



KBA C48 SG / C56 SG

Höchste Produktivität im Druck
mit liegenden Seiten



Liegende Seiten

Vorsprung auf preissensiblen Märkten

Die Doppelumfangmaschinen C48 SG und C56 SG sind leistungsstarke, hoch automatisierte und sehr variabel einsetzbare Akzidenzrotationen für bis zu 48 bzw. 56 A4-Seiten im liegenden Format. Sie werden aufgrund ihrer hohen Produktivität vor allem für preissensible Marktsegmente wie Werbedrucksachen, Beilagen und Akzidenzen mit hohen Auflagen und/oder hohen Seitenzahlen eingesetzt, bei denen kurze Lieferzeiten die Regel sind. Eine Stärke dieser modernen Akzidenz-Baureihen sind die günstigen Produktionskosten pro 1.000 Druckexemplare. Dies verschafft Ihnen Vorteile im Wettbewerb.

Maschinen mit liegenden Seiten wie die C48 SG und C56 SG erlauben gegenüber Rotationen mit stehenden Seiten bei gleicher Papierbahngeschwindigkeit einen um ein Drittel höheren Exemplarausstoß. Sie werden vorwiegend für ungeheftete und geheftete Druckprodukte eingesetzt, bei denen Ausstoß und Preis entscheidende Kriterien sind.



Die C48 SG und C56 SG sind in puncto Automatisierung, Workflow, Bedienerergonomie und Wartungsintensität Rotationen der neuesten Generation. Der automatische Plattenwechsel, die vollautomatische Falzapparatstellung und Alleinstellungsmerkmale wie die automatisierten KBA RollerTronic-Walzenschlösser tragen zu einer enormen Nettoproduktionsleistung bei. Der heute vor allem bei Werbedrucksachen erwarteten Formatflexibilität kommt das Maschinenkonzept mit liegenden Seiten entgegen.

Highlights in Kürze

- 60.000 Zyl. U/h für hohe Produktivität und Wirtschaftlichkeit
- Minigap-Technologie zur Reduzierung des nicht druckenden Streifens
- Automatischer Plattenwechsel in ca. 2 Minuten unabhängig von der Plattenzahl
- Automatisierte Walzenschlösser KBA RollerTronic für geringe Wartung
- Optimierte Filmfarbwerke für exakten, gleichmäßigen Farbauftrag
- Hochleistungs-Rollenwechsler KBA Pastomat CL
- Integrierte Papierlogistik KBA Patras M (manuell) oder KBA Patras A (automatisiert)
- Automatisch umstellbarer P5-Falzapparat
- Bedienerfreundliche Ergonomie
- Automatische Voreinstellung über KBA LogoTronic
- Optionale JDF-Prozessintegration über KBA LogoTronic
- Auftragsverwaltung über KBA LogoTronic

Papierversorgung

Just in Time

Die integrierte Papierlogistik KBA Patras A beinhaltet als Option die vollständige Automatisierung des gesamten Papierflusses von der Anlieferung und Einlagerung der Papierrollen über die bedarfsgerechte Bereitstellung der vorbereiteten Rollen am Rollenwechsler, dessen Beladung bis zur Entnahme der Restrolle und deren Entsorgung. Die elektronische Steuerung und Kontrolle der einzelnen Abläufe an modernen Leitständen ist ein entscheidender Systembestandteil.

KBA Patras zeichnet sich durch eine robuste Bauweise, Wartungsarmut und ein attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis aus. Die Optimierung der Papierlogistik mit Patras führt zu beachtlichen Kosten- und Makulatureinsparungen.

Der modulare Aufbau von der manuellen Rollenversorgungs-Variante bis hin zu komplett automatisierten Großanlagen

gewährleistet die optimale Anpassung an die jeweiligen Produktionsanforderungen und Platzverhältnisse. Damit werden bedarfsgerechte und kundenoptimierte Lösungen möglich.

Der Hochleistungsrollenwechsler KBA Pastomat CL mit zentralem Antrieb und geteilten Tragarmen kann problemlos in die automatisierte Papierlogistik integriert werden.

Separate Prospekte informieren Sie ausführlich über die effiziente Papierlogistik mit KBA Patras sowie über den Rollenwechsler der neuesten Generation KBA Pastomat CL.

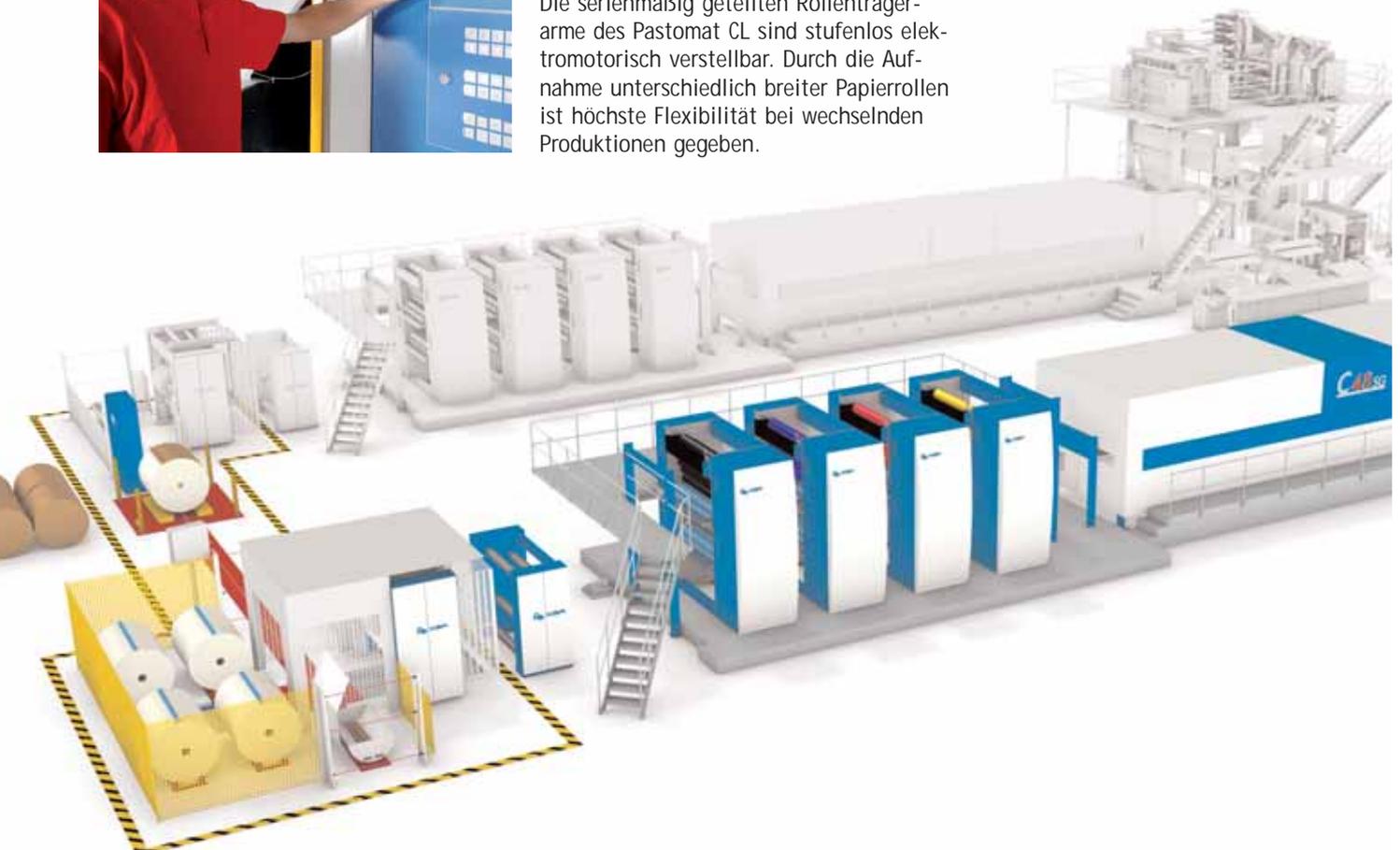


Der Klebevorgang nach Ablauf der Papierrolle erfolgt automatisch bei voller Produktionsgeschwindigkeit. Durch die gurtlose Technik des Pastomat CL ist die Klebevorbereitung denkbar einfach.

Die serienmäßig geteilten Rollenträgerarme des Pastomat CL sind stufenlos elektromotorisch verstellbar. Durch die Aufnahme unterschiedlich breiter Papierrollen ist höchste Flexibilität bei wechselnden Produktionen gegeben.

Rechts: Hochleistungs-Rollenwechsler KBA Pastomat CL für Papierbahngeschwindigkeiten bis 15,2 m/s

Unten: Patras A-Variante mit vier Parkpositionen und Anbindung an vorhandene Rollenoffsetmaschine



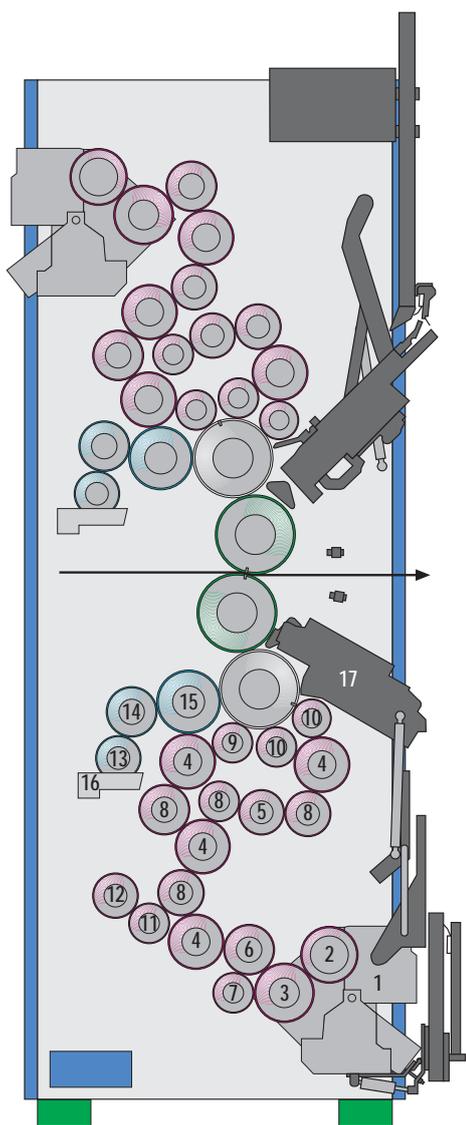




Perfektion im Druck

Produktivität trifft Qualität

Die schmitzringfreien Druckeinheiten der KBA C48 SG und C56 SG Doppelumfangsmaschinen verbinden robusten Maschinenbau mit innovativer Technik. Sie sind für die harten Belastungen industrieller Druckproduktion im 3-Schicht-Betrieb ausgelegt. Die Zylinder für Druckplatten und Gummituch garantieren auch bei Bahngeschwindigkeiten von 15 m/s einen ruhigen Maschinenlauf und eine hohe Akzidenzqualität.



Gummituch- und Plattenzylinder bestehen aus toraxiertem Stahl und sind damit gegen Korrosion geschützt. Das Gummituch wird über zwei Spindeln gleichmäßig gespannt. Der minimierte Spannkanal am Plattenzylinder und der Minigap am Gummituchzylinder reduzieren den Papierverbrauch und eliminieren unerwünschte Schwingungen.

Die motorische Verstellung von Seiten-, Umfangs- und Diagonalregister vom Leitstand reduziert Einrichtezeiten und Makulatur. Das Gesamtumfangsregister wird über die separaten AC-Antriebe für die

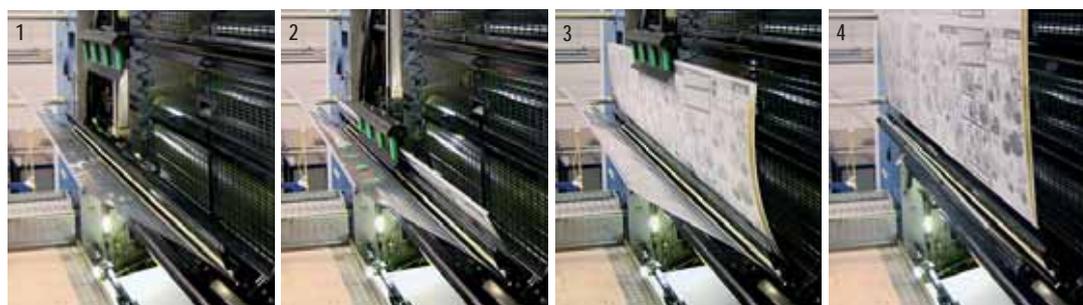
obere und untere Druckstelle gesteuert. Die temperierten Gummituchzylinder und leichtgängigen CFK-Farbwalzen sorgen für einen stabilen Druckprozess im Dauerbetrieb. Die gegenüber Wettbewerbsmaschinen erhöhte Zahl der Farbwalzen mit vergrößertem Durchmesser ermöglicht einen ausgewogenen und satten Flächendruck. Zusätzlich bedeuten größere Walzendurchmesser auch weniger Walzenverschleiß. Dies gilt auch für die bei der KBA C48 SG und C56 SG groß dimensionierten Feuchtauftragswalzen.

Stabile, kastenförmige Seitenwände aus massivem Grauguss verhindern Vibrationen. Beide Doppelumfangsmaschinen sind auf eine lange Lebensdauer, hohe Verfügbarkeit rund um die Uhr und wettbewerbsfähige Lebenszykluskosten ausgelegt.

Vollautomatischer Plattenwechsel

Die C48 SG ist für ein Maximum an Produktivität ausgelegt. Deshalb ist der vollautomatische Plattenwechsel für kurze Rüst- und Stillstandszeiten die Regel.

Durch das 2-Motoren-Antriebskonzept ist der Plattenwechsel an oberer und unterer Druckeinheit zeitgleich möglich. Das automatische KBA Plattenwechselkonzept hat sich in der Praxis an Zeitungs- und Akzidenzmaschinen mit hoher Zuverlässigkeit bei gleichzeitig geringem Wartungsaufwand bewährt.



Vollautomatischer Plattenwechsel in ca. zwei Min.
 1 Auswurf der alten Druckplatte, neue Druckplatte in Halteposition
 2 Alte Druckplatte wird von vertikal verfahrbarem Greifer gehalten
 3 Neue Druckplatte wird vollautomatisch eingezogen
 4 Alte Druckplatte wird ergonomisch vom Bediener entfernt. Plattenwechsel ist komplett

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 KBA angebotene und patentierte automatische Walzenschloss RollerTronic. Nicht umsonst wurde RollerTronic schon über 40.000 Mal in Zeitungs- und Akzidenzrotationen eingebaut.

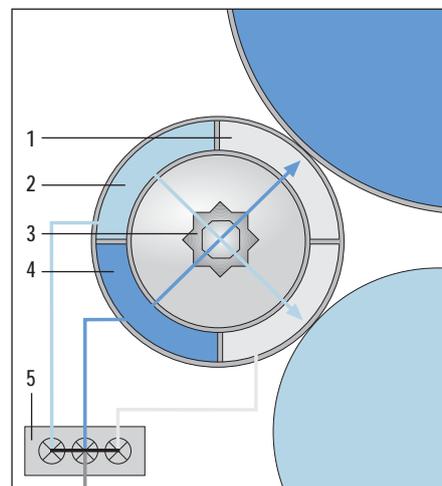
KBA RollerTronic stellt und justiert alle Farbwalzen innerhalb von zwei Minuten automatisch per Knopfdruck vom Leitstand aus. Das unbeliebte zeit- und kostenintensive manuelle Walzenstellen mit stundenlangen Stillstandszeiten ist damit Vergangenheit.

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 KBA RollerTronic effektiv vor.

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

Highlights RollerTronic:

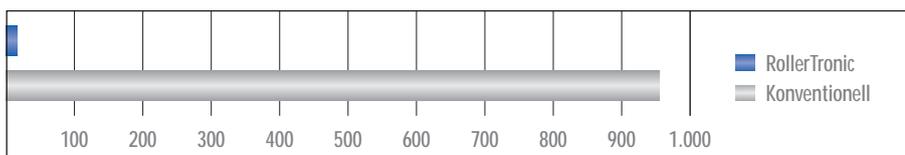
- Deutlich reduzierter Wartungsaufwand
- Deutlich reduzierter Gummierungsaufwand
- Bessere Energieeffizienz
- Mehr Prozessstabilität
- Optimale Druckbedingungen



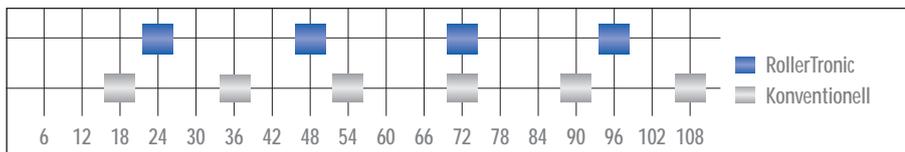
Funktionsweise der automatisch verstellbaren Walzenlagerung

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

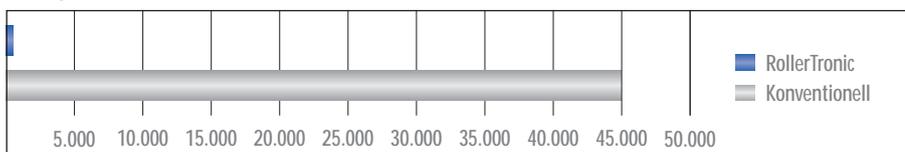
Zeitbedarf Walzenstellen in Minuten



Gummierungszyklen in Monate



Kosten je Walzenstellen in € für 4 Druckeinheiten







Vielseitig und schnell

Flexibilität im Überbau

Die Flexibilität des Überbaus hat entscheidenden Einfluss auf die Produktionsmöglichkeiten und auf die Wirtschaftlichkeit der Gesamtanlage. Im Überbau der Doppelumfangsmaschinen kann die Bahn in verschiedenbreite Stränge geschnitten werden. Die Wendestangen sind einseitig fliegend gelagert und ermöglichen so den ungehinderten Zugang und einen schnellen Papiereinzug.

Die optimierte Strangführung mit Rückstürzwalzen verbessert den Bahnlauf und die möglichen Voreinstellungen. Mit annähernd gleichen Stranglängen wird eine gleichmäßige Bahnspannung in den einzelnen Strängen erreicht. Eindeutige Strangwege ermöglichen die Voreinstellung der Überbaukomponenten auch bei Produktionen, die das erste Mal auf der Maschine laufen.

Die mikroporösen, patentierten Wendestangen sind ein bewährtes Alleinstellungsmerkmal von KBA. Sie reduzieren deutlich den Druckluftbedarf und sparen somit wertvolle Energie. Bei unterschiedlichen Bahnbreiten sind keine Einstellarbeiten erforderlich. Die Wendestangen sind verschmutzungs- und abschmierfrei und ermöglichen auf einem dünnen Luftpolster einen stabilen Bahnlauf der Stränge.

Die Überbaukonfiguration bei der C48 SG erlaubt sechs Stränge. Bei der C56 SG sind es sogar acht Stränge, wovon bis zu sechs Stranglagen auf den Haupttrichter gefahren werden können. In Kombination mit dem optional erhältlichen Zusatzaggregaten wie Skip Slitter, Strang- und Lagenheftapparat, Leim- und Softeningeinrichtung sowie die Splitteinrichtung am Falzapparatausgang werden eine enorm hohe und den Marktanforderungen gerechte Produktionsflexibilität und Produktvielfalt erzeugt.

Die Schneidgruppen sind unabhängig voneinander motorisch vom Leitstand aus verstellbar und für eine Staubabsaugung vorbereitet. Der genau definierte Schnittpunkt zwischen Ober- und Untermesser ermöglicht den gewünschten Scherenschnitteffekt, d. h. einen sehr sauberen Schnitt bei geringer Messerabnutzung und Papierstaubentwicklung.

Linke Seite: Stabiler Bahnlauf durch neue Wendestangenmaterialien



Oben: Skip Slitter-Technologie (rechter Trichter) für noch höhere Produktionsvielfalt



Links: Schneidgruppen für exakten Scherenschnitt

Die elektrisch geregelten Zugwalzen-Einzelantriebe sorgen für konstante Bahnspannung. Voreinstellung und Verstellung erfolgen vom Leitstand. Einstell- und Rüstzeiten werden dadurch drastisch verkürzt. Vor dem Einlauf in den Überbau bringen Kühlwalzen die Papierbahn auf Raumtemperatur. Der vier- oder fünfwalzige KBA-Kühlwalzenstander erzielt durch große Umschlingungswinkel einen optimalen Wirkungsgrad. Dies bedeutet weniger Kühlwasser- und Energieverbrauch. Optional sind auch Heißlufttrockner mit integrierter Kühlwalzengruppe lieferbar.



Mehr produktive Zeit Schneller Punkturfalzapparat

Der Falzapparat bestimmt Produktionsgeschwindigkeit und Produktvielfalt jeder Offsetrotation. Die Konfiguration der C48 SG und C56 SG mit dem P5-Falzwerk (Zylindersystem 2:5:5) ist optimal auf hohe Bahngeschwindigkeiten ausgelegt.

Auch der Falzapparat ist voll in das Einzelantriebskonzept der Rotation integriert. Verschleißanfällige Getriebe und Kupplungen entfallen, nicht produzierende Module werden im Zuge der Produktionsumstellung automatisch stillgesetzt.

Verschleiß und Wartungsaufwand sinken, die Produktivität der Anlage nimmt zu. Die Umfangsstellung des Schaufelrades kann während des Laufs für unterschiedlich schwere Produkte optimiert werden und verbessert so die Auslagequalität des

Schuppenstroms. Bei Produktionsumstellung ist die Position des Schaufelrades automatisch voreingestellt.

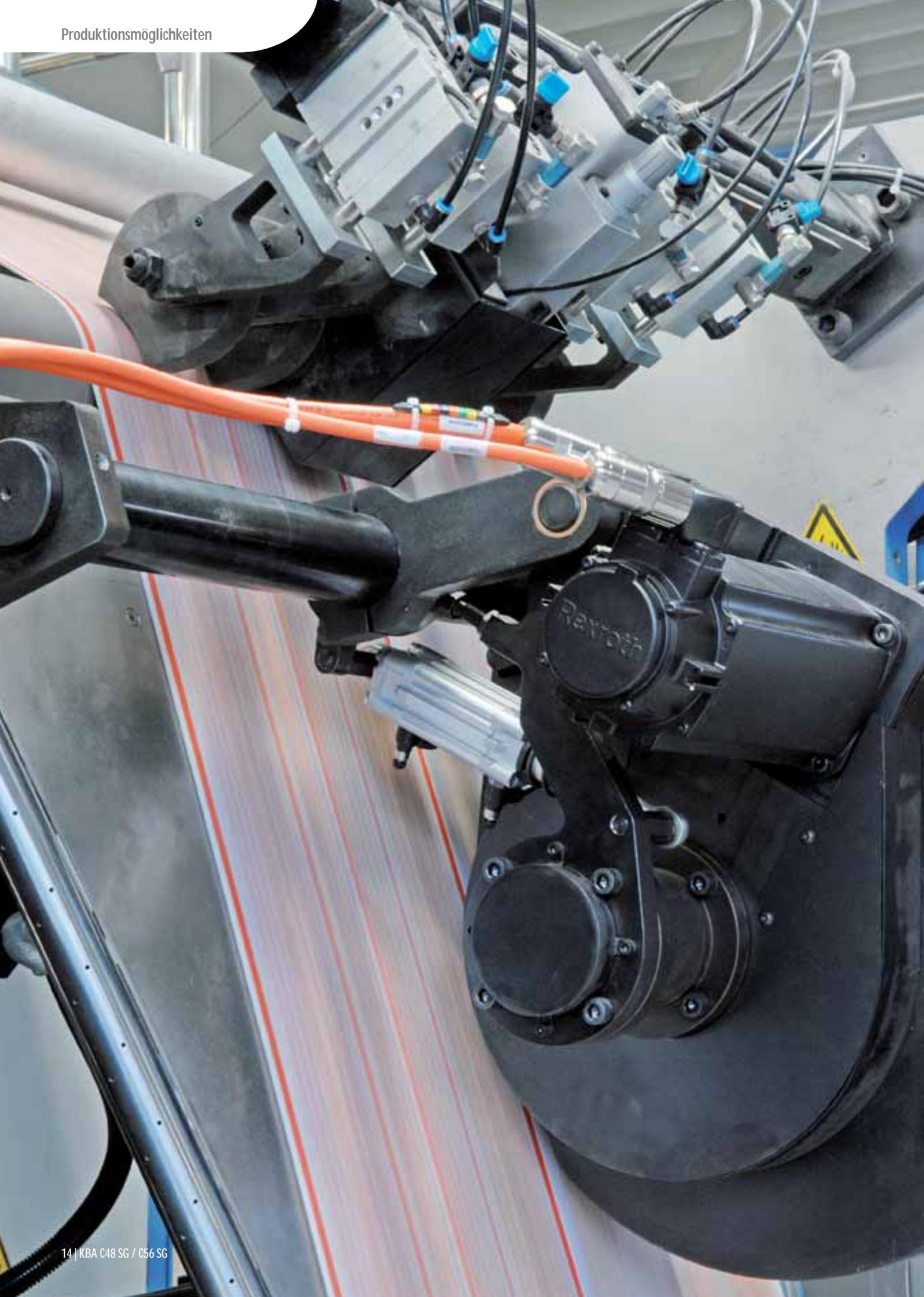


Eine Fülle weiterer Details, wie z. B. die während des Maschinenlaufs tiefeneinstellbare Querperforation oder die Produktverlangsamung in der Auslage, erleichtern den Druckern die Arbeit und erhöhen die Produktivität und Verfügbarkeit des Falzapparates.

Das pneumatische Bandspannsystem verhindert effektiv die Längung der Transportbänder 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.

Produktionsflexibilität, kürzeste Umstellzeiten, hohe Falzgenauigkeit, geringe Wartung bei hoher Zuverlässigkeit und problemlose Bedienung sind im P5-Falzwerk vorbildlich verwirklicht.



Produktionsmöglichkeiten

Perfekte Produkte in vielen Variationen

Produktion auf 1 Trichter mit vollbreiter Bahn (Beispiele)	
C56 SG*:	C48 SG*:
• 1 x 56 Seiten A4 gesammelt bzw. 2 x 28 Seiten A4 in Doppelproduktion	• 1 x 48 Seiten A4 gesammelt bzw. 2 x 24 Seiten A4 in Doppelproduktion
• 1 x 64 Seiten A4 _{red} gesammelt bzw. 2 x 32 Seiten A4 _{red} in Doppelproduktion	• 1 x 56 Seiten A4 _{red} gesammelt bzw. 2 x 28 Seiten A4 _{red} in Doppelproduktion
• Bis zu 1 x 96 Seiten gesammelt bzw. 2 x 48 Seiten in Doppelproduktion	• Bis zu 2 x 12 Seiten A3 bzw. 2 x 16 Seiten A3 _{red}
• Bis zu 2 x 14 Seiten A3 bzw. 2 x 20 Seiten A3 _{red}	
Produktion auf 2 Trichter mit vollbreiter Bahn (Beispiele)	
C56 SG*:	C48 SG*:
• 2 x 8 Seiten A4 + 2 x 6 Seiten A3 in Doppelproduktion	• 4 x 4 Seiten A3
• 2 x 10 Seiten A4 _{red} + 2 x 8 Seiten A3 _{red} in Doppelproduktion	• 4 x 12 Seiten A4 bzw. 4 x 14 Seiten A4 _{red}
• 2 x 12 Seiten A4 _{red} + 2 x 10 Seiten A3 _{red} in Doppelproduktion	• 8 x 12 Seiten A5 bis 4 x 24 Seiten A5 oder bis zu 2 x 40 Seiten A4 _{red} bzw. 1 x 80 Seiten A4 _{red}
• 2 x 24 Seiten A4 _{red} + 2 x 4 Seiten A3 _{red} in Doppelproduktion	
Produktion auf 1 Trichter mit vollbreiter Bahn inkl. Skip Slitter (Beispiele)	
C56 SG*:	C48 SG*:
• 1 x 28 Seiten A4 + 1 x 14 Seiten A3	• 1 x 24 Seiten A4 + 1 x 12 Seiten A3
• 1 x 32 Seiten A4 _{red} + 1 x 16 Seiten A3 _{red}	• 1 x 28 Seiten A4 _{red} + 1 x 14 Seiten A3 _{red}

Die hier beschriebenen Produktionsmöglichkeiten sind nur ein kleiner Auszug der Möglichkeiten der C48 SG und C56 SG.

Weitere Produktionsalternativen auf Anfrage.

*enthält Zusatzausstattung

red = reduziert



Open Ergonomic Automation System

Effizienter Dialog mit der Maschine

Bei der KBA C48 SG / C56 SG sind der bedienorientierte Leitstand KBA ErgoTronic, das automatische Maschinenvoreinstellsystem KBA EasyTronic und das Produktions-Management-System KBA LogoTronic die wichtigsten Komponenten eines integrierten Automatisierungskonzepts. Mittels intelligenter Steuerungstechnik auf Aggregatebene und übersichtlicher Bedienmasken hat der Drucker an der Bedienzentrale die Akzidenzrolle in allen Produktionsphasen im Griff. Das modular aufgebaute KBA OPERA-System (Open Ergonomic Automation System) enthält alle Bausteine für den schnellen Dialog zwischen Mensch und Maschine.

KBA ErgoTronic

Der Leitstand der neuen C48 SG / C56 SG ist ein perfektes Zusammenspiel von Funktionalität und Ästhetik. Alle für die Produk-

tion wesentlichen Kommandos, auch die automatisierte Umstellung des Falzapparates, erfolgen vom Leitstand aus. Übersichtliche Masken mit Klartextanzeigen auf

dem Touchscreen erleichtern den Bedienern zielgerichtetes Arbeiten.



KBA SupportOnline

Über die 24-Stunden-Hotline sind KBA-Servicemitarbeiter jederzeit erreichbar und geben schnell und effizient Unterstützung. Via Netzwerk oder Internet kann die C48 SG / C56 SG mit dem Rechner im KBA-Kundenservice kommunizieren. Bei auftretenden Störungen werden die Ursachen in den meisten Fällen schnell erkannt. Dadurch ist schnelle Hilfe möglich.

KBA 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.

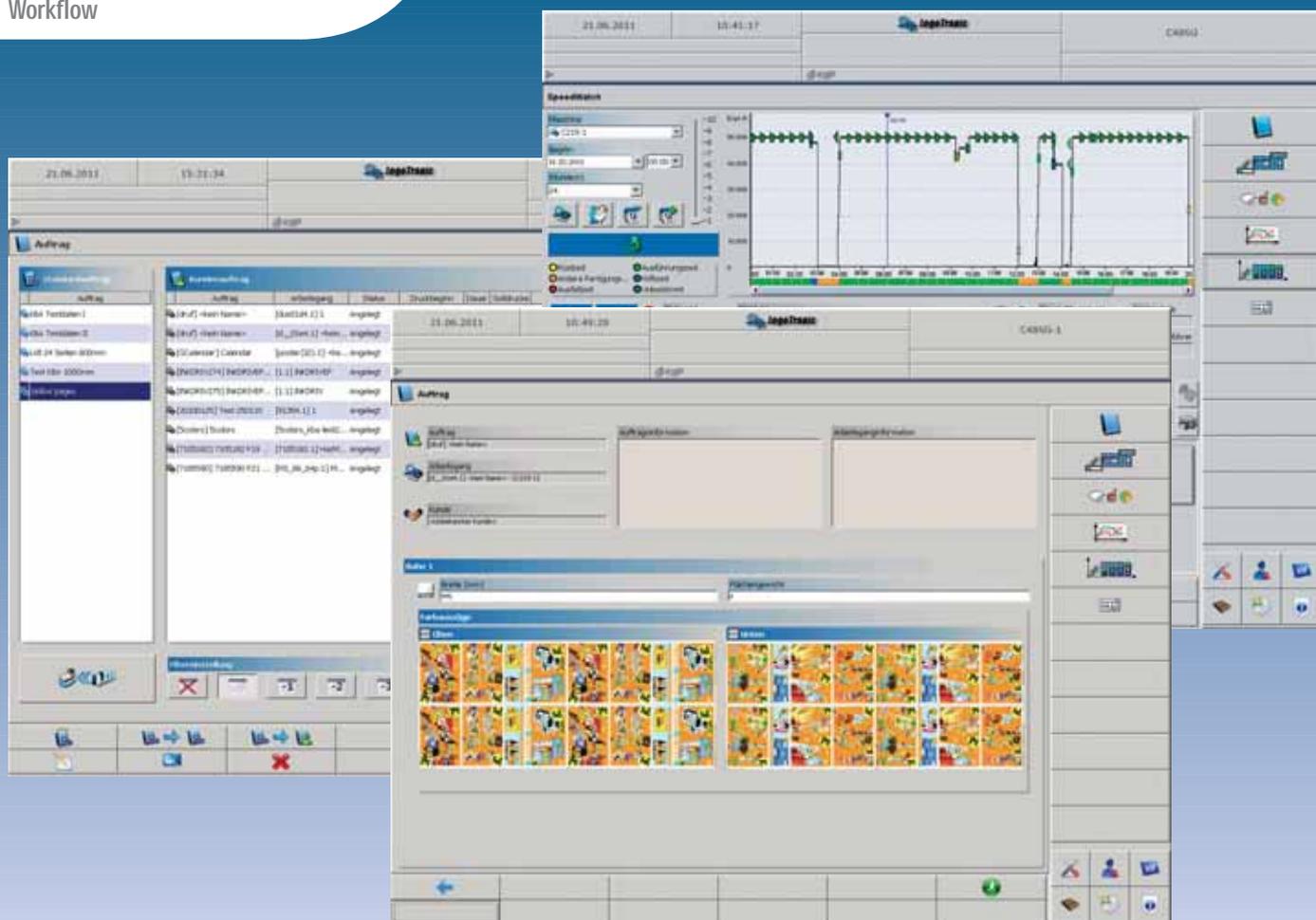
KBA CIPLink

Der CIP3-Konverter CIPLink für die Übernahme von Vorstufendaten ist Teil von KBA LogoTronic. Die CIP3-Dateien werden online über das lokale Netzwerk eingeleiten. Optional können auch CIP4-Dateien eingebunden werden.

KBA EasyTronic

Das automatische Maschinenvoreinstellsystem KBA EasyTronic steigert die Produktivität der Rotation und ermöglicht gleich-

zeitig 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 Tastendruck ermöglicht das optimierte Anfahren, Einrichten und Beenden der Produktion.



KBA 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 KBA 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 Druckereinheiten, im Überbau und Falzapparat für bereits gelaufene Aufträge können gespeichert werden. Dadurch werden Rüstzeiten und Makulatur bei Wiederholproduktionen maßgeblich reduziert. Das über Jahre ständig weiterentwickelte KBA LogoTronic verfügt über eine einheitliche 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 KBA-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 Feuchtdrucker 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 KBA-Druckmaschinen und dem MIS der jeweiligen Druckerei. Die Einbindung neuer KBA-Maschinen in ein vorhandenes LogoTronic professional mit KBA Bogen-, Zeitungs- und Akzidenzmaschinen 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.

KBA C48 SG / C56 SG

Auf einen Blick

Technische Daten	
Produktionsgeschwindigkeit max.	60.000 U/h
Papierbahngeschwindigkeit max.	14,8 m/s
Zylinderumfang	890 mm (weitere Umfänge auf Anfrage)
Bahnbreite	C48 SG 2.060 mm / C56 SG 2.280 mm
Verarbeitbare Papiergewichte	36 - 130 g/m ²
Plattenwechselzeit	ca. 2 Min.
Bahneinzugsgeschwindigkeit mit Kette	40 m/min
Grundausrüstung	
KBA-Rollenwechsler mit integriertem Einzugwerk	
Breitstreckvorrichtung	Überbau
Druckeinheiten	Silikongerät
Plattenwechsel-Vollautomat	Bahnmittenregelung
Gummituchwaschanlage	Farbregister-Regelung
Farbversorgungsanlage	Schnittregister-Regelung
Feuchtwasseranlage	Längsleimung
Papier-Fangeinrichtung (Baldwin)	Punkturfalzapparat P5
Trockner ohne/mit Nachverbrennung	Plattenstanze
Trockner ohne/mit integrierten Kühlwalzenständer	Abkantmaschine für Platten und Metalldrucktücher
OPERA (Standard)	
Leitstand KBA ErgoTronic	
Fernverstellung von Farbwerk, Feuchtwerk und Register	
Längswellenloses Antriebskonzept (KBA DriveTronic)	
Produktions-Management-System KBA LogoTronic	
Integration CIP3	
Zusatzausrüstung	
Rollenbeschickungssystem KBA Patras	
Pultbeleuchtung	
Pulthöhenverstellung	
Wiederbefeuchtungsanlage	
Farbdichteregelanlage	
Druckluftanlage	
Kältezentrum	
OPERA (Zusatz-Optionen)	
Produktions-Management-System KBA LogoTronic professional	
Automatische Maschinenvoreinstellung KBA EasyTronic	

Textauszüge und Abbildungen dürfen nur mit Einwilligung der Koenig & Bauer AG verwendet werden. Abbildungen können Sonderausstattungen enthalten, die nicht im Grundpreis der Maschinen enthalten sind. Technische und konstruktive Änderungen des Herstellers vorbehalten.

KBA C48 SG / C56 SG der
Koenig & Bauer AG

Anfragen beantwortet gerne
unser Vertrieb:
Koenig & Bauer AG
Werk Würzburg
Postfach 60 60
97010 Würzburg, Deutschland
Friedrich-Koenig-Str. 4
97080 Würzburg, Deutschland
Tel: +49 (0)931 909-0
Fax: +49 (0)931 909-4101
kba-wuerzburg@kba.com
www.kba.com
09/2011-d. Printed in Germany

Unsere Vertretung:

