

KOENIG & BAUER

C16



we're on it.



Highlights Leistung und Flexibilität für einen harten Markt

Schnelle Jobwechsel, flexibler Einsatz, niedrige Anlaufmakulatur, hohe und stabile Leistung, problemlose Integration in den Workflow, optimale Druckqualität auf unterschiedlichsten Materialien – und dies alles bei einfacher Bedienung und geringem Energie- und Wartungsaufwand – sind gefragter denn je. Genau auf diese Vorgaben an eine moderne Rollenoffsetmaschine ist die 16-Seiten-Anlage C16 ausgerichtet. Sie ist mit hoher Automatisierung und Geschwindigkeiten von bis zu 70.000 Zyl.U/h lieferbar.



Die C16 ist aus der Idee entstanden, Bewährtes aus der fast zweihundert Mal installierten Compacta 215 und der Highend-Anlage Compacta 217 mit neuen Bausteinen zu einem ausgesprochen flexiblen und rentablen Drucksystem zu vereinen.

Durchdachte Automation mit geringer Makulatur und Rüstzeiten, überzeugende Ergonomie, Wartungsarmut vom Rollenwechsler bis zum Falzapparat und viele von Praktikern für Praktiker entwickelte Details machen die C16 fit für den Wettbewerb und den harten Druckerei-Alltag.

Highlights in Kürze

- Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 70.000 Exemplare pro Stunde
- Vollautomatischer Plattenwechsel
- Automatisierte und patentierte Walzenschlösser RollerTronic
- Fliegender Wechsel mit erprobter Imprinter-Technologie
- Vollautomatisch umstellbare Falzapparate mit nur noch einem 3. Falz bis 70.000 Exemplare je Stunde
- Einzigartige und patentierte Produktregelung im Falzapparat
- Durchdachte, bedienerfreundliche Ergonomie
- Automatische Voreinstellung über LogoTronic
- JDF-Prozessintegration über LogoTronic
- Auftragsverwaltung über LogoTronic



Integrierte Papierlogistik Papier Just-in-Time

Die störungsfreie Papierversorgung ist Voraussetzung für eine hohe Nettoleistung der Rotation. Mit der vielfach bewährten Kombination aus dem Rollenbeschickungssystem Patras und den Rollenwechslern Pastoline oder Pastomat C bietet Koenig & Bauer aus einer Hand ein integriertes System für die effiziente Papierlogistik.

Patras

Patras ist ein robustes, wartungsarmes und sehr flexibel konfigurierbares System für den Papierrollentransport und die darüber hinausgehende Logistik. Das modulare Konzept reicht von der manuellen bis zur vollautomatischen Beschickung.

Ökologie und Ökonomie gleich zu Beginn Pastomat C

Der bewährte Rollenwechsler Pastomat C mit integriertem Einzugswerk ist für Rollengewichte bis 3,0 t und Rollendurchmesser bis 1.270 mm (50“) ausgelegt. Übersichtliche Bedienmasken am Rollenwechsler und an nachfolgenden Aggregaten bis zum Falzapparat informieren über den jeweiligen Betriebszustand und entlasten das Bedienpersonal.

Pastoline

Der für Maschinengeschwindigkeiten bis 13 m/s vorgesehene Rollenwechsler Pastoline kann Rollengewichte bis zu 1,6 t und Rollendurchmesser bis 1.270 mm (50“) verarbeiten. Er verfügt über eine mit dem Pastomat C identische Bedienphilosophie.

Das an beiden Rollenwechslertypen integrierte Einzugswerk ist sehr kompakt und wartungsfreundlich ausgeführt. Dennoch sind alle wichtigen Komponenten wie z. B. web aligner zur exakten Bahnkantenregulierung enthalten.

Die Rollenwechsler von Koenig & Bauer sind in puncto Ergonomie und Wirtschaftlichkeit führend. Das einzigartige Energierückgewinnungssystem führt beim Abbremsvorgang Energie in den Kreislauf zurück und spart damit Kosten.



KOENIG & BAUER
Patras

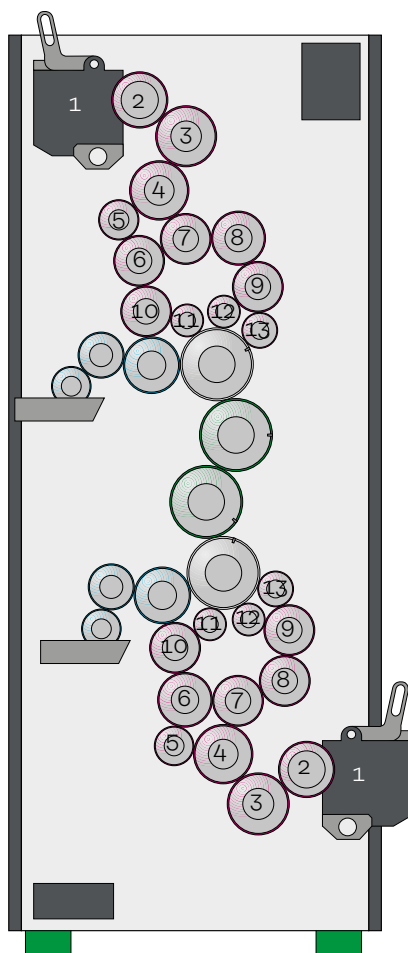


Qualität und Stabilität Performance im Druck

Optimale Druckqualität, kurze Umrüstzeiten, ergonomische Bedienung, hohe Stabilität, geringe Wartungsintensität und höchste Flexibilität standen bei der Auslegung der Druckeinheiten für die C16 im Vordergrund. Mit ihrer robusten Bauweise, praxisorientierter Automatisierung (vollautomatischer Plattenwechsel, automatische Walzenschlösser, etc.) und piffigen Details wie z. B. der Papierdickeneinstellung ist die Druckeinheit der C16 bestens für die Produktion kleiner, mittlerer und großer Auflagen rund um die Uhr aufgestellt.

Filmfarbwerk und Feuchtwerk der C16 meistern auch sehr schwierige Druckformen und anspruchsvolle Sujets in jeder Produktionsart und Geschwindigkeit mit hoher Qualität. Vier Auftragwalzen, teilweise changierend, sorgen für eine enorm schnelle Farb-Wasser-Balance beim Hochlauf. Große Walzendurchmesser gewährleisten eine hohe Gleichmäßigkeit im Fortdruck und einen satten Flächendruck. Zudem resultiert daraus eine geringe Farbspritz- und Nebelneigung. Die geringe Einrichtegeschwindigkeit von nur 6.000 U/h reduziert zusätzlich die Andruckmakulatur. Hier hat die C16 deutliche Vorteile gegenüber einigen Wettbewerbsmaschinen. Auch für den aus Umweltgründen immer stärker zunehmenden alkoholfreien Druck sind die C16-Druckwerke prädestiniert.

Die aus den Rapida-Hochleistungsbogenmaschinen übernommenen Farbkästen mit integrierter Elektronik sind bekannt für absolute Nebenwirkungsfreiheit der Zonen, stabile Farbgebung auch bei hohen Auflagen und hoher Wiederholgenauigkeit.



Das Feuchtwerk der C16 ist im Hinblick auf die wachsende Umweltsensibilität für den alkoholfreien Druck ausgelegt und erlaubt mittels Umschaltung vom Leitstand sowohl die direkte als auch indirekte Feuchtung. Die Antriebstechnik ermöglicht eine optimale Feuchtdosierung für unterschiedliche Druckmaterialien.

Ein AC-Direktantrieb pro Druckwerk, d. h. zwei pro Druckeinheit, ermöglicht die exakte und schnelle Einstellung des Umfangsregisters ohne großen mechanischen Aufwand.

Die Elektromotoren übernehmen mit sehr viel höherer Präzision den Stellvorgang gegenüber mechanischen Stellsystemen.

Durch zwei Motoren je Druckeinheit ist sowohl die Abbrems- als auch Beschleunigungskraft deutlich geringer als bei den heute üblichen 1-Motoren-Konzepten. Gleichzeitig bringt dieser Fortschritt weniger mechanisch belastete Teile und reduziert den Wartungsaufwand mit einem Gewinn an Zuverlässigkeit. Die wassergekühlten Druckeinheiten sichern auch bei langen Laufzeiten eine hohe Druckkonstanz.

Die schmitzringlose Technologie verhindert nicht nur unnötigen Verschleiß. Sie ermöglicht auch die optimale Einstellung des Spalts zwischen den Gummizylindern auf die jeweilige Papierdicke. Zudem ist ohne Schmitzringe der Abstand zwischen den Seitengestellen geringer, was der Steifigkeit und Schwingungsresistenz zugute kommt. Die Belastung der jeweiligen Lager fällt ebenfalls deutlich niedriger aus. Schließlich wird durch den Wegfall der Schmitzringkräfte Energie eingespart und die Lebensdauer aller Antriebsbauteile verlängert.

Druckwerk der C16

- 1 Farbkasten
- 2 Farbduktor
- 3 Filmwalze
- 4 Farbreibzylinder
- 5 Brückenwalze
- 6 Farbübertragwalze
- 7 Farbreibzylinder
- 8 Farbübertragwalze
- 9 Farbreibzylinder
- 10 Farbreibzylinder
- 11 Farbauftragwalze changierend
- 12 Farbauftragwalze
- 13 Farbauftragwalze

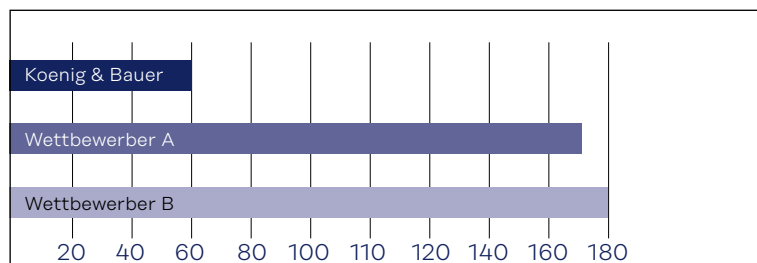


Vollautomatischer Plattenwechsel

Leicht und schnell

Die Auflagen nehmen tendenziell ab, die Individualisierung der Druckprodukte zu. Der schnelle Jobwechsel wird für viele Akzidenzdrucker zur Überlebensfrage. Für diese Zielgruppe bietet Koenig & Bauer für die C16 mit der 70.000er-Variante den schnellsten Plattenwechsel-Vollautomaten am Markt an. Dieser wechselt an einem oder allen Druckwerken gleichzeitig die Platte(n) in weniger als einer Minute.

Plattenwechselzeit in Sekunden



Mit den Plattenwechsel-Vollautomaten können auch kleine Auflagen unter 10.000 Exemplaren, die bisher dem Bogenoffsetdruck vorbehalten waren, wirtschaftlich auf der Rolle produziert werden. In Kombination mit der optional erhältlichen Imprinter-Funktion ergeben sich auch für den Editionswechsel oder Texteingdrucke zusätzliche Möglichkeiten.

Variable Imprinter-Technik: Neue Möglichkeiten nutzen

Hohe Auflagen mit wechselnden Eindrucken sind im Akzidenzdruck bei vielen Mailings im Trend. Koenig & Bauer hat deshalb neue Wege beschritten, die erst durch die Einzelantriebstechnik möglich wurden. Konventionelle Imprinter können nur auf einer Papierbahnseite einen fliegenden Eindruckwechsel vornehmen, z. B. Adressänderungen oder unterschiedliche Preiseindrücke.

Die dezentralen Antriebe ermöglichen, dass zwei Druckeinheiten abwechselnd an- bzw. abgestellt werden können und so bei voller Maschinengeschwindigkeit wechselnde Eindrücke produziert werden. Im Gegensatz zur herkömmlichen Imprinter-Technik ist der Eindruckwechsel gleichzeitig auf der Schön- und Widerdruckseite möglich. Damit können z. B. unterschiedliche Sprachversionen in einem Prospekt gedruckt werden.



Innovativ und effektiv

RollerTronic – das druckerfreundliche Walzenschloss

In der heutigen Zeit stehen im Akzidenzdruck Prozessoptimierung und Wirtschaftlichkeit im Vordergrund. Einen wichtigen Beitrag dazu leistet das nur von Koenig & Bauer angebotene und patentierte automatische Walzenschloss RollerTronic. Nicht umsonst wurde RollerTronic schon über 50.000 mal in Zeitungs- und Akzidenzrotationen eingebaut.

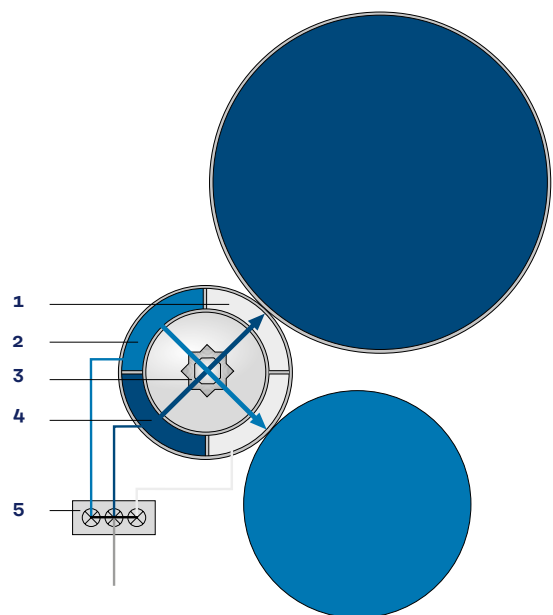
RollerTronic stellt und justiert alle Farbwalzen innerhalb von zwei Minuten automatisch per Knopfdruck vom Leitstand aus. Das unbeliebte zeit- und kostenintensive manuelle Walzenstellen mit stundenlangen Stillstandszeiten ist damit Vergangenheit.

Optimal gestellte Walzen sichern die gleichmäßige Farbübertragung über die gesamte Walzenbreite. Der Walzenverschleiß wird mit RollerTronic stark reduziert und die Zyklen für die kostenintensive Gummierung deutlich verlängert. Verschränkten oder ungleichmäßig verschlissenen Walzen beugt RollerTronic effektiv vor.

Korrekt eingestellte Walzen reduzieren die Wartungskosten, senken den Energieverbrauch und sorgen für stets optimale Fortdruckbedingungen.

Highlights RollerTronic:

- Wesentlich mehr verfügbare Produktionszeit
- Deutlich reduzierte Wartungskosten
- Deutlich reduzierter Gummierungsaufwand
- Bessere Energieeffizienz
- Mehr Prozessstabilität
- Optimale Druckbedingungen

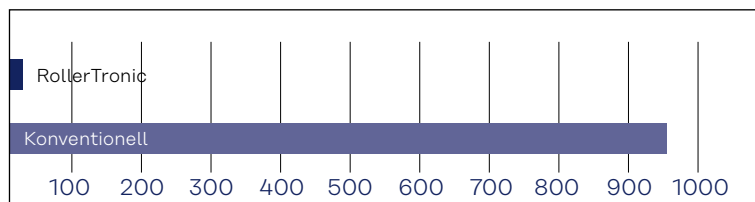


Funktionsweise der automatisch Verstellbaren Walzenlagerung

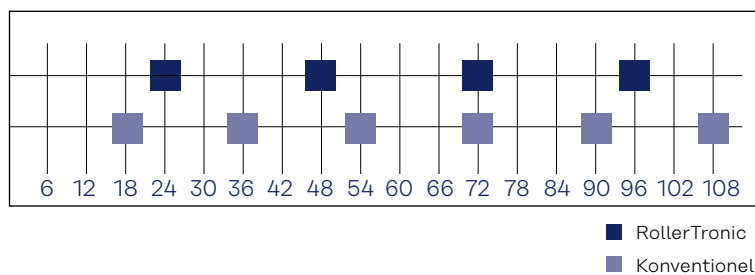
- 1 Druckkammer für Walzen-Abstimmung
- 2 Druckkammer für Einstellung zu Farbreibzylinder
- 3 Verblockungsmechanismus (nach automatischer Einstellung)
- 4 Druckkammer für Einstellung zum Plattenzylinder
- 5 Steuer- und Druckregelmodul zur Ansteuerung für Stellrichtung und Druckkräfte



Zeitbedarf Walzenstellen in Minuten



Gummierungszyklen in Monate





Liebe zum Detail

Minigap und Druckbeistellung

Auch die C16 ist mit der von Koenig & Bauer in den 1990er-Jahren entwickelten und später von anderen Herstellern übernommenen Minigap-Technologie am Gummituchzylinder ausgestattet. Durch Minigap wird der nicht druckende Streifen auf weniger als 6 mm reduziert. Schwingungen werden minimiert und der Plattenverschleiß deutlich reduziert. Außerdem ermöglicht diese Technologie den Verzicht auf Schmitzringe.

Bei der Minigap-Technologie werden Gummituchplatten mit einem Metallrücken eingesetzt.

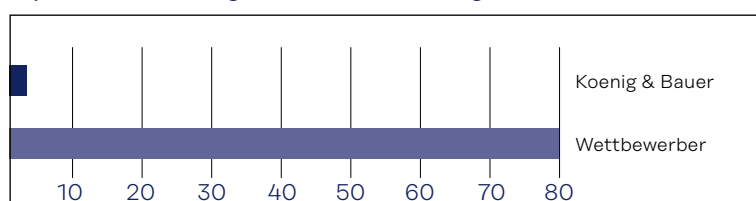
Vorteil der Gummituchplatten im Vergleich zu konventionellen Gummitüchern oder teureren Gummituchhülsen (Sleeves) ist der schnelle und werkzeuglose Wechsel. Das bekannte Nachspannen ist Vergangenheit. Im Gegensatz zu den Sleeves kann bei der Gummituchplatte das nachlaufende Ende während der Produktion in den Zylinderkanal eintauchen. Die Längenveränderung durch Erwärmung beim Fortdruck wird damit kompensiert.

Ein weiterer Vorteil der C16 ist die werkzeuglose Justierung der Druckbeistellung mittels Rändelrad. Die Druckbeistellung

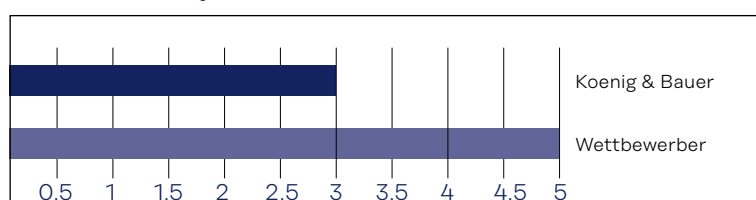


für unterschiedliche Papierdicken ist damit deutlich einfacher und zeitsparender als bei anderen Fabrikaten, die den zeitintensiven Austausch der Gummitücher und Gummituchunterlagen erfordern (Schema).

Papierdickeneinstellung bzw. Gummituchunterlage wechseln in Minuten



Gummituchwechsel je Druckstelle in Minuten



Highlights Minigap:

- Werkzeugloser Wechsel in ca. 3 min
- Kein Nachspannen erforderlich
- Geringe Lagerkosten für Metalldrucktücher
- Geringere Kosten gegenüber Sleeves
- Keine Längung während des Fortdrucks
- Keine Schmitzringe erforderlich, d. h.
 - geringere Belastung der Zylinderlager
 - Energieeinsparung
 - längere Lebensdauer aller Antriebsbauteile
- Papierersparnis bis zu 70.000 Euro im Jahr möglich



Für individuelle Produktionsanforderungen Konfigurationen nach Maß

Überbau

Der Überbau der C16 ist im Standard für die Geradeaus-Produktion konfiguriert, optional aber auch mit Wendestangen lieferbar. Alle Bahnführungselemente sind optimal zugänglich, auch der Falztrichter und die Schneidvorrichtung. Die modulare Bauweise und die durchgängig genutzte Einzelantriebstechnik ermöglichen die Auslegung des Überbaus auf spezifische Produktionsanforderungen.

Die mikroporösen und patentierten Wendestangen sind ein bewährtes Alleinstellungsmerkmal von Koenig & Bauer. Es sind bei unterschiedlichen Strangbreiten keine Einstellarbeiten erforderlich, zudem arbeiten sie höchst zuverlässig mit einem minimalen Luftpolster und einer sehr guten Strangführung.

Neueste Schneidtechnologie mit motorisch getriebenen Untermessern garantiert einen sehr sauberen Strangschnitt bzw. eine saubere Bahnbesäumung mit minimaler Papierstaubentwicklung. Die Schneideinrichtung kann auch nachträglich modular um zusätzliche Schneid- und Perforiermesser erweitert werden.

Der in Laufrichtung oder gestürzt konfigurierbare Trichter ist in Längsrichtung vom Leitstand motorisch verstellbar. Integrierte Aussparungen verhindern störende Luftpolster. Das Perforiermesser direkt im Trichter ermöglicht sehr exakte Falzergebnisse bei einfacher und schneller Verstellung vom Leitstand aus. Makulaturintensive Bahnverschiebungen oder das händische Nachstellen der Perforationsspur gehören der Vergangenheit an. Der Bahneinzug mit Kette geht bis auf die Trichtermitte und ist in weniger als drei Minuten erledigt.

UV-Lackwerk für C16

Produktionsgeschwindigkeit von bis zu 60.000 U/h, hohe Automatisierung, einfache und selbst-erklärende Bedienung, stabil wie ein Druckwerk, automatische Reinigung auf Knopfdruck und ein Rasterwalzenwechsel innerhalb weniger Minuten, das sind die Kennzahlen des neu entwickelten UV-Lackwerks von Koenig & Bauer. Ob als vollflächige Veredelungen von Covern oder als Spot-Lackierung zur partiellen Veredelung

von Druckmotiven, das Lackwerk ist bereits sehr erfolgreich bei Kunden im Einsatz. Um ein möglichst großes Papierspektrum verarbeiten zu können, wird nach dem Lackierwerk ein kompakter UV-Trockner in den Überbau integriert. Das UV-Lackwerk verarbeitet Substrate mit einer Grammaturn zwischen 60 - 250 g/m². Je nach Ausführung der Rasterwalze wird zwischen 2 und 5 g/m² Lack aufgetragen.



- 1 Abschlagmesser
- 2 Registersystem
- 3 UV-Lackiereinheit
 - Rasterwalze mit Kammerrakel
 - Klischeezylinder mit Magnetspannsystem
 - verchromter Gegendruckzylinder
 - pneumatische Abstellung von Klischee- und Gegendruckzylinder
 - motorische (Fern-)Verstellung der Substratdicke
 - motorische Einzelantriebe aller Zylinder
 - geschlossenes System mit Absaugung
 - Papierrissüberwachung
- 4 Abschlagmesser
- 5 Kühlwalzenmodul
 - 2 temperierte Kühlwalzen mit Drehdurchführungen
 - Presseur
 - Einzelantriebe der Kühlwalzen
- 6 Bandedingssystem
- 7 massiver Gussrahmen mit stabilen Stahltraversen



Intelligente Falztechnologie Flexibilität zählt

Hohe Produktionsgeschwindigkeit und -flexibilität, schnelle Umstellung, hohe Falzgenauigkeit, geringe Wartung bei absoluter Zuverlässigkeit und ergonomische Bedienung sind die Anforderungen an einen zeitgemäßen Akzidenz-Falzapparat.

Die kompakte Bauweise und die sehr gute Zugänglichkeit bestätigen darüber hinaus die moderne Konzeption der P3 Punktfalzapparate.

Über 30 Falzvarianten in Kombination mit vielfältigen Produktformaten sind mit den neuen P3 Falzapparaten möglich. Zudem bieten sie Aggregate die ergonomisch sinnvolle Bedienung über einen schwenkbaren Touchscreen direkt an der Falzauslage.

Vorteile sind die motorischen Verstellmöglichkeiten von 1. Querfalz, 2. Querfalz und der nur noch aus einem Modul bestehende 3. Falz. Dadurch sind enorm kurze Umstellzeiten bei verschiedenen Falzvarianten gewährleistet. Die Längs- und Querperforation können während des Laufs in Tiefe und Breite bzw. Tiefe und Umfang verstellt werden, um die Perforation und Falzgenauigkeit den jeweiligen Papiersorten und Produktionsbedingungen ohne großen Makulaturaufwand anzupassen.



Die P3 Falzapparate benötigen nur einen 3. Falz - und das bis zu 70.000 Exemplaren/h. Ermöglicht wird dies mit kurzen Bandwegen und breiten Bänderspuren, die einen sehr ruhigen Produkttransport gewährleisten. Die intelligente Produktregelung im 3. Falz sorgt für einen reibungslosen Falzablauf. Sie ist bedienerfreundlich und erfordert keine manuellen Eingriffe. So werden bedienerunabhängig konstante Produktionsbedingungen erreicht.

Das Produkt wird effizient und verschleißarm abgebremst und schon während der Abbremsphase exakt in Falzrichtung gebracht und ausgerichtet. Die neu entwickelte vollautomatische Produktregelung arbeitet selbstjustierend. Sie ist unabhängig von Produktionsgeschwindigkeit und Produktstärke sehr zuverlässig. Dies garantiert konstante Falzergebnisse, auch über Geschwindigkeitsveränderungen hinweg.

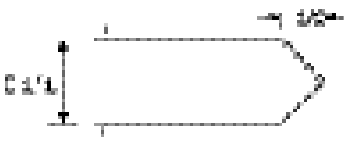



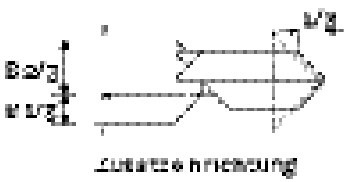


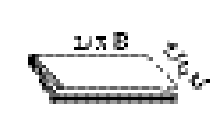






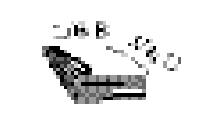
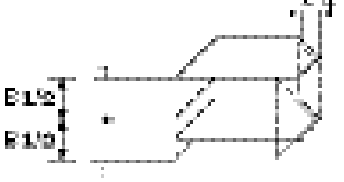

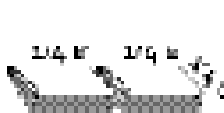
Das pneumatische Bandsystem verhindert effektiv die Längung der Bänder und sorgt für konstant gespannte Bänder. Verschleiß und Wartungszyklen werden wesentlich reduziert. Darüber hinaus ist die Einwirkung auf die Bänderspannung auch während der Produktion möglich.

Highlights P3:


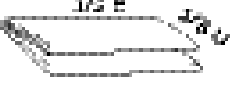














- Bedienung am Falzausgang über Touchscreen
- Touchscreen als vollwertiger Leitstand nutzbar
- Nur ein 3. Falz bis 70.000 U/h
- Intelligente und patentierte Produktregelung
- Pneumatische Bänderspannung mit Haltebremse
- Wartungsarm und bedienerfreundlich

Falzvarianten

Perfekte Produkte in allen Variationen

Bahnführung	Standard-Falzarten		
	1	2	3
	Triebartefalz 1 Querfalz	Trichterartefalz 1 Querfalz 2 Längsfalze	Trichterartefalz Doppelquerartefalz
a  Standard	 8 Seiten DIN A2 1/2 U = 310 1/2 B = 500 max./ 285 min.	 38 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./ 125 min.	 20 Seiten DIN A5 (178-178) 1/2 U = 155 1/2 B = 500 max./ 252 min.
b  Zusatzerhöhung	 14 Seiten 1/2 U = 310 1/2 B = 333 max./ 158 min.	 14 Seiten 1/2 U = 310 1/6 B = 166 max./ 108 min.	 14 Seiten 1/2 U = 155 1/2 B = 333 max./ 166 min.
c  Zusatzerhöhung	 16 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./ 125 min.	 20 Seiten 1/2 U = 310 1/3 B = 222 max./ 125 min.	 20 Seiten DIN A5 1/2 U = 155 1/4 B = 250 max./ 125 min.
d  Zusatzerhöhung	 14 Seiten 1/2 U = 310 1/8 B = 138 max./ 128 min.	 14 Seiten 1/2 U = 155 1/8 B = 138 max./ 128 min.	
e  Zusatzerhöhung	 2 x 8 Seiten DIN A4 1/2 U = 310 1/4 B = 250 max./ 125 min.	 2 x 8 Seiten DIN A5 1/2 U = 155 1/4 B = 250 max./ 125 min.	

Umfang U = 620 mm
 Bandbreite B = 1143 mm (max.)

			Ausbaumodul 8/16 Seiten	Abschnittkassette
<p>4 Trichterfalz Doppelpartiale Falz o. Längsfalz</p>  <p>20/24 Seiten DIN A4 1/4 U = 250 1/4 B = 250 max./ 205 min.</p>	<p>5 Trichterfalz Doppelfalz</p>  <p>12/16 Seiten 1/2 U = 207 1/2 B = 250 max./ 210 min.</p>	<p>6 Trichterfalz Doppelfalz o. Längsfalz</p>  <p>24/32 Seiten 1/2 U = 207 1/4 B = 250 max./ 205 min.</p>	<p>8 Trichterfalz Längsfalz o. Längsfalz</p>  <p>20/24 Seiten DIN A4 1/2 U = 210 1/4 B = 250 max./ 205 min.</p>	<p>9 Trichterfalz</p>  <p>20/24/28/32 Seiten DIN A4 1/2 U = 210 1/2 B = 250 max./210 min.</p>
<p>10 Falz</p>  <p>4/8 Seiten 1/2 U = 255 1/2 B = 188 max./ 205 min.</p>	<p>11 Falz</p>  <p>16/20 Seiten 1/2 U = 207 1/2 B = 232 max./ 186 min.</p>	<p>12 Falz</p>  <p>32/40 Seiten 1/2 U = 207 1/2 B = 188 max./ 205 min.</p>		<p>13 Falz</p>  <p>12/16 Seiten 1/2 U = 210 1/2 B = 232 max./185 min.</p>
<p>14 Falz</p>  <p>64/80 Seiten 1/2 U = 255 1/2 B = 128 max./ 128 min.</p>	<p>15 Falz</p>  <p>24/32 Seiten 1/2 U = 207 1/2 D = 250 max./ 125 min.</p>	<p>16 Falz</p>  <p>48/64 Seiten 1/2 U = 207 1/2 D = 128 max./ 125 min.</p>		<p>17 Falz</p>  <p>20/24 Seiten DIN A4 1/2 U = 210 1/4 B = 250 max./210 min.</p>
	<p>18 Falz</p>  <p>32/40 Seiten 1/2 U = 207 1/2 B = 188 max./ 175 min.</p>			
	<p>19 Falz</p>  <p>24/32 Seiten 1/2 U = 207 1/4 B = 250 max./ 185 min.</p>			<p>20 Falz</p>  <p>9/12 Seiten DIN A4 1/2 U = 210 1/4 B = 250 max./185 min.</p>

Open Ergonomic Automation System

Effizienter Dialog mit der Maschine

Bei der C16 sind der bedienerorientierte ErgoTronic-Leitstand, das automatische Maschinenvoreinstellsystem EasyTronic und das Produktionsmanagementsystem LogoTronic die wichtigsten Komponenten eines integrierten Automatisierungskonzepts. Mittels intelligenter Steuerungstechnik auf Aggregatebene und übersichtlicher Bedienmasken hat der Drucker an der Bediencentrale die Akzidenzrolle in allen Produktionsphasen im Griff.

Das modular aufgebaute OPERA-System (Open Ergonomic Automation System) enthält alle Bausteine für den schnellen Dialog zwischen Mensch und Maschine. Optional ist die Bedienung über ein Tablet möglich.

ErgoTronic

Der Leitstand der neuen C16 ist ein perfektes Zusammenspiel von Funktionalität und Ästhetik. Alle für die Produktion wesentlichen Kommandos, auch die automatisierte Umstellung des Falzapparates, erfolgen vom

Leitstand aus. Übersichtliche Masken mit Klartextanzeigen auf dem Touchscreen erleichtern den Bedienern zielgerichtetes Arbeiten.

ColorTronic

Das ColorTronic-Pult ist der zentrale Arbeitsplatz und ermöglicht die optimale Farbeinstellung. Standard ist das Presetting-System zur Farbvoreinstellung. Ein breites Leuchtdiodenband gibt Aufschluss über das eingestellte Farbprofil, das schnell korrigiert werden kann.

CIPLink

Der CIP3-Konverter CIPLink für die Übernahme von Vorstufendaten ist Teil von Logo-





Tronic. Die CIP3-Dateien werden online über das lokale Netzwerk eingelesen. Optional können auch CIP4-Dateien eingebunden werden.

EasyTronic

Das automatische Maschinenvoreinstellsystem EasyTronic steigert die Produktivität der Rotation und ermöglicht gleichzeitig eine wesentliche Makulaturreduzierung. Dazu gehört u. a. ein schneller Bahnspannungsaufbau, automatisches Voreinstellen des Schneidwerkes, der Wendestangen, der Registerwalzen und des Trichters beim Einrichten eines neuen Druckjobs, das Auslaufwaschen je nach Produktionsanforderung oder definiertes Voreinfärben. Optional werden alle Komponenten des Überbaus und des Falzapparates anhand der Vorstufendaten voreingestellt. Ein einziger Tas-

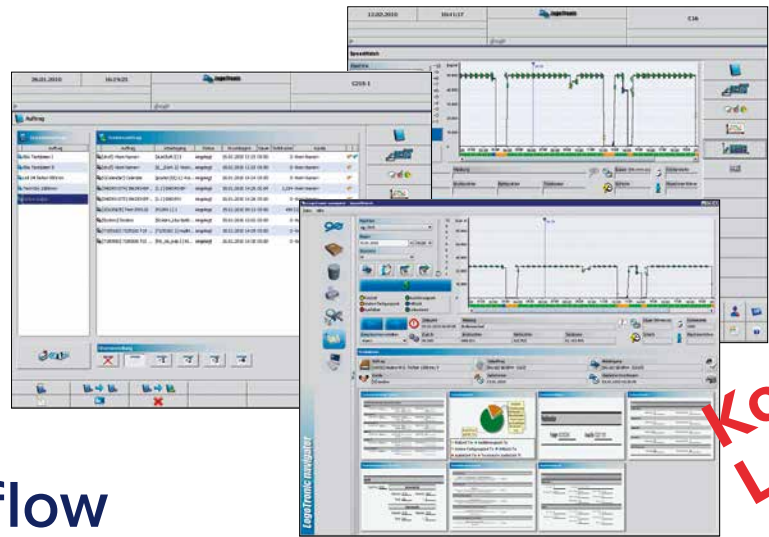
tendruck ermöglicht das optimierte Anfahren, Einrichten und Beenden der Produktion.

EasyTronicJobChange

Die Funktion für einen automatischen Auftragswechsel reduziert die Makulatur auf ein Minimum und die Rüstzeit beträgt nur drei Minuten. Die Maschine beendet dabei selbstständig eine Produktion, wechselt vollautomatisch alle Druckplatten für einen neuen Auftrag und startet die neue Produktion nach dem Quittieren durch den Bediener.

EasyTronicPaperChange

Die Funktion ist eine Erweiterung des EasyTronicJobChange mit automatisiertem Papier- und/oder Bahnweitenwechsel in nur fünf Minuten.



LogoTronic Digitaler Workflow

Immer mehr rückt ein durchgängiger Workflow von der Auftragsannahme über die Produktion bis zur Auftragsauslieferung in den Fokus modern arbeitender Druckereien. Da in jedem Einzelfall unterschiedliche Maschinen und Programme im Einsatz sind, kann man den passenden Workflow in der Regel nicht von der Stange kaufen, er muss aus den vorhandenen und/oder am Markt verfügbaren Komponenten konfiguriert und optimiert werden.

Mit LogoTronic und LogoTronic Professional liefert Koenig & Bauer geeignete Tools und arbeitet darüber hinaus eng mit namhaften Anbietern von Branchen-Software zusammen. Dabei sind auf der Basis von JDF (Job Definition Format) integrierte Vernetzungslösungen möglich.

Wesentliche Voreinstelldaten in den Druckereien, im Überbau und Falzapparat für bereits gelaufene Aufträge können gespeichert und dadurch Rüstzeiten und Makulatur bei Wiederholproduktionen maßgeblich reduzieren werden. Das über Jahre ständig weiterentwickelte LogoTronic verfügt über eine vereinheitlichte Benutzeroberfläche mit guter Bedienbarkeit und ist bei entsprechender Bestellung in den zentralen Leitstand integriert. So hat der Drucker alle für einen schnellen Auftragswechsel notwendigen Systeme stets im Blick.

LogoTronic

Im Standard sind alle Akzidenzmaschinen mit der LogoTronic-Basisversion ausgestattet. Diese gewährleistet die Übertragung der wesentlichen Voreinstelldaten an die Druckmaschine. Die LogoTronic-Basisversion beinhaltet das Modul CIPLink (CIP3-/CIP4-Datentransfer zur Maschinenvoreinstellung) sowie optional auch die Papier- und Farbdatenprotokollierung.

Für die Vernetzung wird die druckereigene Hardware (Server) genutzt. Zur Voreinstellung werden die Daten für Farbzonen, Farb- und Feuchtdruck übertragen.

LogoTronic Professional

Für den digitalen Fluss von Auftrags- und Voreinstelldaten, für die Produktionsüberwachung, die systematische Auswertung von Produktionsdaten und die Anbindung vorgelagerter PPS-Systeme bzw. der kommerziellen EDV kann der Leitstand um das offene Produktions-Management-System LogoTronic Professional erweitert werden. Das vielfach bewährte System verknüpft Produktions- und Verwaltungsdaten zu Aussagen mit neuer Qualität, wobei die Maschinen- und Betriebsdatenerfassung (MDE/BDE) Transparenz auf der operativen Maschinenebene schafft.

LogoTronic Professional ist ein wichtiges Bindeglied in der Kommunikation zwischen unseren Druckmaschinen und dem MIS der jeweiligen Druckerei. Die Einbindung neuer Maschinen von Koenig & Bauer in ein vorhandenes LogoTronic Professional ist jederzeit möglich und erzeugt neben Synergien auch eine einheitliche Plattform aller Drucksysteme innerhalb der Druckerei. Der Datenbankzugriff kann direkt erfolgen oder optional über JDF realisiert werden.

en die Masken neu
raus und so

C16 auf einen Blick

Technische Daten

Produktionsgeschwindigkeit max.	70.000 U/h
Papierbahngeschwindigkeit max.	11,4 m/s
Zylinderumfang	546 - 630 mm / (700 mm)
Bahnbreite max.	1.000 mm
Verarbeitbare Papiergewichte	36 - 250 ¹⁾ g/m ²
Plattenwechselzeit	ca. 1 min. ²⁾
Bahneinzugsgeschwindigkeit mit Kette	40 m/min.
Einrichtegeschwindigkeit	6.000 U/h

Grundausstattung

Rollenwechsler mit integriertem Einzugwerk	
Breitstreckvorrichtung	
Druckeinheiten	Überbau
Plattenwechsel-Vollautomat	Silikongerät
Mobile Operation Tableau (MOT)	Bahnmittenregelung
Gummituchwaschanlage	Farbregister-Regelung
Farbversorgungsanlage	Schnittregister-Regelung
Feuchtwasseranlage	Längsleimung
Papier-Fangeinrichtung (Baldwin)	Punkturfalzapparat P3G
Trockner mit Nachverbrennung und integrierten Kühlwalzenständer	Plattenstanze
	Abkantmaschine für Platten und Metalldrucktücher

OPERA (Standard)

Leitstand ErgoTronic
Fernverstellung von Farbwerk, Feuchtwerk und Register
Längswellenloses Antriebskonzept (DriveTronic)
Produktions-Management-System LogoTronic
Integration von CIP3
Automatische Maschinenvoreinstellung EasyTronic

Zusatzausstattung

Automatisches Rollenbeschickungssystem Patras	Nebenrichter
Bahneinziehvorrichtung mit Kette	Erweiterungsmodul für 2x8 Seiten
Funktion Eindruckwechsel	Abschnittskassette mit 4x4 Seiten
	Stanz- und Perforierwerk
	Lackier-, UV-Lack- und Gummiwerk
	Pflugfalzstation
Wiederbefeuchtungsanlage	Querschneider
Farbdichteregelanlage	Druckluftanlage
Querführung bei Parallelaufstellung	Kältezentrum
Stahlunterbau bei Doppelstockaufstellung	P3 Falzapparat mit Delta und Doppelparallel

OPERA Optionen (Zusatz-Optionen)

Produktions-Management-System LogoTronic Professional
Integration CIP4

¹⁾ mit Querschneider

²⁾ mit Plattenwechsel Vollautomat

