

KOENIG & BAUER

Rapida 145/164: Najwyższa klasa wydajności w wielkim formacie



we're on it.



Wielkoformatowa maszyna Rapida: - nowa definicja najwyższej klasy wydajności

Nieprzypadkowo firma Koenig & Bauer jest liderem rynku oraz technologii w zakresie wielkoformatowych arkuszowych maszyn drukujących w technologii offsetowej. Wiele przełomowych innowacji tej firmy jest unikatowych w swojej klasie, a maszyny z rodziny Rapida 145 oraz Rapida 164 wyznaczają standardy. Najwyższe wydajności, najkrótsze czasy narzadzania oraz precyzyjne rozwiązania techniki regulacyjnej inline to podstawa rentowności Państwa produkcji.

Zarówno w druku akcydensów jak i druku opakowaniowym obserwować można spadek wielkości nakładów przy jednoczesnym wzroście indywidualizacji produkcji. Szerokie warianty automatyzacji oraz wyposażenia czynią z obu maszyn idealne narzędzie dla osiągnięcia sukcesu przedsiębiorstwa. Dodatkowo maszyny te umożliwiają druk i uszlachetnienie wielu produktów specjalnych.

Z drugiej strony osiągane wysokie wydajności produkcyjne do 18.000 ark. / godz. wychodzą naprzeciw użytkownikom pracującym w oparciu o duże nakłady produkcyjne. Systemy techniki regulacyjnej inline aż po inspekcję i kontrolę

kontynuacji druku pozwalają na osiągnięcie niezmiennie wysokich jakości produkcji.

Nawet kiedy w hali druku panuje tłok, maszyny jumbo z rodziny Rapida to optymalne rozwiązanie. Oferując ten sam lub nieco większy format zajmują jednocześnie znacznie mniej powierzchni niż inne podobne rozwiązania. Redukuje to zapotrzebowanie przestrzeni oraz koszty produkcyjne. Nieduża wysokość hali także nie jest kłopotem. Maszyny wielkoformatowe firmy Koenig & Bauer charakteryzują się stosunkowo niewielką wagą. Redukuje to ewentualne koszty inwestycji budowlanej podczas instalacji.



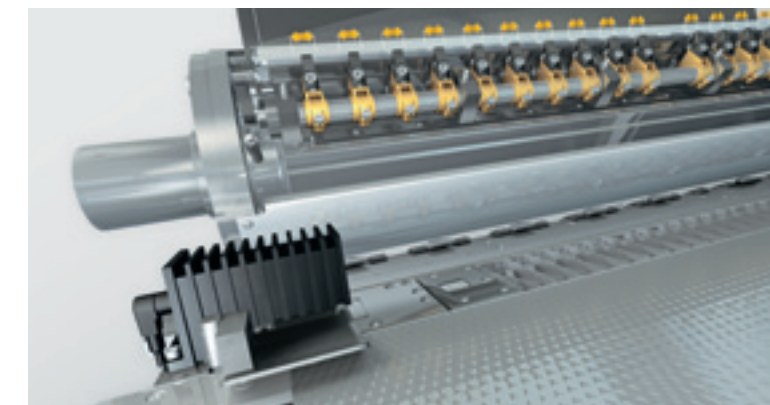
Nakładak DriveTronic: - perfekcyjna harmonia funkcjonalności i wydajności

Samonakładak DriveTronic to możliwość poddania obróbce prawie wszystkich podłoży drukowych przy niemal uniwersalnych ustawieniach urządzenia. Wstępne ustawienia dają najwyższą jakość przygotowania produkcji przy zmianie nakładu. Płynny transport arkusza jest gwarantowany także przy najwyższych wydajnościach produkcyjnych.

Nakładanie bez marek ciągnących DriveTronic to zaleta sama w sobie maszyn Rapida serii jumbo. Odcinek pozycjonowania arkusza wydłuża się, dokładność pozycjonowania wrasta a ewentualne powstawanie śladów na arkuszu to już przeszłość.

Nakładanie DriveTronic

- ultradźwiękowa kontrola podwójnego arkusza dla wszystkich rodzajów podłoży drukowych
- automatyczna kontrola skośności arkusza
- kontrola nadejścia arkusza
- kontrola skrzywienia arkusza w linii nakładania
- elektroniczna kontrola pobierania arkusza
- możliwość dokonywania korekt ustawień także podczas produkcji



DriveTronic SIS

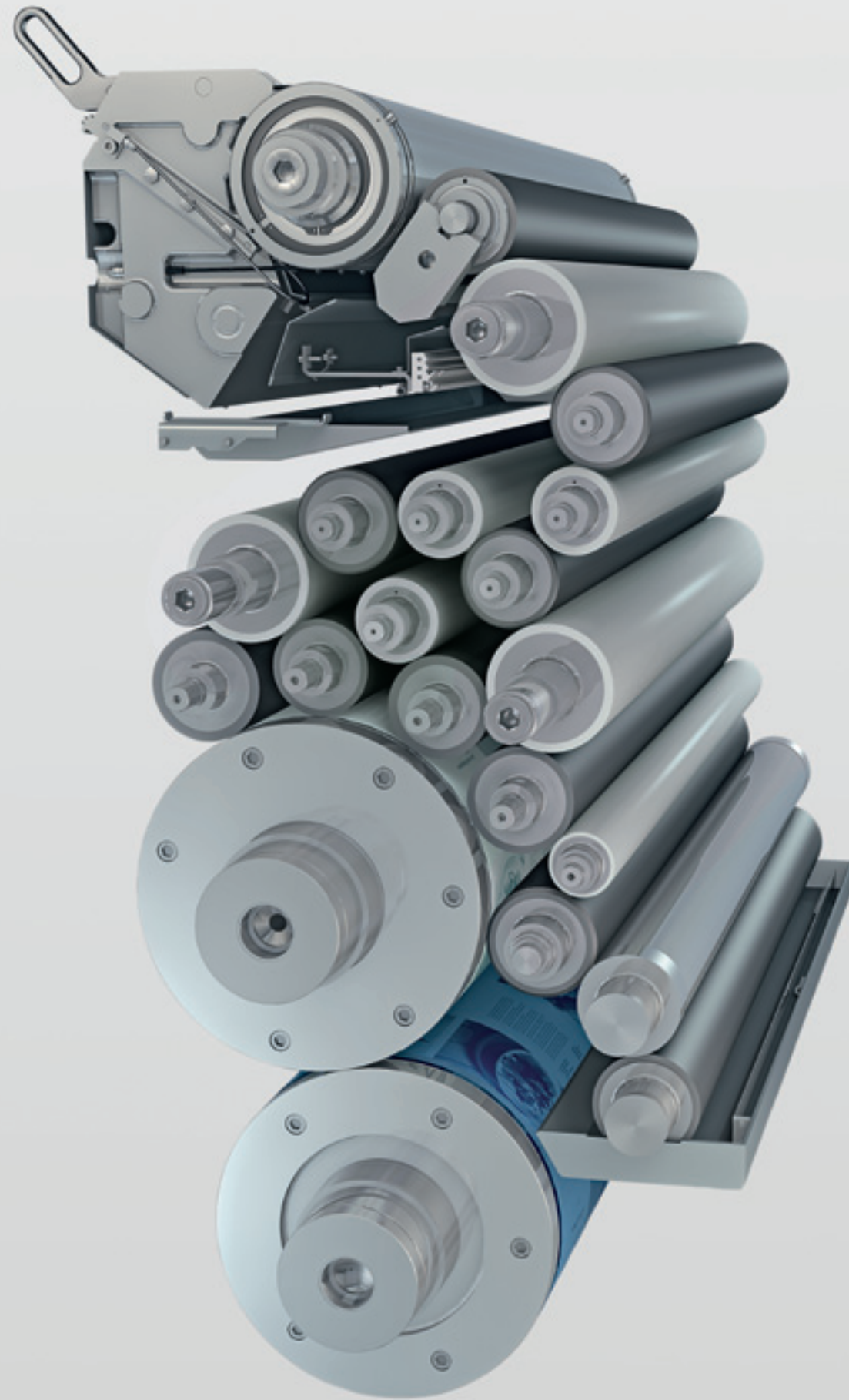
- system nakładania arkuszy bez użycia marki bocznej
- nie wymagający dokonywania ustawień
- dłuższa faza regulacji w linii nakładania
- redukcja czasów narządzania
- bez pozostawiania śladów na arkuszach
- mniej przerw podczas produkcji
- wyższa produktywność

Nakładak Drive Tronic

- funkcje ruchu samonakładaka są sterowane przez cztery serwomotory
- podnoszenie stosu odbywa się w sposób ciągły, bezstopniowy, z automatycznym dopasowaniem przesuwu do różnych podłoży drukowych
- automatyczne ustawianie formatu
- automatyczna regulacja bocznej krawędzi stosu
- odelektryzowywanie powietrza rozdzielającego arkusze
- wysokowydajne rozdzielanie arkuszy najnowszej generacji
- w pełni automatyczna regulacja wysokości rozdzielania arkuszy dla bezpiecznej kompensaty różnicy wysokości w przypadku skrzywionych arkuszy
- przestawianie rozdzielania arkusza na odczytywanie przedniej krawędzi stosu podczas produkcji
- prosta obsługa dzięki uniwersalnym ustawieniom dopasowanym do szerokiego spektrum podłoży drukowych
- mechaniczna kontrola podwójnego arkusza (kontrola pakietów)

Stół spływowy

- dwie szeroko osadzone taśmy spływowe
- taktowany system komór z podciśnieniem
- bez górnego prowadzenia arkusza, szczotek oraz rolek gumowych
- brak konieczności dokonywania ręcznych ustawień



Zespoły drukujące – klucz do najwyższej jakości

Sercem wszystkich maszyn Rapida serii jumbo są zespoły drukujące, wykonane z jednego odlewu odpornego na siły skręcające. Cylindry drukujące podwójnej średnicy oraz systemy przekazujące są bezluzowo łożyskowane w wielorzędowych łożyskach tocznych, co gwarantuje znakomitą stabilność biegu oraz precyzję.

Katamarz farbowy oraz zespół farbowy gwarantują wysoką powtarzalność dzięki nie powodującemu efektów ubocznych dozowaniu farby oraz optymalnemu odbieraniu ciepła z wałków rozcierających. Równowaga wodno-farbowa dopasowuje się szybko i pozostaje stabilna także podczas produkcji wysokich nakładów, co powoduje zmniejszenie ilości makulatury.

Koncepcja napędów

- ciąg kół zębatach nie wywołujących drgań podczas pracy
- wysoka stabilność biegu oraz precyzja dzięki bezluzowemu łożyskowaniu cylindrów

Prowadzenia arkusza Venturi

- koncepcja prowadzenia arkusza Venturi gwarantująca bezdotykowy transport arkusza
- skrzynka powietrza nadmuchiowego przed strefą zadruku z zamkniętą powierzchnią prowadzącą przeciwdziałającą odbijaniu się arkuszy
- ssawki grzebieniowe przed cylindrem drukującym
- mechaniczna powierzchnia prowadzenia arkusza po strefie druku dla kartonów zwykłych i pogrubionych
- system przekazywania bez nakładek na bębny
- wszystkie ustawienia wykonywane poprzez stanowisko sterowania ErgoTronic
- uniwersalne systemy tapek, nie wymagające dokonywania ustawień

Katamarz farbowy

- odporny na zginanie, pokryty powłoką ceramiczną duktora o dużej średnicy

- rakle strefowe z końcówkami z metalu hartowanego
- liczba obrotów duktora kompensowana prędkością
- brak folii pomiędzy strefami farbowymi a duktorem
- wysoki stopień powtarzalności, niski stopień zużycia, bez konieczności narządzania
- blachy katamarza farbowego EasyClean umożliwiające szybką zmianę farby

Zespół farbowy

- wysoka powtarzalność oraz stabilność produkcji
- znakomite pokrycie farbą całej zadrukowanej powierzchni
- zdalna regulacja rozcieracza farbowego oraz taktowanie przybieracza farbowego
- rozdzielanie pasma farby
- wysprężanie nieużywanych zespołów farbowych
- szybko reagujący balans wodno-farbowy

Zespół nawilżający

- napęd różnicujący w celu uniknięcia powstania zabrudzeń
- nawilżające wałki nadające włączane i wyłączane podczas produkcji

Odwracanie arkusza

- odwracanie arkusza przy zastosowaniu trzech bębnow dla dokładnego pasowania po odwracaniu
- możliwość pełnych nastaw wstępnych
- w pełni automatyczna zmiana trybu pracy
- ustawienia wykonywane symultanicznie do innych procesów narządzania

DriveTronic SPC: szybciej się już nie da

Wymiana form drukowych także na maszynach wielkoformatowych może zostać zautomatyzowana. To Państwo określcie, jakie rozwiązanie jest dla Państwa odpowiednie – system SAPC, FAPC czy DriveTronic SPC. Wszystkie te rozwiązania mają jedną cechę wspólną: ich obsługa jest niezwykle prosta.

Symultaniczna wymiana form drukowych DriveTronic SPC nie ma już wpływu na czasy narządzenia, ponieważ odbywa się równolegle do procesów mycia.

SAPC (Semi Automatic Plate Change)

- zautomatyzowana wymiana form drukowych
- pneumatyczne otwieranie i zamykanie osłony cylindra formowego
- automatyczne przemieszczenie do pozycji wymiany
- automatyczne pozycjonowanie cylindra formowego
- automatyczne zaciskanie i napinanie formy drukowej
- czas wymiany: mniej niż 1 minuta na zespół drukujący

FAPC (Fully Automatic Plate Change)

- automatyczna wymiana form drukowych
- proces wymiany łącznie z zerowaniem registrów
- zmiana form w 3 cyklach
- synchronicznie w kilku zespołach drukujących
- dzielone tylnia szyna napinająca
- czas wymiany: 2:20 minuty dla wszystkich zespołów drukujących (maszyny do druku jednostronnego)

DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change)

- w pełni automatyczna wymiana form drukowych, jednocześnie we wszystkich zespołach

- niezależny napęd cylindrów płytowych: napęd cylindra płytowego niezależnym silnikiem (silniki High Torque)
- wymiana form przebiega symultanicznie do innych procesów narządzenia
- brak czasu oczekiwania na zerowanie registrów
- czas wymiany: poniżej jednej minuty (wszystkie zespoły drukujące) lub 0 minut (jednocześnie z myciem)

DriveTronic Plate Ident

- optyczne rozpoznawanie form drukowych podczas procesu zakładania (większe bezpieczeństwo procesu)
- korekta pasowania jeszcze przed wykonaniem pierwszej odbitki (oszczędność czasów narządzenia oraz makulatury)
- kontrola prawidłowości za pomocą kodu Data Matrix Code (zlecenie druku / formy drukowe, formy drukowe / zespół drukujący, formy drukowe / kolory)
- automatyczne ładowanie danych wstępnych ustawień dzięki wykorzystaniu kodów Data Matrix Code

ErgoTronic PlateStretch

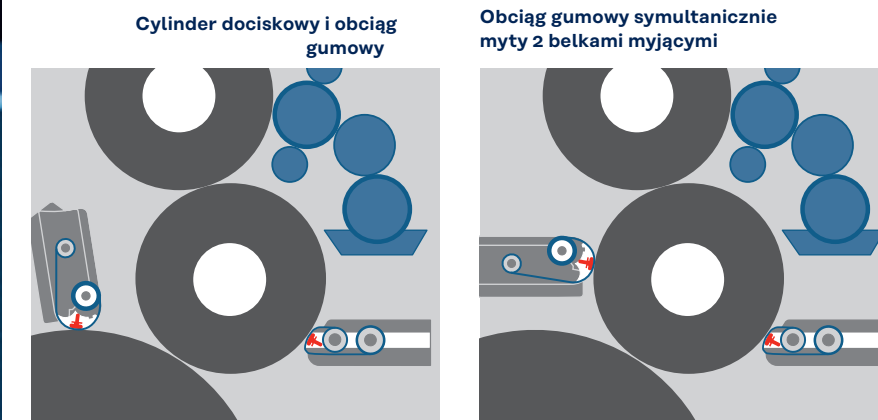
- pneumatyczne naprężanie form drukowych w celu kompensacji rozciągania papieru
- w kierunku obwodowym i osiowym
- kontrola ze stanowiska sterowania podczas pracy maszyny





CleanTronic – urządzenie myjące gwarantujące znakomite efekty

Czasy mycia mają znaczny wpływ na stopień wykorzystania offsetowej arkuszowej maszyny drukującej. Z tego względu systemy myjące CleanTronic zostały opracowane z myślą o najwyższej wydajności maszyny oraz o środowisku naturalnym. Także tu procesy symultaniczne odgrywają najważniejszą rolę – skracają one czasy konieczne do zmiany zlecenia oraz zwiększają produktywność maszyny.



CleanTronic

- urządzenie myjące kombi dla obciążeń gumowych i cylindrów dociskowych
- szeregowo mycie z uchylną belką myjącą
- programowanie i wybór programu myjącego poprzez stanowisko sterowania ErgoTronic
- możliwość wymiany tkaniny myjącej podczas produkcji
- dostępne z urządzeniem do mycia wałków

CleanTronic Multi

- dla zamiennego zastosowania farb
- możliwość wykorzystania 3 mediów myjących (woda, środki myjące do farb konwencjonalnych oraz UV)
- szybka zmiana systemu
- brak konieczności ręcznego czyszczenia obiegów środka myjącego
- istotne obniżenie czasów narządzania
- sterowanie systemem oraz programami myjącymi poprzez stanowisko sterowania ErgoTronic

Funkcja „czysty druk”

- zebranie pozostałości farby z formy drukowej i obciążu gumowego
- wstępny wybór do 50 arkuszy
- redukcja czasów mycia
- może zastąpić mycie obciążeń gumowych przy małych nakładach

CleanTronic Synchron

- urządzenie myjące kombi dla obciążeń gumowych, cylindrów dociskowych oraz wałków
- 1 stała i jedna uchylna belka myjąca
- równoległe mycie (obciąż gumowy i cylinder dociskowy lub dwa razy obciąż gumowy)
- skrócenie czasów mycia do 50%
- programy myjące programowane i wybierane poprzez stanowisko sterowania ErgoTronic
- możliwość wymiany tkaniny myjącej podczas produkcji

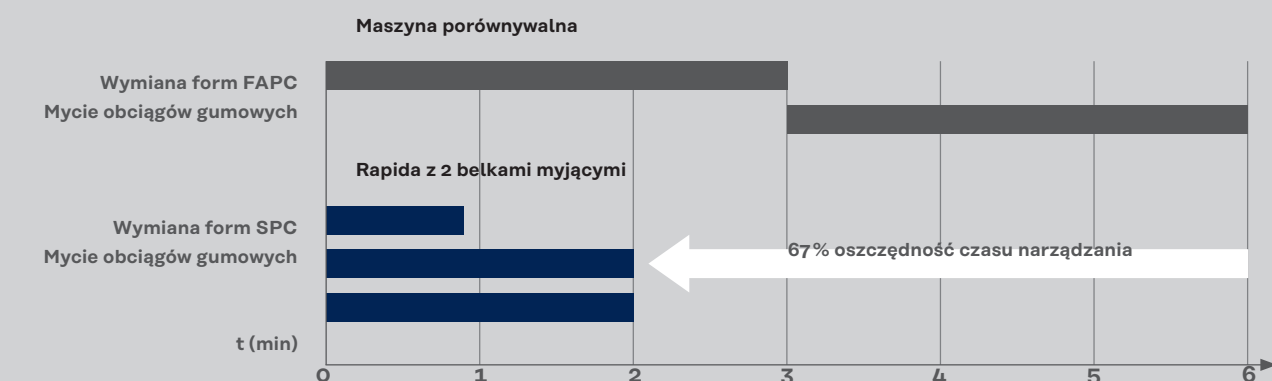
CleanTronic UV

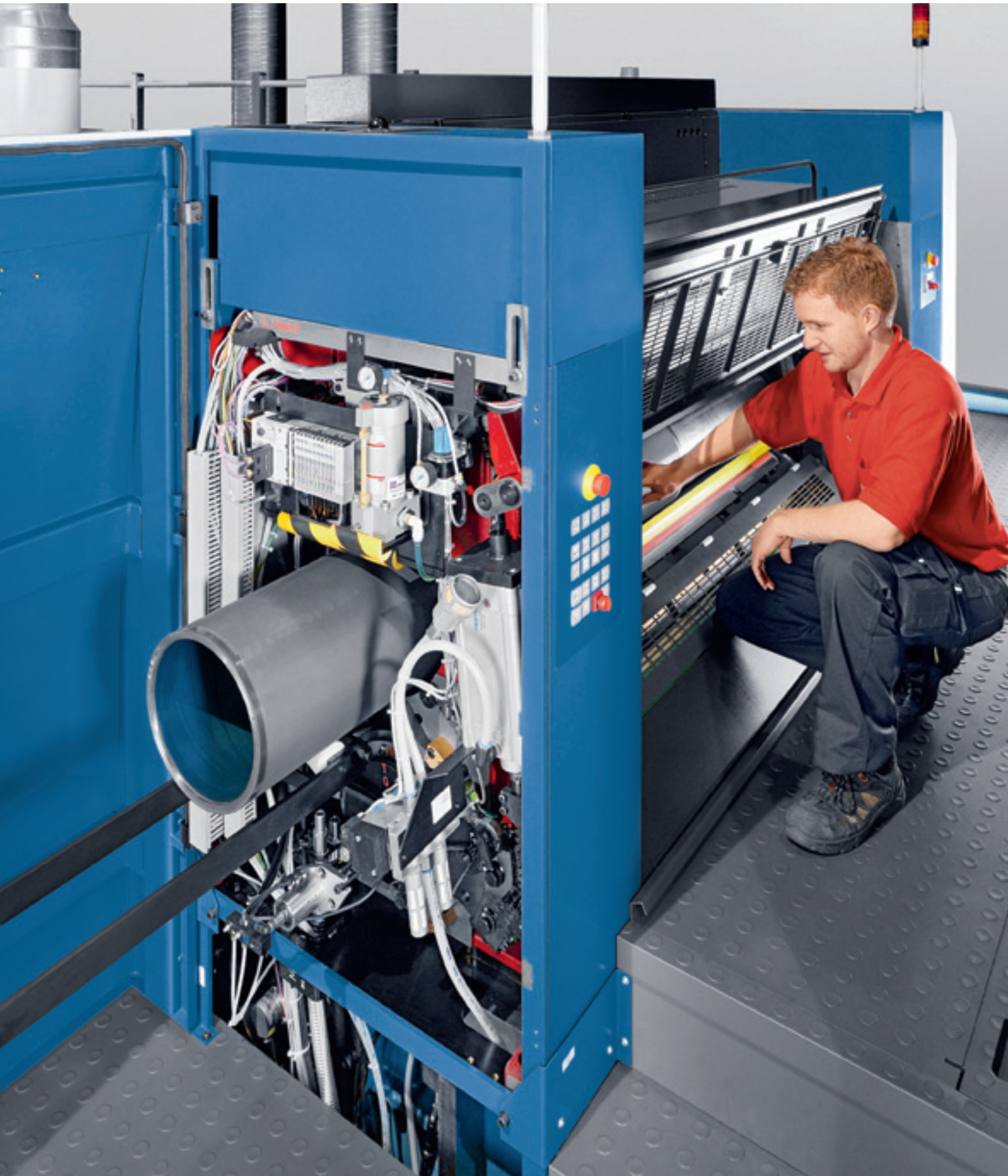
- pozwala na mycie obciążeń w trybie stand-by promienników UV
- brak czasów oczekiwania przed oraz po myciu
- efektywne narządzanie
- przedłużenie żywotności promienników UV

CleanTronic SRW

- rozsprężane wałki
- mycie wałków równoległe do mycia obciążeń gumowych oraz cylindra dociskowego, wymiany form lakierujących oraz podczas produkcji

Porównanie symultanicznych procesów narządzania





Wieża lakierująca DriveTronic: - zautomatyzowana wymiana form do lakierowania i wymiana wałków rastrowych

Wieża lakierująca maszyny Rapida należy już w wyposażeniu standardowym do najszybciej narządzanych wież lakierujących. Czas zmiany formy do lakierowania jest znacznie krótszy od innych porównywalnych maszyn. Dodatkowo z zespołem DriveTronic uzyskaliśmy czas potrzebny na wykonanie tej czynności równy zero. Wszystkie procesy narządzania odbywają się symultanicznie do wymiany płyt i procesów mycia.

Wieża lakierująca

- system komory raklowej z wygrzewanym laserowo wałkiem rastrowym
- szyna szybkonapinająca dla formy do lakierowania z systemem pasowania
- wałek rastrowy o lekkiej budowie dla szybkiej i przyjaznej wymiany

Zautomatyzowana wymiana form do lakierowania

- automatyczne pozycjonowanie cylindra, zaciśnięcie i napięcie płyty
- czas wymiany ok. 1:40 min
- przestawienie docisku, rejestra osiowego, obwodowego i diagonalnego ze stanowiska kierowania ErgoTronic

DriveTronic SFC

(Simultaneous Forme Change)

- wymiana form do lakierowania odbywa się równolegle do wymiany form drukowych, do mycia i do produkcji
- przy maszynach dwulakierowych: narządzanie zespołu lakierującego odbywa się równolegle do produkcji z innym zespołem lakierującym
- docisk wałka rastrowego do formy lakierującej odbywa się ze stanowiska kierowania ErgoTronic

AniSleeve

- wałek rastrowy o konstrukcji tulei rastrowej dla częstej zmiany ilości nakładanego lakieru
- wymiana tulei bez użycia narzędzi przez jednego operatora, również równolegle do innych procesów narządzania lub do produkcji
- czas wymiany poniżej 2 min.

Zasilanie w lakier

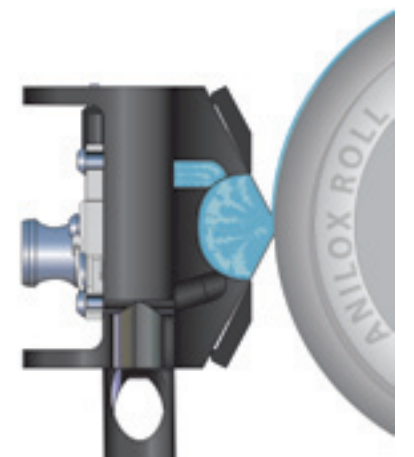
- w pełni automatyczny system z pełnym podłączeniem do stanowiska kierowania
- mycie może następować równolegle do innych procesów narządzania
- prędkość pompowania lakieru odbywa się w zależności od lepkości lakieru
- dwa oddzielne obiegi lakieru dla lakierów dyspersyjnych i lakierów UV

Intelligent Viscosity Logic (IVL)

- w pełni automatyczna regulacja stanu napełnienia
- uniknięcie przerw w dostarczaniu lakieru

Komora rakłowa HiFlow

- o ok. 70 % zmniejszona objętość wypchnięcia
- większa prędkość przepływu lakieru
- uniknięcie przerw w dostarczaniu lakieru i oddziaływanie przeciwnie do lakieru
- stała jakość lakieru dzięki równoległemu rozdzielaniu docisku i linearnemu jego dostawieniu
- automatyczna kompensacja zużycia rakla
- baza dla prędkości produkcyjnej do 18.000 ark./h



Komora rakłowa HiFlow



Stanowisko kierowania ErgoTronic

- ekran dotykowy dla łatwej obsługi
- ekran wielkoformatowy do wizualizacji wszystkich ustawień maszyny
- program zmiany zlecenia JobAccess dla w pełni automatycznych procesów narządzania
- zapisywanie profilu pracy dla zleceń powtarzalnych
- zintegrowana technika kontrolno-pomiarowa
- moduł zdalnej diagnozy podłączenia do internetu

Wykładanie AirTronic

- w pełni wstępnie ustawialne
- aerodynamiczny system tapek dla zoptymalizowanego pędu powietrza
- hamulce arkuszy dla produkcji akcydensowej i opakowaniowej
- przedłużenie wykładania dla wbudowania modułów suszących
- rozwiązania do pracy non-stop

Systemy suszenia VariDry

- wysoowydajne suszenie VariDry IR/TL, VariDry UV, VariDry HR-UV i VariDry LED-UV
- moduły UV stosowane wymiennie między zespołami i w wykładaniu
- regulowane sterowanie suszeniem

Uszlachetnianie inline

- zautomatyzowana wymiana form do lakierowania
- DriveTronic SFC dla symultanicznej wymiany form do lakierowania, równolegle do innych procesów lub do produkcji
- AniSleeve: watek rastrowy o konstrukcji tulei, wymiana równoległa do innych procesów narządzania lub do produkcji
- zdalne ustawienie docisku wątko rastrowego do cylindra formowego
- zdalne przestawienie pasowania
- IVL: pompa lakieru sterowana w zależności od lepkości
- w pełni automatyczne zasilanie lakierem

Urządzenia myjące

- CleanTronic: szeregowo urządzenie myjące dla obciążeń gumowych i cylindrów dociskowych
- CleanTronic Synchro: kombinacyjne urządzenie myjące dla obciążeń, docisków i wątków przy pomocy dwóch belek myjących
- CleanTronic Multi: dla zamiennego trybu pracy (konwencja, UV)
- CleanTronic UV: mycie obciążeń gumowych w trybie pracy z promiennikami UV
- CleanTronic SRW: mycie wątków równolegle do obciążeń gumowych i cylindrów dociskowych, zmiany formy do lakierowania i do produkcji

Zespoły drukujące

- płynny bieg arkuszy i najwyższa precyzja prowadzenia przez ciąg kół zębatach
- prowadzenie arkuszy na poduszce powietrznej Venturi
- uniwersalny system chwytu dla różnych podłoży drukowych
- dwustopniowe pneumatyczne dostawienie docisku

Wymiana form drukowych

- SAPC: zautomatyzowana wymiana form drukowych
- FAPC: w pełni automatyczna wymiana form drukowych
- DriveTronic SPC: symultaniczna wymiana form drukowych, równolegle do innych procesów

DriveTronic SIS

- system nakładania arkuszy bez użycia marki ciągnącej
- dłuższa faza regulacji w linii nakładania
- zintegrowany z automatycznym ustawieniem formatu

Samonakładak Drive Tronic

- funkcje ruchu samonakładaka są sterowane przez cztery serwomotory
- automatyczne ustawianie formatu
- automatyczna regulacja bocznej krawędzi stosu
- w pełni automatyczna regulacja wysokości rozdzielania arkuszy dla bezpiecznej kompensaty różnicy wysokości w przypadku skrzywionych arkuszy

Technologia suszenia VariDry: made by Koenig & Bauer

Doskonały rezultat suszenia dla każdego zastosowania, niezależnie czy technologii konwencjonalnej czy UV, osiąga się z wysokowyjanyymi systemami suszenia rodziny VariDry. Dzięki modułowej budowie są perfekcyjnie dopasowane do geometrii maszyny i umożliwiają elastyczne użycie w module pośrednim i końcowym.

Korzyści również dla środowiska: oszczędne energetycznie systemy VariDry^{Blue} wykorzystują nienasycone gorące powietrze jako powietrze procesowe i umożliwiają redukcję mocy grzewczej. W zależności od rodzaju

wykonywanej produkcji oszczędność wynosi do 30% w porównaniu do konwencjonalnej technologii! W ten sposób energia jest wykorzystywana znacznie wydajniej, dzięki czemu środowisko jest chronione.

VariDry IR/TL

- systemy suszenia promiennikami IR i rakłami gorącego powietrza o bezstopniowej regulacji
- możliwość zastosowania jako suszenia końcowego lub aplikowane w zespole suszącym
- promienniki Carbon-Twin o mocy 80 W/cm
- zmiana lamp bez użycia narzędzi
- pomiar temperatury stosu i automatyczne sterowanie systemami suszenia
- poszerzenie suszenia dla maszyn High-Speed-Plus

VariDry^{Blue}

- warianty wyposażenia zwiększające efektywność energetyczną
- potencjał oszczędności energii do 30% w stosunku do systemów konwencjonalnych IR/TL
- ponowny obieg powietrza suszącego w segmencie przedłożonego wykładania
- obsługa ze stanowiska kierowania

VariDry UV

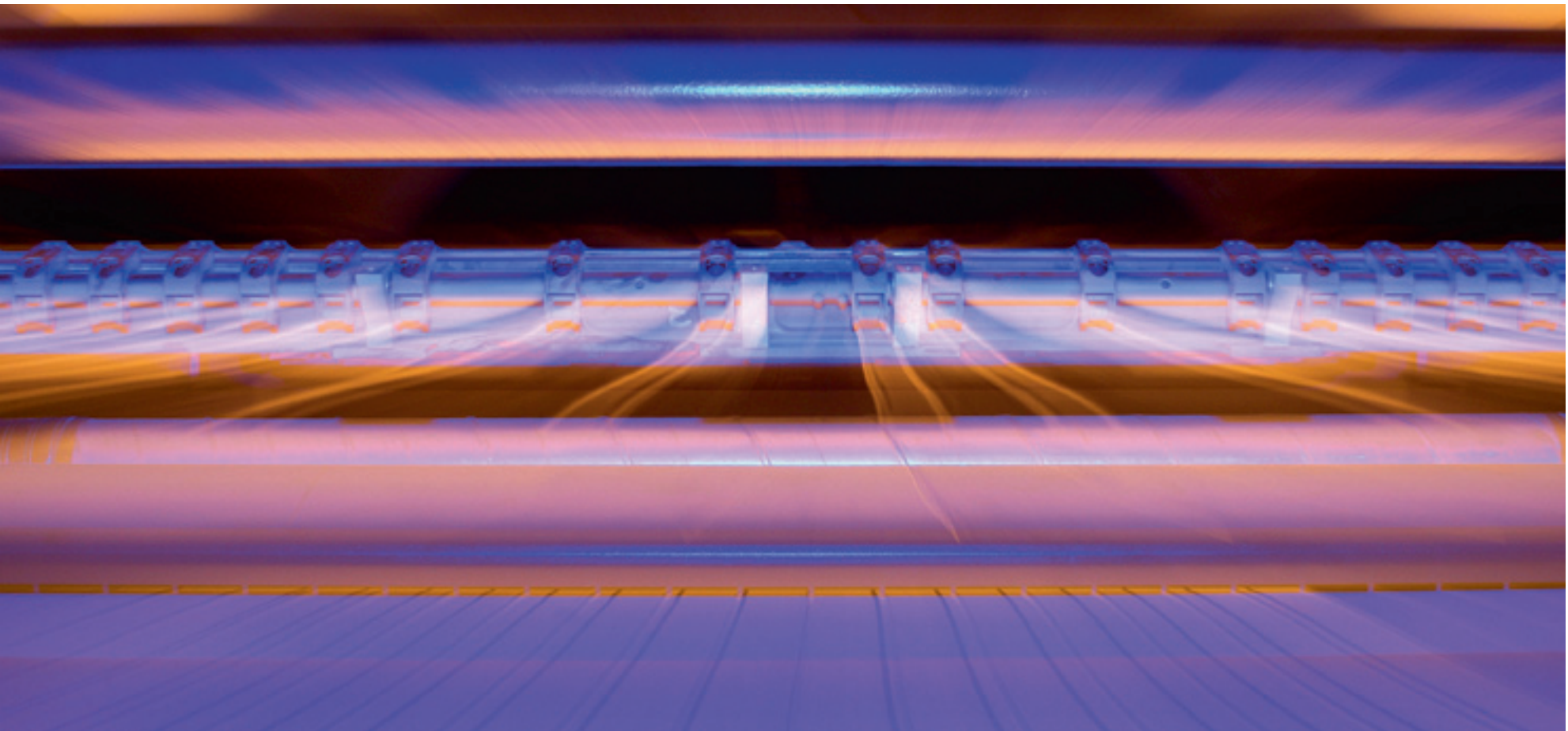
- kompaktowy moduł suszenia UV o mocy od 160 W/cm (z możliwością bezstopniowej regulacji) lub opcjonalnie 200 W/cm
- możliwość użycia jako suszenia końcowego lub pośredniego
- zmiana lamp bez użycia narzędzi
- automatyczna regulacja temperatury stosu i sterowanie systemami suszenia
- rejestrowanie czasu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

VariDry HR-UV

- zastosowanie promienników domieszkowanych rtęcią w modułowej budowie
- 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
- możliwość dopasowania promieniowania UV do szerokości formatu
- duża żywotność
- bez zawartości rtęci
- niska emisja ciepła do podłoża
- taki sam obszar zastosowań jak suszarek HR-UV



Wykładanie AirTronic: produktywnie i pewnie

Wykładania AirTronic wielkoformatowych maszyn Rapida zostało zaprojektowane z myślą o wysokich prędkościach produkcyjnych oraz różnorodnych podłożach drukowych. Wykładanie charakteryzuje się wysoką ergonomią obsługi oraz możliwością dokonywania wstępnych ustawień.

Wszystkie opcje ustawień dostępne są poprzez stanowisko sterowania ErgoTronic. Ekran dotykowy na wykładaniu dodatkowo wspiera obsługę.

Prowadzenie arkuszy Venturi, aerodynamiczne systemy łapek, hamulce arkusza dostosowane do rodzaju produkcji oraz wiele innych opcji wspierają stabilność produkcji aż do maksymalnych prędkości pracy maszyny.

Prowadzenie arkuszy Venturi

- specjalne blachy prowadzące arkusz oraz blachy powietrzne
- łatwy dostęp do blach prowadzących arkusz
- podział dysz i ich specjalne ukształtowanie dla stabilnej wysokości prowadzenia arkusza
- szybkie, powtarzalne ustawienia – zapis automatyczny
- łagodny sposób odkładania arkusza zapobiega powstawaniu zatorów
- wysoka elastyczność co do podłoża drukowych
- aerodynamiczny wózek łapek z optymalnym prowadzeniem powietrza
- równomierne i dokładne nanoszenie proszku dzięki specjalnej geometrii dysz

Dynamiczny hamulec arkusza dla produkcji akcydensów

- siedem stacji pojedynczych
- kombinacja taśmy ssącej i stacji ssących
- naprężanie arkusza poprzez skośnie umiejscowione stacje ssące
- system szybkiej wymiany taśm ssących
- dynamiczny hamulec arkusza z taktowanym spowalnianiem
- ASP (automatyczne pozycjonowanie pierścieni ssących) sterowane zdalnie i nie wymagające użycia narzędzi

Dynamiczny hamulec arkusza dla kartonów

- pięć stacji podwójnych
- kombinacja taśmy ssącej i stacji ssących
- naprężanie arkusza poprzez skośnie umiejscowione stacje ssące
- system szybkiej wymiany taśm ssących
- dynamiczny hamulec arkusza z taktowanym spowalnianiem
- ASP (automatyczne pozycjonowanie pierścieni ssących) sterowane zdalnie i nie wymagające użycia narzędzi

Przedłużenie wykładania

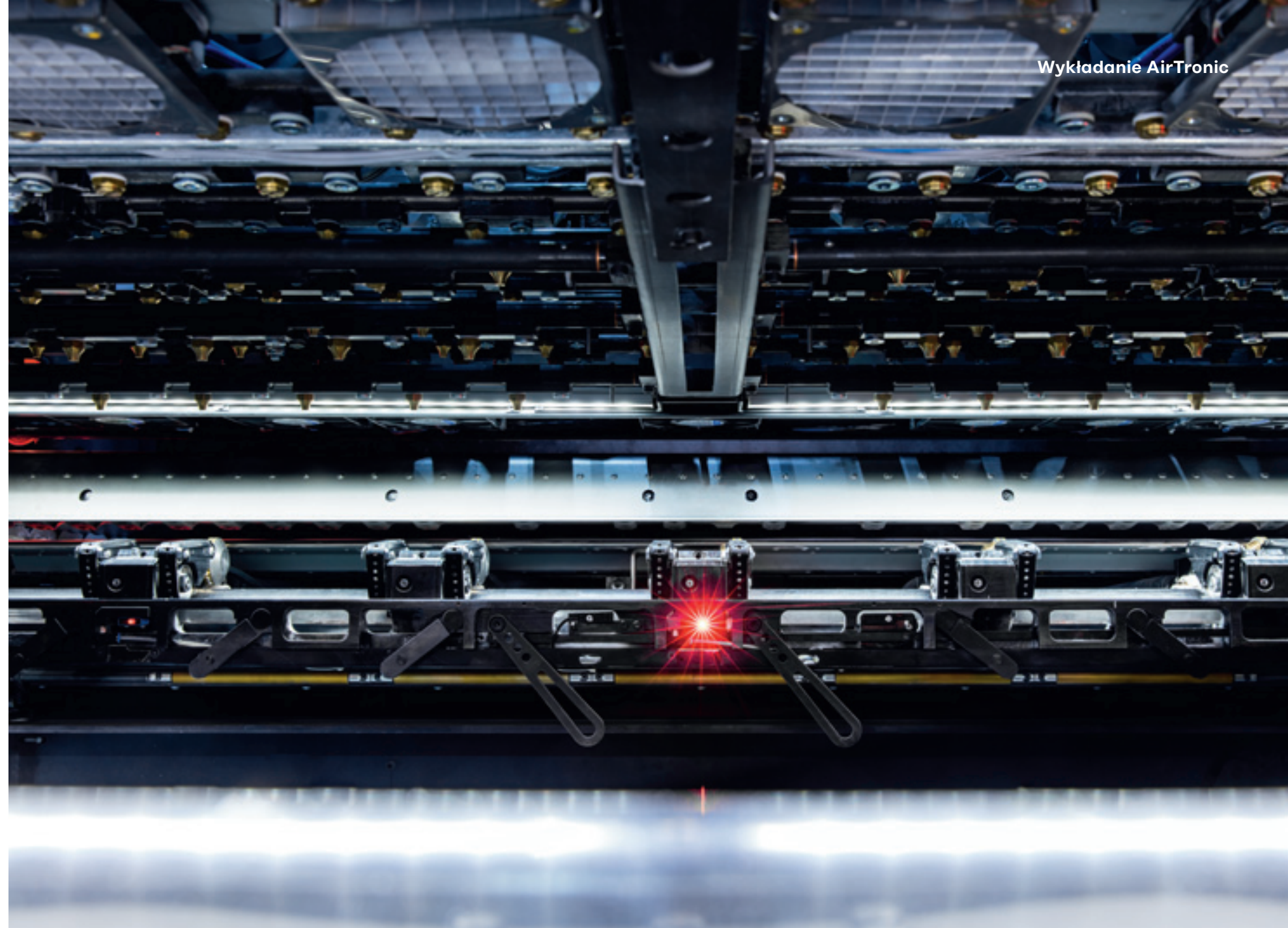
- w czterech stopniach od 2,6 m do 6,2 m
- segment przedłużenia z miejscem dla wbudowania systemów suszenia VariDry

Wykładanie w podwójny stos (Rapida 145)

- dalsza automatyzacja procesów produkcyjnych oraz optymalizacja procesów zakładowych, szczególnie w obszarze produkcji pudełek
- rozdzielanie makulatury oraz dobrych arkuszy na oddzielne stosy
- możliwość używania dwóch stosów w trybie non-stop do odkładania arkuszy nakładowych na dwa stosy
- możliwe włączenie kompletnego systemu logistyki podłoża drukowych

Emission Extraction System EES

- system odsysania szkodliwych dla zdrowia obciążeń
- stworzenie przyjemnego otoczenia pracy



Technologia stanowiska sterowania ErgoTronic: - prosta filozofia obsługi

Dzięki licznym funkcjom dostępnym poprzez stanowisko sterowania oraz funkcjom predefiniowania ustawień, a także intuicyjnej obsłudze; praca z maszyną Rapida 145/164 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 - na samonakładaku i wykładaniu. Maszyna Rapida 145/164 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 podłączeniem 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 registrów
- 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 rejestru przebiegają kolejno i z wzajemnymi zależnościami
- automatyczne włączania licznika prawidłowych arkuszy po osiągnięciu odpowiednich gęstości optycznej
- 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 z ustawionym na stałe pochyleniem
- do wyboru system ErgoTronic ColorDrive lub ErgoTronic ColorControl do wykonywania pomiarów densytometrycznych oraz Lab
- ErgoTronic ICR dla kontroli pasowania

CIPLink

- predefiniowanie ustawień stref farbowych poprzez dane CIP3

LogoTronic Professional

- rozbudowany system zarządzania maszynami drukującymi firmy Koenig & Bauer:
- interfejs CIP3/CIP4 dla przygotowania
- interfejs JDF/JMF lub XML do systemu MIS
- zarządzanie zleceniami
- wstępne ustawienia maszyny
- dane centralne włącznie 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



Poprawa jakości: inline lub online

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.

Systemy online i inline do zarządzania jakością zyskują coraz większe znaczenie. Firma Koenig & Bauer jest do tego najlepiej przygotowana i oferuje do maszyn Rapida serii jumbo zorientowane na przyszłość rozwiązania służące zabezpieczeniu 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 protokołowania i certyfikowania, celem przekazania klientowi końcowemu
- cyfrowa lupka ErgoTronic ImageZoom
- podgląd obrazu druku na żywo

PileTronic: logistyczne rozwiązania systemowe

Systemy pracy w trybie non-stop dla samonakładaka oraz w wykładaniu gwarantują nieprzerwaną produkcję oraz płynną zmianę stosu. Skrojone na miarę rozwiązania PileTronic są dopasowane do Państwa wymagań produkcyjnych, a ich różnorodność i możliwości są prawie nieograniczone. Nawet konieczność przejścia z piętra na piętro czy pokonania większych odległości nie stanowi przeszkody w połączeniu maszyn w logistyczną sieć.

Non-stop dla samonakładaka

- 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

- system w pełni automatyczny
- tworzenie stosu pomocniczego za pomocą rolety nonstop
- opuszczana roleta dla uzyskania wystarczającej ilości czasu dla wymiany stosu
- praca z systemem nonstop możliwa przy pełnych prędkościach produkcyjnych
- kontrola sensoryczna przy ruchu stosu głównego i pomocniczego
- maksymalna elastyczność umożliwiająca integrację urządzeń w sieć logistyczną

PileTronic

- połączenie sterowania maszyną, systemów pracy non-stop i doprowadzenia palet w celu efektywnego procesu drukowania

Możliwe komponenty logistyczne

- odwracanie stosu aż po warianty z indywidualnie sterowanymi programami przygotowywania stosu
- systemowy podajnik palet
- urządzenia obrotowe
- taśmy rolkowe na / pod podłożem
- transport stosów za pomocą taśm LOX
- transport stosów bez użycia palet
- urządzenia odwracające do pustych palet



Serwis dla najwyższych wydajności

Program serwisowy Koenig & Bauer to szerokie portfolio usług przygotowanych z myślą o maszynach arkuszowych. Oddaje do dyspozycji usługi „Service Select”, „Service Complete” oraz „Press Consum”.

Program serwisowy „Service Select” obejmuje usługi związane z technologią pracy Państwa maszyny drukującej. Kluczem do powodzenia jest gwarancja unikania przestojów maszyny oraz zwiększenie jej dostępności – to czynniki powodujące zwiększenie wydajności produkcyjnej. Oferujemy usługi serwisowe niezbędne w przypadku awarii urządzenia, a także serwis prewencyjny, pozwalający uniknąć powstawania szkód na maszynie. Sprawne opracowywanie Państwa zgłoszeń jest priorytetem i jest realizowane przez dział zdalnej konserwacji. W przypadku konieczności wymiany części zamiennych dział zaopatrzenia gwarantuje szybką dostawę niezbędnych części. Aby jednak unikać wystąpienia uszkodzeń maszyny oferujemy Państwu zapobiegawcze prace konserwacyjne oraz kontrolne, a także rozbudowy i doposażenia maszyn. Program „Service Select” to właściwe rozwiązanie w przypadku wszelkich problemów.

Program „Service Complete” obejmuje usługi służące zachowaniu i poprawie produktywności Państwa maszyny. Wykonane analizy oraz prace optymalizacyjne pozwolą na produkcję z maksymalną wydajnością. Możliwości produkcyjne zostaną dla Państwa udokumentowane w taki sposób, aby ewentualne działania naprawcze podejmować jeszcze przed wystąpieniem problemów. Dodatkowo usługa „Service Complete” obejmuje ocenę i poprawę procesów produkcyjnych włącznie z projektowaniem struktury

całej drukarni. Obok optymalizacji maszyn oraz procesów oferujemy Państwu możliwość podniesienia kwalifikacji Państwa personelu i przeszkolenia przez doświadczonych trenerów.

To także krok do zoptymalizowania obsługi maszyny. Niezależnie od tego, gdzie leży Państwa potencjał – program „Service Complete” to szerokie możliwości optymalizacji pracy oraz uzupełnienia i podniesienia efektywności.

Optymalne wykorzystanie arkuszowej maszyny drukującej to także odpowiednie materiały produkcyjne. Farby drukarskie o wysokiej jakości gwarantują znakomite efekty druku. Właściwe środki czyszczące to gwarancja utrzymania maszyny w bardzo dobrym stanie. Ilość makułatury można znacznie zredukować. Materiały eksploatacyjne zamawiacie Państwo z reguły u różnych poddostawców, w zależności od Państwa zapotrzebowania produkcyjnego. Aby ułatwić Państwu wybór skontrolowaliśmy wyroby znanych producentów pod kątem jakości oraz wydajności produkcyjnych. Idealne produkty przeznaczone do stosowania w naszych wysokowydajnych maszynach z rodziny Rapida znajdziecie Państwo w naszym programie obejmującym materiały produkcyjne oraz części eksploatacyjne.

Rapida 145/164

Dane techniczne

	Rapida 145	Rapida 164	
Format arkusza			
Maksymalny	1.060 × 1.450	1.205 × 1.640	mm
Minimalny (druk jednostronny / tryb odwracania)	500 × 600 / 670 × 600	600 × 800 / 770 × 800	mm
Format zadruku			
maksymalny	1.050 × 1.450	1.190 × 1.640	mm
Podłoże drukowe¹			
Standard druk jednostronny / tryb odwracania)	0,1–0,7 / 0,1–0,6	0,1–0,7 / 0,1–0,6	mm
z wyposażeniem do papierów	od 0,06	od 0,06	mm
z wyposażeniem do kartonów	do 1,2	do 1,2	mm
z wyposażeniem do tektury falistej	do 1,6	do 1,6	mm
krawędź na chwyt	10	10	mm
Wydajność produkcyjna²			
do 8 zespołów drukujących + zespół lakierujący	15.000	13.000	ark./h
do 8 zespołów drukujących + dwa zespoły lakierujące	14.000	12.000	ark./h
do 9 zespołów drukujących + zespół lakierujący	13.000	12.000	ark./h
10 zespołów drukujących	13.000	12.000	ark./h
z odwracaniem arkusza (druk jednostronny / tryb odwracania) o 10 zespołów drukujących	13.000	12.000	ark./h
Z pakietem High-Speed			
do 8 zespołów drukujących + zespół lakierujący	17.000	15.000	ark./h
z odwracaniem arkusza (druk jednostronny / tryb odwracania) do 10 zespołów drukujących	15.000	–	ark./h
Wysokość stosu od podłoża			
samonakładak	1.500	1.500	mm
samonakładak w trybie non-stop	1.200	1.200	mm
wykładanie (wyposażenie akcydens/karton)	1.200 / 1.500	1.200 / 1.500	mm
wykładanie w trybie non – stop (wyposażenie akcydens/karton)	1.100 / 1.400	1.100 / 1.400	mm
Podniesienie maszyny na fundamencie			
Możliwe wysokości	210 / 420 / 630 / 840	210 / 420 / 630 / 840	mm
Format płyt i obciągow gumowych			
Płyta drukująca	1.180 × 1.460	1.265 × 1.650	mm
Płyta lakierująca	1.180 × 1.460	1.265 × 1.650	mm
standardowy początek kopii	72	49	mm
format obciążu gumowego	1.305 × 1.480	1.355 × 1.670	mm

¹ sztywność materiału jest jednym z czynników decydujących o możliwości zadruku.
² w zależności od uwarunkowań miejscowych, stosowanych farb oraz podłoży drukowych.

