

Drucken und Rüsten: parallel!

Zur drupa 2012 hatte KBA die Rapida 145 als neue Großformatbaureihe der obersten Leistungs-kategorie vorgestellt. Seit Anfang dieses Jahres ist mit der Rapida 164 auch das Nachfolgemodell der über fast zwei Jahrzehnte im Vlier-Format erfolgreichen Rapida 162 verfügbar. KBA stellte sie bei einem Open House in Radebeul vor.

Von KLAUS-PETER NICOLAY

Über 300 Interessierte kamen am 20. und 21. Juni zur Premiere nach Radebeul ins sächsische Elbtal, um den neuen KBA-Jumbo zu sehen. Und sie kamen auf ihre Kosten. »In ihrer Formatklasse von 120,5 x 164 cm setzt die neue Rapida 164 Maßstäbe«, charakterisierte Jürgen Veil, Leiter Marketing für Bogenoffsetmaschinen, die für die Verpackungsproduktion höher gesetzte Sechsfarben-Rapida 164 mit Lackturm und Auslageverlängerung bei der Präsentation. Und damit hatte er noch nicht einmal übertrieben.

Hohe Automatisierung

Mit einer maximalen Druckleistung von 15.000 Bg/h und kurzen Rüstzeiten löst die Rapida 164 die im großformatigen Akzidenz- und Verpackungsdruck seit 1995 erfolgreichen Baureihen Rapida 162 und 162a ab.

Mit der Rapida 164 sind nun fast alle Automatisierungslösungen kleinerer KBA-Maschinen auch im Vlier-Format verfügbar. Die Rapida 164 verfügt über DriveTronic-Komponenten wie die Rapida 106 und 145 und hat beim Format gegenüber der Vorgänger-Baureihe 162a leicht zugelegt: um zwei Zentimeter in der Bogenbreite und um einen halben Zentimeter in der Bogenlänge.

Durch den DriveTronic-Anleger, der Einzelantriebstechnik und die hohe Automatisierung entfallen zeitraubende manuelle Einstellungen. Wie auch die etwas kleinere Rapida 145

ist die Rapida 164 mit ziehmarkenfreier Anlage ausgestattet. Neben dem Plattenwechsel-Vollautomaten steht der simultane Druckplattenwechsel mit DriveTronic SPC zur Verfügung. Die gesamte Plattenwechselzeit beträgt so nur noch 1:40 Minuten. Parallel dazu sind Rüstprozesse wie das Waschen mit CleanTronic Synchro möglich. KBA PlateIdent übernimmt die Druckplattenerkennung, stellt das Vorregister ein und prüft die richtige Plattenzuordnung. Der Lackplattenwechsel kann ebenso simultan zum Druck erfolgen wie der Wechsel der Rasterwalzen-Sleeves.

Neu ist die High-Flow-Rakelkammer mit reduziertem Füllvolumen. Die größere Strömungsgeschwindigkeit des Lacks ermöglicht hohe Produktionsgeschwindigkeiten. Optimierte Bogenbremsen für den Akzidenz- und Verpackungsdruck sichern eine exzellente Stapelbildung. Die AirTronic-Auslage, energiesparende VariDryBlue-Trocknungssysteme und der neue ErgoTronic-Leitstand mit integrierten Messsystemen sind weitere Neuheiten der Rapida 164 (siehe auch den Beitrag in »Druckmarkt impressions 63« vom März 2013).

Paralleles Drucken und Rüsten

Was an technischen Details bereits interessant genug erscheint, wurde bei der Live-Demonstration zum beeindruckenden Erlebnis.

Zunächst sahen die Besucher einen alltäglichen Jobwechsel. Die Druck-



Wilfried Grieger (links) hat seit einem knappen Jahr die erste Pilotmaschine der neuen KBA Rapida 164-Baureihe im Einsatz. Er erläuterte deren deutlich höhere Produktivität im Vergleich zur Vorgängergeneration.

platten wurden mit DriveTronic SPC eingezogen. Nach dem ersten Abzug erfolgten Dichtemessung und Registerregelung. Nach weniger als vier Minuten produzierte die Rapida 164 einen typischen Verpackungsjob. Im fünften und sechsten Druckwerk liefen Blau und Silber als Sonderfarben. Beim nachfolgenden Auftragswechsel wurden die Druckwerke 1 und 2 sowie der Lackturm beim Plattenwechsel und Gummituchwaschen ausgekuppelt. Das Waschen der Farbkästen und das Abpumpen des Lacks erfolgen dabei parallel. In weniger als drei Minuten lag der erste Abzug des neuen Auftrags vor. Nach erfolgter Register- und Dichtemessung begann innerhalb von fünf Minuten die Produktion des vierfarbigen Verpackungsjobs. Während die Maschine mit voller Leistung produzierte, wurde weiter Lack abgepumpt und die Rasterwalzenhülse für den Folgeauftrag gewechselt. Nach dem Maschinenstopp erfolgten Plattenwechsel, Gummituchwa-

schen, Lackformwechsel und das Befüllen der Rakelkammer mit neuem Lack gleichzeitig innerhalb von zwei Minuten. Das Lackwerk und die Druckwerke 1 und 2 wurden wieder eingekuppelt und nach knapp sechs Minuten produzierte die Rapida 164 schon wieder den nächsten Auftrag. Zum Schluss folgte noch ein fliegender Jobwechsel (Flying JobChange) zwischen dem ersten und sechsten Druckwerk – eine Weltpremiere im Großformat.

Eine echte Revolution

Da kann man wirklich nur noch staunen: erstens über die Dimension dieser Bogenoffsetmaschine, zweitens über die Komplexität der Maschine. Zwei Knopfdrücke – und die Maschine produzierte in ihrer Maximalleistung. Und während sie konstant auf 15.000 Touren dreht, laufen parallel beispielsweise der automatische Stapelwechsel, das Befüllen des zu diesem Zeitpunkt ausgekuppelten Lackturms und/oder der Plattenwechsel in einem der Drucktürme ab.

Wilfried Grieger, Geschäftsführer Technik von Walter Grieger Offsetdruck aus Nettetal, hat seit einem knappen Jahr die erste Pilotmaschine der Rapida 164-Baureihe im Einsatz. Er erläuterte anhand von Zahlen deren deutlich höhere Produktivität im Vergleich zur Vorgängergeneration.

Grieger druckt Verpackungen und Displays, wobei die Maschine hier



Die Rapida 164 wurde beim Open House als Sechsfarbenmaschine mit Lackturm, Einzelantriebstechnik und umfangreicher weiterer Automatisierung wie etwa Stapellogistik gezeigt.



Angesichts der häufigen Jobwechsel mit DriveTronic SPC bei der Vorführung kam Hendrik Gasch mit dem Bestücken der Wechselschächte mit den Druckplatten für den Folgeauftrag kaum nach.



Am einem der heißesten Tage dieses Jahres präsentierte Marketingleiter Bogenoffset Jürgen Veil bei fast 40°C die neue Rapida 164 dennoch in gewohnt cooler Art.

mit vielen Farbwechseln konfrontiert ist. »So schnell, wie die Maschine druckt, bekommt man kaum die Platten ran«, sagte Wilfried Grieger. »Die Rapida 164 Baujahr 2012 ist etwa doppelt so produktiv wie die vergleichbare Maschine aus dem Jahr 2001. Die Fortdruckleistung ist zwar fast identisch, doch dafür brauche ich die neue Maschine nicht. Ich brauche sie wegen der höheren Qualität und der extrem kurzen Rüstzeiten.« Das Teuerste beim Drucken sei nun einmal das Abstimmen, sagt Grieger. »Es ist eine echte Revolution mit dieser Maschine zu arbeiten. Deshalb haben wir auch die zweite Maschine dieses Typs bestellt.« Die Demomaschine aus Radebeul wird schon bald in seinem Unternehmen produziert.

UV-Inerttrocknung

Während der Druckvorführungen informierte Jürgen Veil zudem über die

VariDry-UV-Trockner aus KBA-eigener Entwicklung und Fertigung. Durch neuartige Reflektoren und die geringe Distanz zwischen Strahler und Bedruckstoff arbeiteten diese besonders energiesparend. Weitere Vorteile seien die Reduktion von diffusem Licht, UV-Strahlung und Hitzebildung. Ein Sensor misst die UV-Leistung direkt am Strahler, um die Effizienz der UV-Lampen ständig zu überwachen.

Neben der klassischen UV-Trocknung bietet KBA für die Rapidas nun auch die UV-Inerttrocknung an. Sie bietet eine bessere Vernetzung sowie ein reduziertes Migrations- und Geruchsrisiko, wenn die Verbrauchsmaterialien auf die Bedingungen der Inert-Kammer abgestimmt sind, erläuterte Veil. Bis vor Kurzem sei es im Bogenoffset durch das Greifersystem, den offenen Zylinderkanal, die große Distanz zwischen Druckzylinder und Inert-Kammer sowie das Anschlag an der Inert-Kammer nicht

möglich gewesen, einen stabilen Stickstoffvorhang zu erzeugen. Mit dem neuen Saugzylinder (AirTronic Drum) hat KBA das Problem gelöst und bereits in der 19-Werke-Rapida 106 bei der Schweizer Amcor Tobacco Packaging realisiert.

Highlights in allen Formaten

Neben der Rapida 164 wurden den Besuchern Präsentationen an sechs weiteren Maschinen vom Halb- bis zum Großformat geboten. Das reichte von der Verpackungsproduktion an einer Rapida 75 bis hin zur Akzidenzproduktion mit schnellen Jobwechseln an einer Rapida 145.

In Kürze: Druck von Kosmetikverpackungen auf einer Rapida 76, ausgestattet mit allen Automatisierungsoptionen wie DriveTronic SIS und DriveTronic SPC; 4/4-farbige High-Speed-Akzidenzproduktion inklusive Auftragswechsel an einer Zehnfarben-Rapida 106; Produktion

von Akzidenzaufträgen auf einer Sechsfarben-Rapida 145 mit Lack mit bis zu 17.000 Bogen/h; Druck mit 20.000 Bogen/h und Inline-Farbregelung nach Graubalance mit InstrumentFlight von System Brunner an einer Fünffarben-Rapida 106; Produktion aufwändig veredelter Verpackungen mit einer Doppellackmaschine Rapida 106 mit Inline-Kaltfolienveredelung KBA ColdFoil. Auch die Produktion mit HR-UV-Trocknern stellte KBA an einer Achtefarben-Rapida 105 für die 4 über 4-Produktion vor.

Bleibt noch anzumerken, dass KBA mit dem hohen Automatisierungsgrad selbst Bogenoffset-Jumbos in die Lage versetzt, kleine Auflagen zu drucken. Oder, wie Jürgen Veil sagt: »Nicht das Drucken, sondern die Art und Weise zu produzieren, hat sich verändert.«

› www.kba.com

Wir schlagen den Bogen

DESIGN, VERLAG, DIENSTLEISTUNGEN

arcus design hat sich als kleine und flexible Agentur auf die Produktion von Zeitschriften spezialisiert, ohne das übrige Spektrum an Kreativleistungen zu vernachlässigen: Wir schlagen den Bogen von der Idee über das Layout und den Text bis zur Umsetzung als Drucksache oder als Auftritt im Internet.

arcus design & verlag oHG
Ahornweg 20
D-56814 Fankel/Mosel

+49 (0) 26 71 - 38 36

