie wałków, także podczas produkcji
- znaczne skrócenie czasów narządzania

Kałamarz farbowy ColorTronic

- powłoka zapobiegająca osadzeniu się farby EasyClean
- czas czyszczenia zredukowany do 50%
- strefowe elementy dozujące z końcówkami z utwardzonego metalu i powleczonym ceramiką duktorem farbowym
- zdalne ustawienie elementów dozujących
- wysoka powtarzalność dzięki odpornym na ścieranie elementom dozującym farbę
- liczba obrotów duktora farbowego kompensowana prędkością maszyny

Zespół farbowy

- ulepszony, szybko reagujący zespół farbowy
- taktowanie przybieracza i jego blokowanie ze stanowiska sterowania
- rozdzielanie pasma farby przy odstawieniu docisku
- płynne przestawienie punktu roztarcia podczas pracy maszyny ze stanowiska sterowania
- rozciąganie osiowe nadających wałków farbowych
- termostatowanie duktora farbowego i cylindrów rozciągających
- zredukowanie zużycia wałków i skrócenie czasu narządzania poprzez indywidualne za-/wysprężanie zespołów farbowych ze stanowiska kierowania
- urządzenie nadmuchowe do zespołu farbowego dla stosowania kolorów specjalnych
- filtr mgły farbowej w przypadku stosowania farb UV

Zespół nawilżający

- zespół nawilżający Varidampf z kompensacją prędkości
- duktora nawilżający ustawiany skośnie w celu dopasowania prowadzenia środka nawilżającego
- oscylujący wałek pomostowy na nadających wałkach nawilżających
- napęd różnicowy do usuwania zabrudzeń, włączany podczas biegu maszyny ze stanowiska sterowania
- przygotowanie środka nawilżającego z cyfrową regulacją i wskaźnikiem temperatury



Systemy wymiany form drukowych: skrojone na miarę

W szczególności przy realizacji wielu małych zleceń wymiana form drukowych staje się procesem czasochłonnym, jeżeli oczywiście nie dysponuje się właściwą techniką. Inaczej jest z maszyną Rapida 106, ponieważ oferuje ona najwyższy komfort obsługi, aby spełnić wszystkie wymagania. Państwo, jako użytkownicy decydujecie sami, jaki poziom automatyzacji powinna posiadać Wasza maszyna.

Od zautomatyzowanej wymiany form drukowych aż po system DriveTronic SPC, równoczesną, symultaniczną wymianę form we wszystkich zespołach. Czy chcielibyście Państwo zmieniać formy drukowe bez zatrzymywania maszyny? Jest to możliwe jedynie z maszyną Rapida 106 wyposażoną w system Flying JobChange. Poza tym istnieje możliwość stosowania form drukowych bez zaginanych krawędzi.

FAPC (Fully Automatic Plate Change)

- w pełni automatyczna wymiana form drukowych
- automatyczna wymiana dla całej maszyny po uruchomieniu programu ze stanowiska sterowania
- zmiana form w 3 cyklach, synchronicznie w kilku zespołach drukujących
- nowy, zoptymalizowany czasowo proces wymiany, łącznie z zerowaniem pasowania
- dzielona tylna szyna napinająca

DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change)

- symultaniczna wymiana form drukowych
- w pełni automatyczna wymiana form drukowych jednocześnie na wszystkich zespołach drukujących
- bezpośredni napęd cylindra formowego: napęd cylindra formowego poprzez niezależne silniki (silniki high torque)
- wymiana form przebiega równolegle do innych procesów narządzania w maszynie, np. mycia obciągow gumowych – dodatkowy czas potrzebny do wykonania 0 sekund.
- kompensacja naprężeń papieru

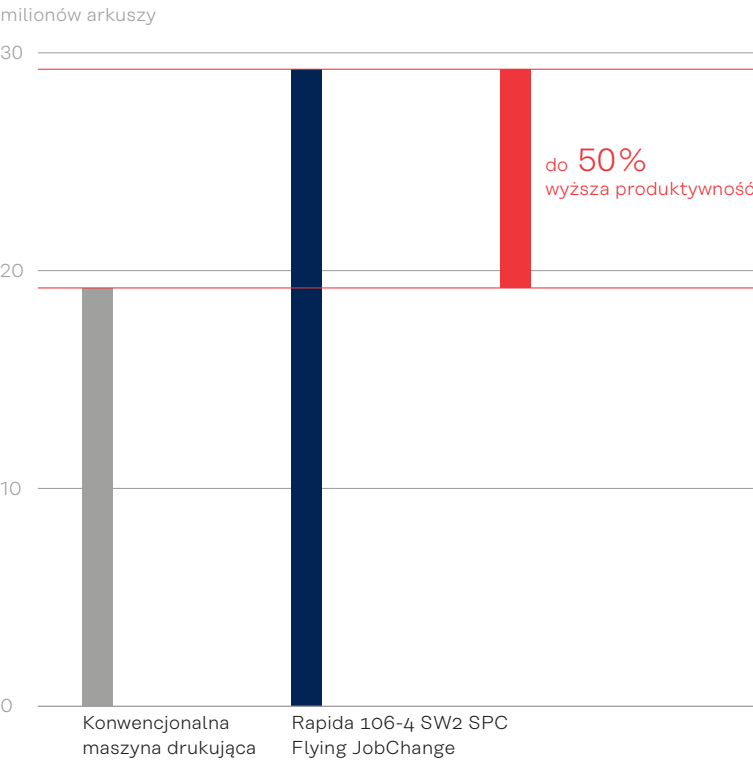
Flying JobChange

- „zmiana zlecenia w locie” w przeciągu kilku sekund
- systemy DriveTronic SPC oraz DriveTronic PlateIdent umożliwiają w pełni automatyczną wymianę form drukowych podczas prowadzenia druku
- automatyczne czyszczenie obciągow gumowych przy pomocy funkcji „czysty druk”
- funkcja szczególnie warta polecenia w przypadku małych nakładów czy wielu wersji językowych tego samego produktu

DriveTronic Plate Ident

- system do rozpoznawania form drukowych bezpośrednio w maszynie
- głowica pomiarowa umieszczona w kasecie na formy drukowe czyta naświetlone znaczniki pomiarowe
- zostają obliczone wstępne ustawienia danych dla registrzów wszystkich zespołów drukujących
- automatyczne przetworzenie wartości korygujących w maszynie drukującej
- odczytanie naświetlonego kodu Data Matrix umożliwia identyfikację właściwej formy drukowej w zespole drukującym dla aktualnego zlecenia
- redukcja czasu narządzania, ponieważ proces wymiany form drukowych odbywa się w pełni automatycznie

Flying Job Change – kalkulacja produktywności



Wysokość nakładu: 1.000 ark.
tryb pracy dwuzmianowej: 2 x 7,4h
dni robocze: 220 dni w roku
stopień wykorzystania: 85%

Urządzenie myjące CleanTronic: - dla uzyskania doskonałych efektów mycia

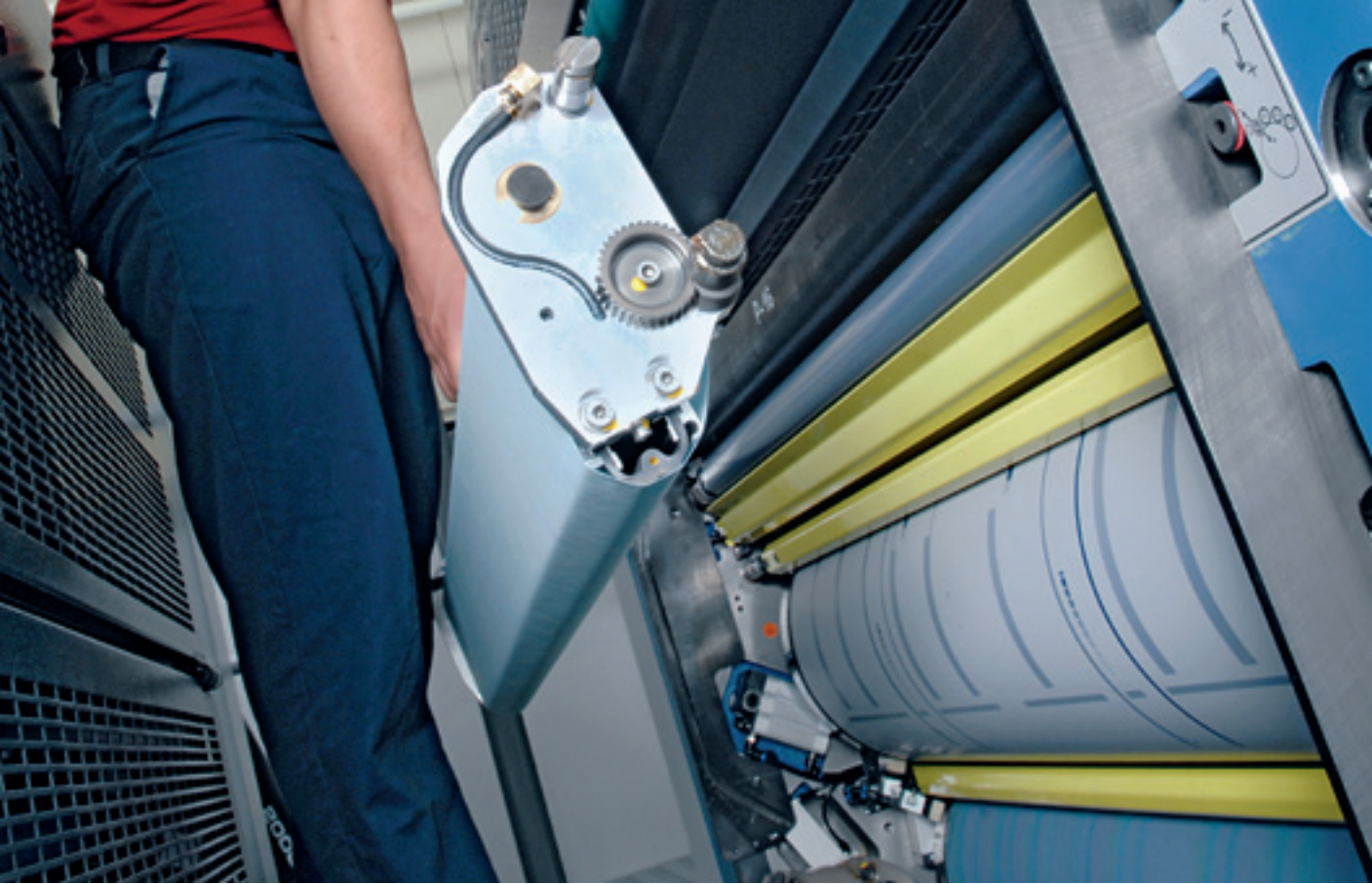
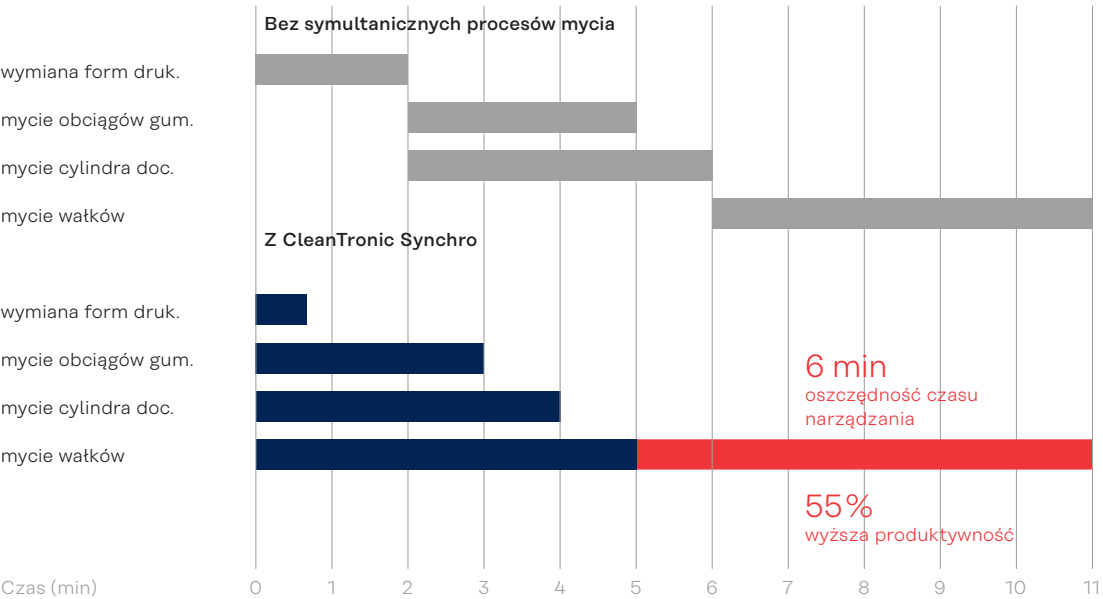
Czasy mycia mogą wyraźnie redukować stopień wykorzystania maszyny. Tylko czysta maszyna produkuje z najwyższą jakością.

Dzięki perfekcyjnemu systemowi myjącemu CleanTronic maszyna Rapida 106 zbiera każde zanieczyszczenie, niezależnie czy z wałków, obciązków gumowych, czy cylindrów dociskowych. Dotyczy to zarówno farb konwencjonalnych, farb UV, proszku i pyłu papierowego. Czy chcielibyście Państwo jeszcze bardziej zaoszczędzić na kosztownych czasach mycia? Zalecamy wówczas użycie systemu CleanTronic Synchro. Dwie belki myjące umożliwiają równoległe mycie obciązków gumowych i cylindrów dociskowych.

Urządzenie myjące wałki CleanTronic

- automatyczne mycie wałków z zoptymalizowanym systemem nanoszenia środka myjącego oraz wydajnym zbieraniem środka z wałków farbowych
- FastClean: szybkie mycie zespołu farbowego z prędkością do 12.000 ark./h
- DriveTronic SRW: mycie wałków symultaniczne do prowadzonych procesów druku

Porównanie symultanicznych procesów narządzania



Urządzenie myjące CleanTronic

- urządzenie myjące kombi dla wałków, obciązków gumowych i cylindrów dociskowych
- uchylna belka myjąca dla mycia kombinacyjnego obciążu gumowego i cylindra dociskowego
- równoległe mycie wałków i obciązków gumowych
- indywidualnie programowane i centralnie sterowane programy myjące
- zastosowanie suchej lub wstępnie nawilżonej tkaniny
- wyświetlenie zużycia tkaniny myjącej na stanowisku kierowania

CleanTronic Synchro

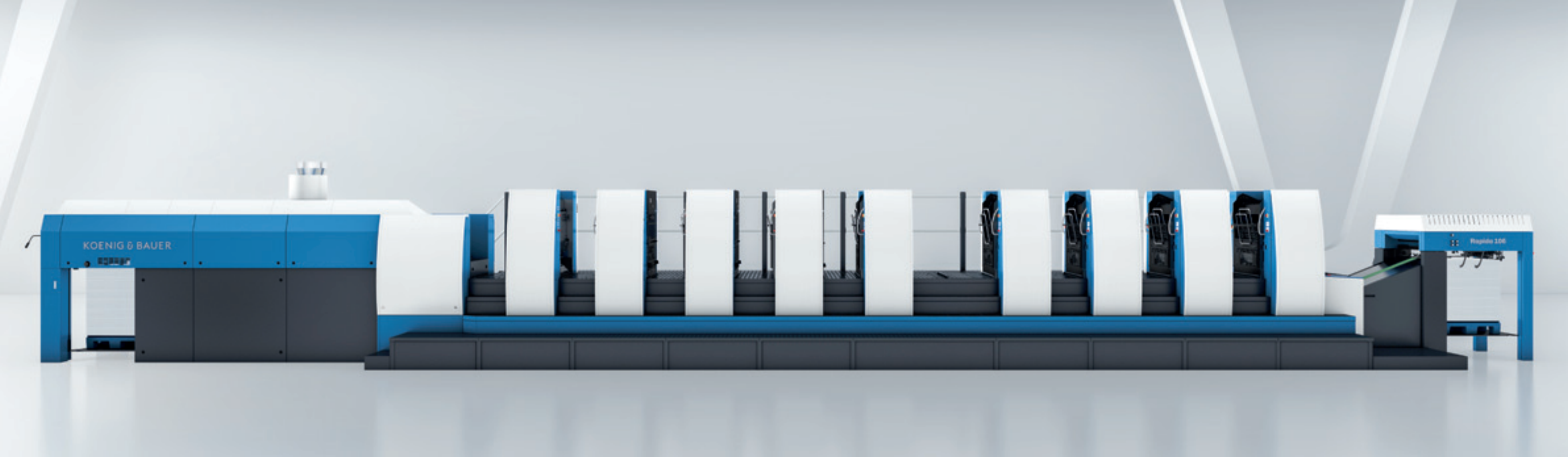
- system z oddzielną belką myjącą dla obciązków gumowych i cylindrów dociskowych
- równoległe mycie obciążu gumowego i cylindra dociskowego
- równoległe mycie wałków i obciążu gumowego
- CleanTronic Multi
- dodatkowy obieg myjący dla zamiennego stosowania farb
- dostępny dla CleanTronic i CleanTronic Synchro

CleanTronic UV

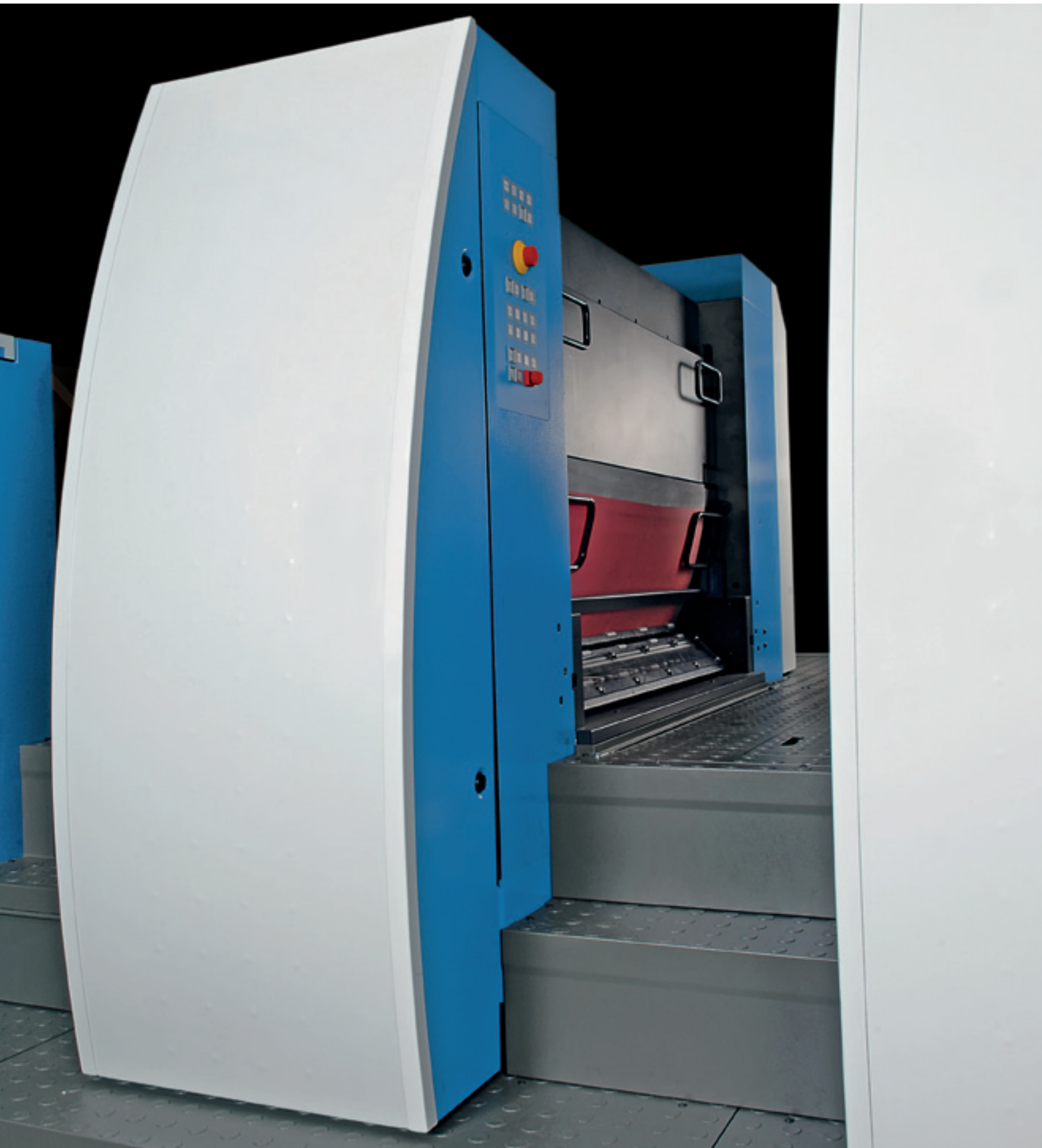
- wyposażenie pozwalające na uniknięcie postoju przed i po myciu cylindrów w trybie druku UV
- efektywniejsze narządzanie i zwiększenie żywotności promienników UV

Czysty druk

- zebranie pozostałości farby z formy drukowej i obciążu gumowego
- zredukowanie zużycia materiału i czasu mycia obciązków gumowych
- wstępny wybór ilości arkuszy
- może zastąpić mycie obciązków gumowych przy małych nakładach



Zespół lakierujący: • nowoczesna technologia rakla komorowego z wałkami rastrowymi o lekkiej budowie • przyjazna dla użytkownika obsługa bez narzędzi, automatyczna wymiana wałka rastrowego z systemem Anilo-xLoader obsługiwana ze stanowiska sterowania • DriveTronic SFC (Simultaneous Forme Change) dla automatycznej wymiany form lakierujących, przebiegająca równocześnie z innymi procesami narządzania maszyny • zautomatyzowana wymiana form lakierujących w ciągu 1 min. • zdalne dostawienia docisku jak również korekta rejestru osiowego, obwodowego i diagonalnego • zasilanie lakierem dla lakierów dyspersyjnych i UV w oddzielnych obiegach • w pełni automatyczny proces czyszczenia	Wykładanie AirTronic: • aerodynamiczne wózki z łapkami z zoptymalizowanym strumieniem powietrza, pozwalające uniknąć zawirowań i redukujące ilość proszku • system Venturi dbający o stabilne unoszenie się arkuszy • dynamiczne hamulce arkuszy z kompensacją prędkości taśm ssących • kompensacja prędkości i zależne od formatu dozowanie ilości proszku • segment przedłużenia dla wbudowania modułów suszących • system EES (Emission Extraction System) do odsysania zanieczyszczonego powietrza • rozwiązania non-stop dla nieprzerwanej produkcji i płynnej zmiany stosu Systemy mycia CleanTronic: • równoległe procesy mycia i wstępny wybór programów mycia dopasowanych do zleceń • CleanTronic kombinacyjne urządzenie myjące wałki, obciążniki gumowe i cylindry dociskowe dla równoległych procesów mycia wałków/obciążników gumowych lub wałków/cylindrów dociskowych • System CleanTronic Synchro z oddzielną belką myjącą dla obciążników gumowych i cylindrów dociskowych • CleanTronic Multi dodatkowy obieg dla zamiennego stosowania farb	Odwracanie arkusza: • sprawdzony trójbębnowy system odwracania dla dokładnego pasowania po odwróceniu • automatyczny system zmiany trybu pracy z jedno- na dwustronny wynoszący ok. 2 min. • płaszcze na cylindrach dociskowych ze specjalną powłoką zapobiegającą przyleganiu farby • powłoka Anti-Marking-Coat na bębnach przekazujących • ssawki obrotowe na bębnie magazynującym do przytrzymywania tylnej krawędzi arkusza • system video do kontroli przebiegu arkusza Wymiana form drukowych: • nowy, zoptymalizowany czasowo proces wymiany form drukowych FAPC (Fully Automatic Plate Change) włącznie z zerowaniem pasowania • DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change) dla symultanicznej zmiany form drukowych, równoległe do innych procesów narządzania • DriveTronic Plate Ident jako system do wstępnego ustawienia pasowania i do rozpoznania form drukowych bezpośrednio w maszynie • możliwość stosowania form drukowych bez zaginanych krawędzi	Zespół farbowy: • zoptymalizowany zgodnie z najnowszą wiedzą o reologii pod względem przepływu i podziału farby • wysoka powtarzalność dzięki pozbawionym działań ubocznych elementom dozującym farbę w kałamarzu ColorTronic • specjalna folia w kałamarzu farbowym do obniżenia czasu narządzania przy wymianie farby lub podczas procesu mycia • folia nie wpływa na ustawienia kałamarza farbowego, ponieważ kończy się przed szczeliną dozującą • płynne przestawienie punktu roztarcia podczas pracy maszyny ze stanowiska kierowania • rozdzielenie pasma farby przy odstawieniu docisku • zredukowanie zużycia wałków i skrócenie czasu narządzania poprzez indywidualne za-/wysprzęglanie zespołów farbowych ze stanowiska kierowania • termostatowanie duktora farbowego i cylindrów rozcierających, szczególnie korzystne dla technologii bezwodnej • zespół nawilżający Varidamp z kompensacją prędkości dla stabilnego balansu farbowo - wodnego • napęd różnicowy zapobiegający powstawaniu zabrudzeń	Zespół drukujący: • wysoka odporność na skręcanie i stabilność poprzez skrzynkę z jednego odlewu • cylindry dociskowe i systemy przekazujące o podwójnej średnicy dla bezpiecznego prowadzenia różnorodnych podłoży drukowych • ciąg kół zębatach dla spokojnego biegu i wysokiej precyzji • prowadzenie arkuszy Venturi dla spokojnego biegu arkuszy • wartości powietrza dla powtarzających się zleceń ustawiane oraz zapisywane na stanowisku sterowania ErgoTronic • uniwersalny system tapek dopasowuje się do podłoża drukowego • mechatroniczna regulacja ustawień rejestru osiowego, obwodowego i diagonalnego • automatyczna regulacja grubości podłoża drukowego • dwustopniowe, pneumatyczne przystawianie i odstawianie docisku	Samonakładak DriveTronic: • podnoszenie stosu odbywa się w sposób ciągły, bezstopniowy, z automatycznym dopasowaniem przesuwu do papieru/kartonu • stół spływowy z elektronicznie sterowanym spowalnianiem arkusza dla optymalnej prędkości nadejścia arkusza do marek przednich • motoryczna regulacja nakładania za pomocą systemu DriveTronic Infeed dla marek przednich, linii nakładania oraz wysokości marek kryjących • automatyczne ustawianie formatu oraz regulacja bocznej krawędzi stosu DriveTronic SIS: po prostu genialny! • Sensoric Infeed System • opatentowany system nakładania arkusza • elektronicznie sterowana regulacja boczna • delikatne pozycjonowanie arkusza z najwyższą dokładnością • całkowicie bezobsługowy system ze względu na automatyczną regulację formatu • opatentowany system Venturi w linii nakładania dla spokojnego biegu arkusza
--	---	--	---	---	---



Po prostu uszlachetnianie! - liczne warianty uszlachetniania inline

Również pod względem uszlachetniania inline maszyna Rapida 106 zaspokaja wszelkie wymagania. Najnowocześniejsza technologia daje pole do popisu do osiągnięcia ciekawych efektów matu i połysku, lakierowania całości powierzchniowego i wybiórczego, jednym lub kilkoma rodzajami lakierów, lakierem dyspersyjnym i/lub UV.

Procesy towarzyszące lakierowaniu są również zautomatyzowane. W pełni automatyczna wymiana form do lakierowania jest realizowana w kilka sekund dzięki DriveTronic SFC (Simultaneous Forme Change). Oddzielne obiegi dla lakierów dyspersyjnych i UV ułatwiają obsługę różnych rodzajów lakieru.

Również indywidualnie określone programy myjące są uruchamiane jednym przyciskiem ze stanowiska sterowania. Ponadto dzięki nowemu, automatycznemu systemowi AniloxLoaders zmiana wałków rastrowych jest dziecinnie prosta.

Wieża lakierująca

- system lakierowania rakla komorowego z wygrawerowanym laserowo wałkiem rastrowym
- zdalne ustawianie docisku
- zdalne przestawianie rejestra osiowego, obwodowego i diagonalnego
- szyna szybko napinająca formy do lakierowania z systemem pasowania
- wałki rastrowe o lekkiej budowie dla szybkiej i łatwej wymiany
- system rakla komorowego
- hydropneumatyczne dostawianie komory rakłowej dla stałego i równomiernego nanieśienia lakieru
- większa żywotność noży rakłowych dzięki regulacji docisku HydroComp

Zasilanie lakierem

- system zasilania dla lakierów dyspersyjnych i UV w oddzielnych obiegach
- centralne sterowanie ze stanowiska kierowania
- automatyczne mycie dla lakierów dyspersyjnych i UV
- znakomity rezultat mycia dla natychmiastowego ponownego użycia systemu lakierowania
- Intelligent Viscosity Logic (IVL) system regulujący stan napętnienia i sterujący pracą pompy w zależności od lepkości lakieru
- urządzenie podgrzewające do lakierów UV
- specjalny cyrkulator do lakierów metalizowanych i innych zastosowań specjalnych

Zautomatyzowana wymiana form do lakierowania

- czas wymiany ok. 1 min
- DriveTronic SFC (Simultaneous Forme Change)
- zautomatyzowana wymiana form do lakierowania
- wymiana form do lakierowania przebiega równolegle do innych procesów narządzania w zespołach drukujących
- urządzenie do automatycznej wymiany wałków rastrowych
- magazynek nad wieżą lakierującą
- proces wymiany przebiega równolegle do innych procesów narządzania
- podłączony do programu zmiany zlecenia

Technologia suszenia VariDry - dla wszelkich zastosowań

Doskonały rezultat suszenia dla każdego zastosowania, niezależnie czy dla technologii konwencjonalnej czy UV, osiąga się z wysokowydajnymi modułami suszącymi z rodziny KBA VariDry.

Dzięki swojej budowie modułowej są perfekcyjnie dopasowane do geometrii maszyny i umożliwiają elastyczne użycie w module pośrednim lub końcowym. Również nasze środowisko naturalne nie jest zaniedbywane: nowe, energooszczędne systemy VariDry^{Blue} dodatkowo wykorzystują gorące powietrze i umożliwiają redukcję mocy grzewczej. W zależności od zlecenia, nawet do 50% w stosunku do techniki konwencjonalnej! Energia zostaje efektywniej wykorzystana, a tym samym chronione jest środowisko.

VariDry IR/TL

- systemy suszenia promiennikami IR i rakłami gorącego powietrza o bezstopniowej regulacji
- możliwość zastosowania jako suszarki końcowej lub aplikowane w zespole suszącym
- promienniki Carbon-Twin o mocy 60 W/cm
- zmiana lamp bez użycia narzędzi
- pomiar temperatury stosu i automatyczne sterowanie systemami suszenia

VariDryBlue

- warianty wyposażenia zwiększające efektywność energetyczną
- potencjał oszczędności energii do 50% w stosunku do systemów konwencjonalnych IR/TL
- ponowny obieg powietrza suszącego w segmencie przedłużonego wykładania
- obsługa ze stanowiska kierowania

VariDry UV

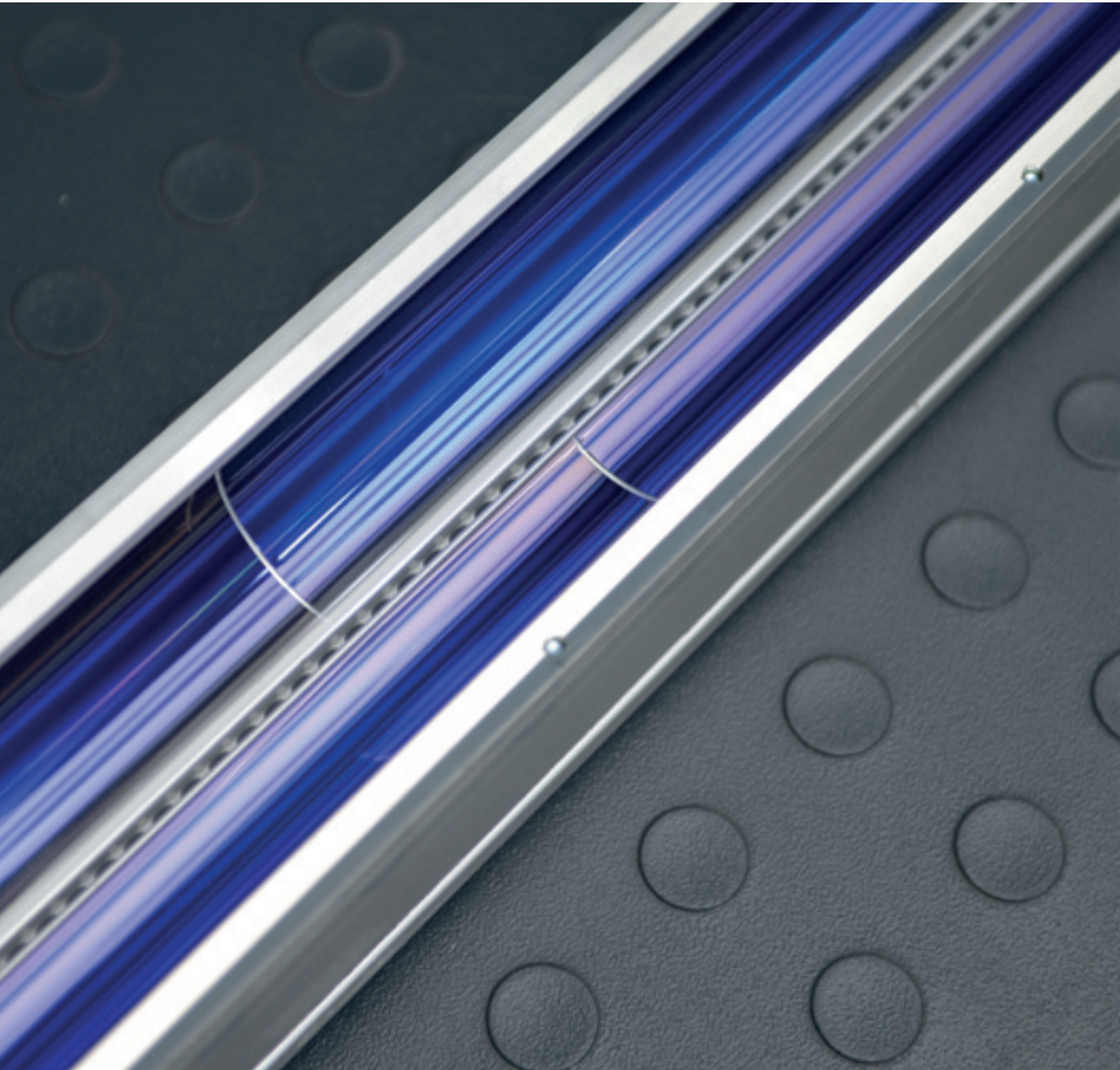
- kompaktowy moduł suszenia UV o mocy od 160 do 200 W/cm (z możliwością bezstopniowej regulacji)
- możliwość użycia jako suszarki końcowej lub pośredniej
- zmiana lamp bez użycia narzędzi
- automatyczna regulacja temperatury stosu i sterowanie systemami suszenia
- rejestrowanie czasu pracy każdego promiennika, niezależnie od jego pozycji
- CleanTronic UV dla skrócenia czasu postoju podczas mycia

VariDry HR-UV

- zastosowanie promienników domieszko-
- dokładne dopasowanie promienników do farb wysokoreaktywnych
- promienniki regulowane bezstopniowo w zakresie 80 – 200 W/cm
- redukcja kosztów energii dzięki możliwości regulacji mocy promienników
- suszenie do 5 farb HR-UV typu „mokro na mokro” w jednym module HR-UV
- możliwość rezygnacji z odsysania dzięki zastosowaniu promienników HR-UV bez emisji ozonu
- szybsza i prostsza wymiana modułu dzięki zastosowaniu niezawodnych wtyczek do podłączeń mediów
- uniwersalny design modułów, z możliwością zastosowania różnych promienników UV

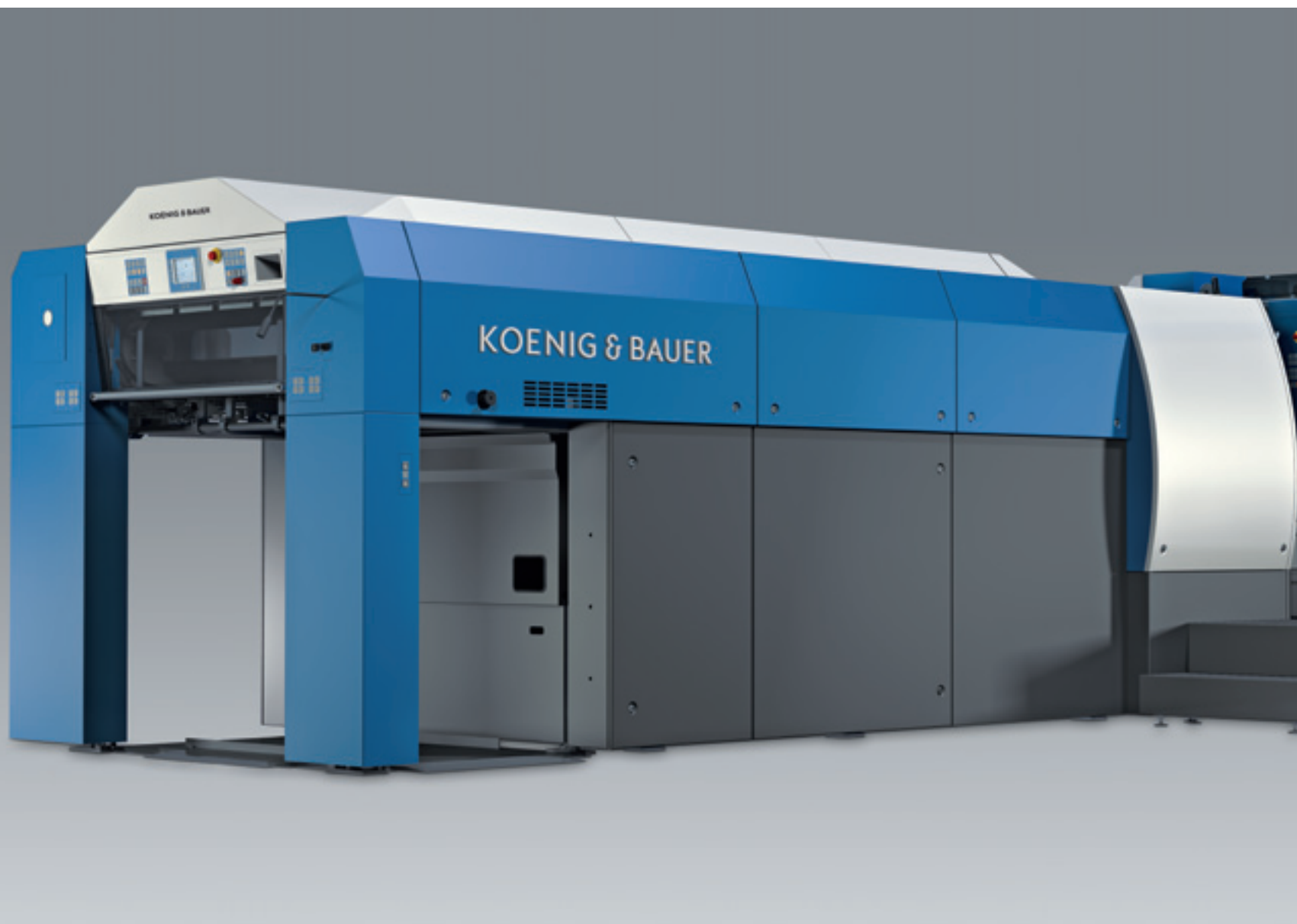
VariDry LED-UV

- promienniki UV o modułowej budowie, z diodami emitującymi światło
- bez konieczności konserwacji
- dopasowanie długości fal dokładnie do stosowanych farb wysokoreaktywnych LED
- brak faz rozgrzewania oraz trybu pracy stand-by
- automatyczne wyłączenie poszczególnych LED w zależności od długości i szerokości formatu
- duża żywotność
- bez zawartości rtęci
- niska emisja ciepła do podłoża
- taki sam obszar zastosowań jak suszarki HR-UV



Całkowicie predefiniowane - wykładanie Airtronic

Wykładanie AirTronic maszyny Rapida 106 zostało zaprojektowane specjalnie dla wysokich prędkości różnorodnych podłoży drukowych. Również przy bardzo wrażliwych materiałach można uzyskać pełną moc produkcyjną.



Nowe, aerodynamiczne wózki z łapkami optymalizują strumień powietrza i eliminują zawirowania, a także redukują ilość nadawanego pudru. Zaawansowany system Venturi zapewnia stabilne unoszenie i tworzy jednorodny przepływ powietrza dla prowadzenia arkuszy. Każdy arkusz jest wspierany przez dynamiczne hamulce, które pewnie i precyzyjnie odkładają je na stosie – także przy niskich gramaturach. Wszystkie ustawienia wykładania AirTronic są cyfrowo wprowadzane i zapisywane.

Prowadzenie arkuszy

- górne prowadzenie dla delikatnego transportu arkuszy
- wyświetlacz dotykowy z przyciskami szybkiego wyboru dla pewnej i intuicyjnej obsługi maszyny
- prowadzenie arkuszy Venturi, wszystkie nastawy powietrza wprowadzane i zapisywane na stanowisku kierowania
- aerodynamiczne systemy tapek, bezcieniowe dla suszenia promiennikami
- kompensacja prędkości otwarcia krzywej dla różnych podłoży drukowych
- rury nadmuchowe i wentylatory pomostowe do delikatnego odkładania arkuszy z ukierunkowanym pędem powietrza, zdalnie ustawiane
- zabezpieczenie obszaru wokół wykładania poprzez fotokomórki

Aparat proszkujący

- pracujący z wysoką wydajnością aparat proszkujący, z jonizacją proszku, ustawiany ze stanowiska sterowania
- kompensacja prędkości i zależne od formatu dozowanie ilości proszku
- zintegrowane odsysania proszku

Hamulec arkusza

- dynamiczne hamulce arkusza poprzez trzy taśmy ssące z kompensacją prędkości, dla delikatnego i precyzyjnego odkładania arkuszy
- maksymalne wykorzystanie powierzchni zadruku w przypadku druku dwustronnego
- automatyczne dopasowanie formatu taśm ssących
- stacje ssące regulowane pojedynczo na stanowisku sterowania
- sterowanie wydajnością ssania w zależności od podłoża drukowego
- szybka wymiana stacji ssących „easy click”

System odsysania EES

- system odsysania szkodliwych dla zdrowia obciążeń lotnymi związkami organicznymi i ozonem dzięki zastosowaniu opcjonalnego systemu odsysania.
- przedłużenie wykładania
- segment przedłużenia dla wbudowania systemów suszenia
- zwiększenie produktywności w trybie z lakierowaniem poprzez wydłużenie czasu suszenia

Tryb pracy non-stop na wykładaniu

- praca z systemem non-stop bez przerywania produkcji, możliwa przy pełnych wydajnościach produkcyjnych
- opuszczana roleta wyjeżdża automatycznie w obszar stosu
- kontrola sensoryczna dla ruchu stosu głównego i pomocniczego

Systemy logistyczne: zwiększenie produktywności drukarni

Przy grubych podłożach drukowych zmiana stosu przebiega dość często. Oznacza to zatrzymanie maszyny, zmianę stosu, uruchomienie maszyny. Jak dużo cennego czasu jest na to tracone? Dlatego zaleca się użycie rozwiązań w postaci systemów non-stop.

Systemy pracy w trybie non-stop dla samonakładaka oraz w wykładaniu gwarantują nieprzerwaną produkcję oraz płynną zmianę stosu. Wymagacie Państwo jeszcze więcej? Skrojone na miarę rozwiązania PileTronic są dopasowane dla Państwa wymagań produkcyjnych.

Non-stop dla samonakładaka

- urządzenie non-stop z pojedynczymi prętami dla nieprzerwanej produkcji przy wymianie stosu
- w pełni automatyczne urządzenie non-stop z prętami sterowanymi sensorycznie do podnoszenia stosu oraz łączenia stosu głównego i pomocniczego
- możliwy wjazd stosu z trzech kierunków

Non-stop w wykładaniu

- praca z systemem nonstop możliwa przy pełnych prędkościach produkcyjnych
- opuszczana roleta wysuwa się automatycznie w obszar stosu
- kontrola sensoryczna przy ruchu stosu głównego i pomocniczego

PileTronic

- połączenie sterowania maszyną, systemów pracy non-stop i doprowadzenia palet w celu efektywnego procesu drukowania
- dostępne sprawdzone segmenty logistyczne
- stworzenie rozwiązań na życzenie Klienta
- możliwe bezpaletowe doprowadzenie surowca



Stanowisko sterowania ErgoTronic: - nowa filozofia obsługi

Dzięki licznym funkcjom dostępnym poprzez stanowisko sterowania oraz funkcjom predefiniowania ustawień, a także intuicyjnej obsłudze; praca z maszyną Rapida 106 jest dziecinnie prosta. Wszystkie funkcje obsługi są rozmieszczone w sposób przejrzysty i sterowane za pomocą monitora dotykowego.

Dodatkowy komfort obsługi zapewniają ekrany dotykowe z klawiszami szybkiego wyboru umieszczone bezpośrednio na maszynie - przy samonakładaku i na wykładaniu. Maszyna Rapida 106 została dodatkowo wyposażona w opcje umożliwiające pracę w trybie Workflow, umożliwiającą połączenie maszyny z lokalnymi systemami sterowania produkcją i zarządzania.

ErgoTronic

- ekran wielkoformatowy do wizualizacji wszystkich ustawień maszyny
- obraz na żywo z kontroli QualiTronic ColorControl na dużym ekranie
- dozowanie farby ColorTronic z wyświetlaniem stref farbowych na stanowisku sterowania
- możliwe połączenie z systemem DensiTronic Professional
- odkładanie arkusza z regulacją kąta nachylenia
- motoryczne przestawianie wysokości stanowiska sterowania z funkcją pamięci.
- interfejs USB dla umożliwienia szybkiej zmiany danych zlecenia
- podtrzymanie zasilania w celu umożliwienia kontrolowanego wyłączenia maszyny w przypadku awarii zasilania
- zintegrowany moduł do zdalnej diagnozy i konserwacji z połączeniem do internetu dla umożliwienia zdalnej konserwacji oraz aktualizacji oprogramowania

**Funkcje stanowiska sterowania
(w zależności od wyposażenia)**

- program zmiany zlecenia dla automatycznego wstępnego ustawiania zlecenia
- możliwość zapisu wszystkich istotnych parametrów maszyny dla powtarzających się zleceń
- zdalne przestawianie pasowania
- sterowanie wszystkimi urządzeniami peryferyjnymi
- wyświetlacz konserwacji i druk list konserwacji
- gromadzenie danych zakładowych w połączeniu z systemem LogoTronic Professional
- tworzenie i wydruk karty stosu
- wyświetlacz podglądu druku

Funkcje obsługi TouchTronic

- ekran dotykowy umożliwiający intuicyjną obsługę wszystkich funkcji maszyny
- mniejsza ilość makulatury przy rozpoczynaniu zlecenia dzięki nowym funkcjom tworzenia profilu farbowego
- wszystkie funkcje obsługi dostępne w maksymalnie 2 krokach
- lista zleceń z podglądami obrazu oraz funkcjami optymalizacji dla kolejności wykonywania zleceń zgodnej z wprowadzonymi danymi
- przejrzysta obsługa w przypadku zastosowania kolorów specjalnych

Program zmiany zlecenia JobAccess

- przygotowanie kolejnego zlecenia podczas trwającej produkcji
- oszczędność do 50% czasu narządzania
- automatyczne wykonanie wszystkich wybranych wstępnie procesów narządzania w optymalnej kolejności
- wstępne ustawienia formatu oraz grubości podłoża drukowego
- wstępne ustawienia wszystkich właściwych dla danego podłoża nastaw powietrza
- wstępne ustawienia wszystkich właściwych dla danego zlecenia danych dozowania farby ColorTronic
- wstępne ustawienia i aktywowanie funkcji mycia

**Funkcje specjalne / automatyzacja procesów
ErgoTronic AutoRun**

- autonomiczny druk kolejki zleceń (szczególnie w obszarze druku akcydensów)
- wszystkie procesy narządzania, kontynuacji druku, regulacji kolorów oraz pasowania przebiegają kolejno i z wzajemnymi zależnościami

- automatyczne włączania licznika prawidłowych arkuszy po osiągnięciu odpowiednich gęstości farby
- użytkownik obserwuje jedynie procesy produkcyjne i jest zwolniony z wykonywania dotychczasowych, rutynowych czynności

**Stanowisko sterowania ErgoTronic ze
zintegrowaną techniką pomiarową**

- dodatkowo do wyposażenia ErgoTronic
- stanowisko odkładania arkusza w postaci płyty ssącej
- do wyboru system ErgoTronic ColorDrive lub ErgoTronic ColorControl do wykonywania pomiarów densytometrycznych oraz Lab

CIPLink

- Predefiniowanie ustawień stref farbowych poprzez dane CIP3

LogoTronic Professional

- obszerny system zarządzania maszynami drukującymi firmy Koenig & Bauer:
- interfejs CIP3/CIP4 dla przygotowalni
- interfejs JDF/JMF lub XML do systemu MIS
- zarządzanie zleceniami
- wstępne ustawienia maszyny
- dane centralne łącznie z centralnym bankiem danych dotyczących farb
- system PressWatch dla graficznej prezentacji całej produkcji
- system SpeedWatch dla graficznej prezentacji przebiegu zlecenia
- automatyczny zapis oraz zarządzanie wszystkimi protokołami jakości

Rapida LiveApps

- mobilne stanowisko sterowania wraz z wyświetlaczem stanu maszyny, rejestracją zapasów (opcja), managerem konserwacji oraz funkcją PressCall
- obliczanie oraz wyświetlacz aktualnego zużycia energii poprzez opcjonalny system rejestracji
- tworzenie raportów emisji CO₂
- zarządzanie magazynem oraz śledzenie zapasów



Technika kontrolno pomiarowa od Koenig & Bauer

Nakłady zmniejszają się, a czasy dostaw skracają. Równocześnie jednak wymagania dotyczące jakości i ekonomiczności produkcji rosną. W związku z tym nowe idee i kierunki w budowie maszyn drukujących są absolutną koniecznością.

I tak na przykład systemy online i inline do zarządzania jakością mają coraz większe znaczenie. Firma Koenig & Bauer jest do tego najlepiej przygotowana i oferuje do maszyny Rapida 106 zorientowane na przyszłość rozwiązania do zabezpieczenia jakości w druku.

Pasowanie

- ErgoTronic ACR (Automatic Camera Register) do automatycznego pomiaru i regulacji registrów oddzielną lupą video
- ErgoTronic ICR (Integrated Camera Register) do automatycznego pomiaru registrów ze stołu pomiarowego
- QualiTronic ICR do automatycznej regulacji registrów w maszynie

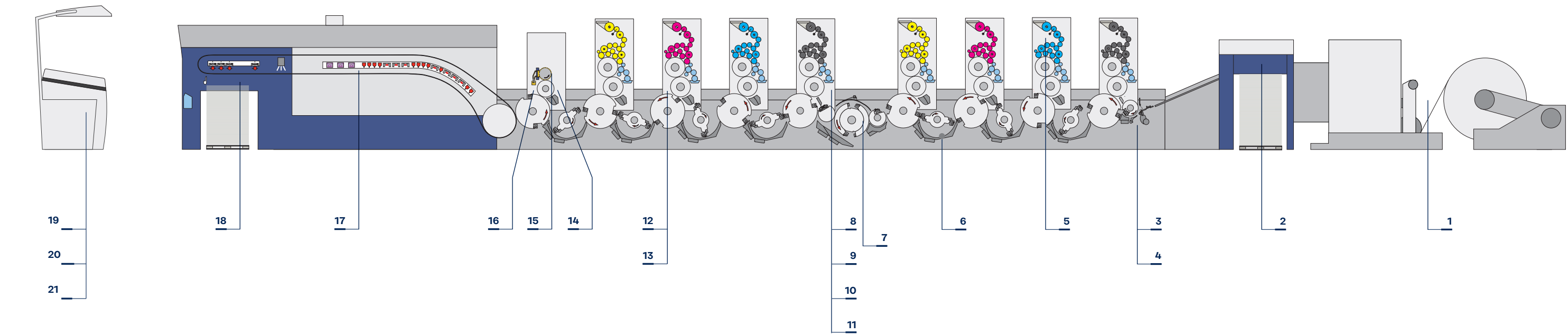
Pomiar nafarбления

- system ErgoTronic ColorControl do sterowania i pomiaru nafarбления online na stanowisku sterowania celem wyznaczenia gęstości optycznych i wartości spektralnych (opcjonalnie) z paska kontrolnego i obrazu drukowego
- system QualiTronic ColorControl do sterowania i pomiaru nafarбления inline w maszynie drukującej celem wyznaczenia gęstości optycznych z paska kontrolnego

Kontrola jakości

- QualiTronic Print Check kontroluje obraz z druku i porównuje go z pierwszym dobrym obrazem pochodzącym z kamery z rozdzielczością do 90 dpi
- QualiTronic PDFCheck dodatkowo dokonuje porównania wydrukowanych arkuszy z obrazami pdf z przygotowalni. System wykorzystuje te same kamery co QualiTronic Print Check
- QualiTronic PDFHighRes przeznaczony jest przede wszystkim dla użytkowników, dla których niezbędna jest kontrola arkusza z rozdzielczością do 300 dpi. Tym samym QualiTronic PDFHighRes jest jedynym systemem na rynku, który spełnia wysokie wymagania przemysłu farmaceutycznego.
- QualiTronic „protokół z pomiaru” do automatycznego protokolowania i certyfikowania, celem przekazania klientowi końcowemu
- cyfrowa lupa ErgoTronic ImageZoom
- podgląd obrazu druku na żywo

W skrócie: komponenty maszyny ułatwiające szybsze narzędzanie



1 RS 106

- Przekrawacz połączony z panelem sterowania

2 Samonakładak DriveTronic

- cztery niezależne serwomotory
- najwyższa zdolność predefiniowania ustawień

3 DriveTronic SIS

- sensoryczny system wprowadzania arkusza, bez użycia marek ciągnących

4 DriveTronic Infeed

- zdalna, motoryczna regulacja linii nakładania

5 Zespół farbowy

- kałamarz farbowy ColorTronic; dozowanie farby bez nadmiernego zużycia elementów
- odłączanie nieużywanych zespołów farbowych

6 Zespół drukujący

- blachy prowadzące Venturi z możliwością predefiniowania ustawień

7 Odwracanie arkusza

- w pełni automatyczna zmiana trybu pracy w ok. 2 minuty

8 FAPC (Fully Automatic Plate Change)

- w pełni automatyczna zmiana form w trzech cyklach

9 DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change)

- w pełni automatyczna zmiana form na wszystkich zespołach drukujących jednocześnie

10 Flying JobChange

- w pełni automatyczna zmiana form drukowych podczas druku nakładu

11 DriveTronic Plate Ident

- rozpoznawanie form bezpośrednio w maszynie

12 Systemy myjące Clean Tronic

- urządzenia myjące kombi dla redukcji czasów mycia

13 CleanTronic Synchro

- dwie belki myjące dla równoległego mycia obciągniętych gumowych oraz cylindra dociskającego

14 DriveTronic SFC (Simultaneous FormeChange)

- zautomatyzowana wymiana form lakierujących, równoległe do innych procesów narzędzania w zespole drukującym

15 AniloxLoader

- w pełni automatyczna wymiana wałków rastrowych
- podłączony do programu zmiany zlecenia
- proces wymiany przebiega równoległe do innych procesów narzędzania

16 Zasilanie lakierem

- sterowanie centralne poprzez stanowisko sterowania
- w pełni automatyczny proces czyszczenia w przypadku lakierów dyspersyjnych oraz UV

17 Wysokowydajna technologia suszenia VariDry

- VariDry IR/TL
- VariDry UV
- VariDry HR-UV
- VariDry LED-UV
- VariDry^{Blue}

18 Wykładanie AirTronic

- sterowane powietrzem z możliwością predefiniowania
- wysokowydajne urządzenie proszkujące z funkcją rozładowywania ładunków elektrostatycznych, obsługa ze stanowiska sterowania
- dynamiczne hamulce arkuszy, obsługa ze stanowiska sterowania
- automatyczna roleta non – stop

19 Stanowisko sterowania ErgoTronic

- program zmiany zleceń JobAccess
- zapisanie profilu pracy dla powtarzalnych zleceń
- zapis danych zakładowych
- zintegrowana technika pomiarowa i regulacyjna
- ErgoTronic AutoRun
- Rapida LiveApp / Production App

20 Technika pomiarowa i regulacyjna

- ErgoTronic ACR
- ErgoTronic ColorControl
- ErgoTronic ICR
- QualiTronic ColorControl
- QualiTronic ICR
- QualiTronic PrintCheck
- QualiTronic PDFCheck
- QualiTronic PDF HighRes

21 Automatyzacja procesów

- LogoTronic
- CIPLinkX
- LogoTronic Professional

Rapida 106: Dane techniczne

Format arkusza		
maksymalny (druk jedno-/ dwustronny)	740 x 1.060 / 740 x 1.060	mm
format specjalny (druk jednostronny)	750 x 1.060 / 780 x 1.060	mm
minimalny (druk jedno-/ dwustronny)	340 x 480 / 400 x 480	mm

Format zadruku		
maksymalny (druk jedno-/ dwustronny)	730 x 1.050 / 720 x 1.050	mm
format specjalny (druk jednostronny)	740 x 1.050 / 770 x 1.050	mm

Podłoża drukowe ¹		
standard	0,04–0,7	mm
z wyposażeniem do kartonów	do 1,2	mm
z wyposażeniem do faktury falistej	do 1,6	mm
z wyposażeniem do folii	0,1–0,7	mm
maszyna z odwracaniem arkusza:	do 0,6	mm
maszyna z odwracaniem arkusza i wyposażeniem do kartonów	do 0,8	mm
Krawędź na chwyt	10	mm

Wydajność produkcyjna ²		
do 9 zespołów drukujących + zespół lakierujący lub 10 zespołów drukujących	18.000	ark./h
z odwracaniem arkusza do 10 zespołów drukujących w druku jednostronnym	18.000	ark./h
z odwracaniem arkusza do 10 zespołów drukujących w druku jedno- i dwustronnym	15.000	ark./h

Z pakietem High-Speed ²		
do 9 zespołów drukujących + zespół lakierujący lub 10 zespołów drukujących	20.000	ark./h
z odwracaniem arkusza do 10 zespołów drukujących w druku jedno- i dwustronnym	18.000	ark./h

Wysokość stosu od podłoża		
samonakładak	1.250	mm
samonakładak w trybie non-stop	1.000	mm
wykładanie	1.200	mm
wykładanie w trybie non-stop	900	mm

Format płyt i obciągniętych gumowych		
format płyt	795 x 1.060	mm
standardowy początek kopii	36	mm
format obciążenia gumowego	860 x 1.070	mm

¹ sztywność materiału jest jednym z czynników decydujących o możliwości zadruku.

² w zależności od warunków miejscowych, stosowanych farb oraz podłoży drukowych.

Przegląd możliwych wariantów wyposażenia*

Ogólne	Zespół farbowy	Wykładanie
zakres stosowanych podłoży: 0,04 do 0,70 mm (maks. wydajność prod. w zależności od sztywności podłoży)	wałki do farb konwencjonalnych	dynamiczny system hamulców
pakiet CX dla kartonu do 1,2 mm	wałki do farb UV	sterowanie proszku z funkcją predefiniowania
pakiet do tektury falistej do 1,6 mm	termostatowanie zespołu farbowego	automatyczna roleta non-stop, opuszczana
pakiet do zadruku folia/plastik	chłodzenie duktora farbowego	aparat proszkujący z przyłączeniem do stanowiska sterowania oraz funkcją rozładowywania ładunków elektrostatycznych
pakiet do druku UV (włącznie HR-UV i LED-UV)	mieszadła do farb	odsysanie proszku
zespół suszący	wychwytywacz zanieczyszczeń	EES - Emission Extraction System
zespół lakierujący	urządzenie do druku Irisowego	przedłużenie wykładania dla instalacji suszenia
zespół numerujący	system zasilania farbowego z połączeniem ze stanowiskiem sterowania	
zespół perforujący		Systemy suszące
zespół koronujący	Zespół nawilżający	VariDry IR - suszenie końcowe
	napęd różnicowy	VariDry IR/TL -suszenie końcowe
		VariDry IR/TL/UV - suszenie końcowe
Samonakładak	Urządzenie myjące	VariDry UV - suszenie końcowe
wysokowydajne odelektryzowywanie włącz. z bocznymi nadmuchami i jonizacją	CleanTronic - mycie obciągow gumowych/ cylindra dociskowego i wałków	VariDry IR/TL -suszenie pośrednie
automatyka non-stop z płytą nośną stosu	CleanTronic Multi — dla zastosowania różnych technologii drukowania	VariDry UV -suszenie pośrednie
automatyka non-stop dla logistyki stosu	CleanTronic Impact z wstępnie nawilżoną tkaniną	technologia VariDry HR-UV
wolno stojące urządzenie do wstępnego przygotowywania stosu	CleanTronic Synchron	technologia VariDry LED-UV
przekrawacz arkuszy	CleanTronic Synchron Multi	
	CleanTronic UV	Technika pomiarowa i regulacyjna
Nakładanie	czysty druk	ErgoTronic ACR
DriveTronic SIS		ErgoTronic ICR
odsysanie pyłu	Zespół lakierujący	QualiTronic ICR
urządzenie głośnomówiące pomiędzy nakładaniem i wykładaniem	zespół lakierujący z raklem komorowym	ErgoTronic ColorControl
	zautomatyzowana zmiana form do lakierowania	QualiTronic ColorControl
Zespół drukujący	DriveTronic SFC	QualiTronic SheetIdent
przewodzenie arkusza Venturi	Anilox Loader	QualiTronic PrintCheck
kontrola przebiegu arkusza	drugi obieg lakieru dla wymiennego zastosowania lakieru	QualiTronic PDFCheck
w pełni automatyczna zmiana form FAPC	system zasilania lakieru przy użyciu pomp elektrycznych	QualiTronic PDF HighRes
symultaniczna wymiana form SPC	system zasilania i czyszczenia dla lakierów dyspersyjnych z przyłączeniem do stanowiska sterowania	QualiTronic “Protokoły pomiarowe”
DriveTronic Plate Ident	system zasilania i czyszczenia dla lakierów dyspersyjnych i UV z przyłączeniem do stanowiska sterowania	Automatyzacja procesów / połączenie w sieć
Odwracanie arkusza	Speciality Coating Circulator	LogoTronic
specjalny trójbębnowy system odwracania	urządzenie do podgrzewania lakieru	LogoTronic Professional
płaszczce na cylindrach dociskowych po odwracaniu		ErgoTronic AutoRun
powłoka Anti-Marking-Coat na bębnach przekazujących po odwracaniu		Rapida LiveApps
system video kontroli biegu arkusza		

* Zmiany konstrukcyjne producenta zastrzeżone. Tabela obejmuje także wyposażenie dodatkowe (nie zwarte w cenie podstawowej maszyny)

Tekst oraz zdjęcia wolno wykorzystywać wyłącznie za zgodą Koenig & Bauer AG. Zdjęcia mogą prezentować elementy wyposażenia dodatkowego, które nie jest ujęte w podstawowej cenie maszyny. Producent zastrzega sobie prawo do zmian technicznych i produkcyjnych.