

KBA újságnyomó gépek

A GAZDASÁGOSSÁG, A SZABVÁNYOSÍTÁS,
A MINŐSÉG ÉS A KÖRNYEZETVÉDELEM JEGYÉBEN

A manapság elterjedt nedvesofszet-eljárással működő rotációs nyomógépek esetében a műszaki ráfordítás legnagyobb része a zónacsavaros festékező művek beállítására, a nedvesítő művek pontosságára, a festék és víz egyensúlyban tartására, a festékező regiszter megfelelő használatára és a gyártás alatti állandó festékállag fenntartására összpontosul. A leírtak miatt fellépő kezelői hibák gyakran okai a nagy mennyiségű makulatúrának.



Kompakt és áttekinthető módon áll a CORTINA szárazofszet nyomógép a „Freiburger Druck” nevű nyomda legújabb rotációs csarnokában

A nedvesítő mű nélkül gyártó KBA CORTINA nyomógép zónacsavarok használata nélkül képes a festékadagolást biztosítani. Tökéletesen temperáló raszterhenger és kamrarákel rendszer adagolja a festéket néhány közbenső és felhordó hengeren keresztül a nyomólemeze, függetlenül a gép sebességétől. A gépmester teljes mértékben a festékpasszera és a nyomógép környezetére összpontosíthat, és nem kell, hogy magára a festékre, a nedvesítésre és a regiszterre ügyeljen. Maga a regiszter sem olyan kritikus terület a CORTINA nyomógép esetében, mint más hagyományos gépeknél, hiszen szárazofszet nyomógép-

ről lévén szó, víz nem kerül felhasználásra, és így a nyomógép papírpályáján áthaladó „Fanout” is alig játszik szerepet. Amellett, hogy a gép kezelőit kevesebb stressz éri, a CORTINA-nál teljesen hiányzó festékköd ökológiai előnyt is jelent. A gép ökonómiai előnyei a kisszámú makulatúra és a lényegesen kevesebb számú munkaerő-felhasználás. Az említett pozitívumok már néhány hónapos géphasználat után nagyban befolyásolják a gyártás során keletkező nyereséget.



Csupán nyolc kezelője van a CORTINA szárazofszet nyomógépnek (három kezelő a vezérlőpultnál, három a 48 lemezcsereelő automatánál és kettő a hat papírtekericsváltónál)

A nyomógép további nagy előnye, hogy a lemezcsere teljesen automatikus módon történik, így kb. két perc alatt ez a folyamat is szupergyorsnak számít. A gépkezelőknek nem kell a lemezcserehez hosszú utat megtenni, illetve lépcsőzni, hiszen a CtP-berendezések közvetlenül a vezérlőpult mögött találhatóak, és mindkét oldalán vannak liftek, amelyek segítségével a nyomólemezek könnyen kicserélhetők. Minden egyes henger rendelkezik AC-egyedi meghajtó technikával, mely a karbantartási munkálatokat (pl. gumikendőcsere) nagyban megkönnyíti.



Freiburgban a felfutási makulatúrák száma négy színnyomás esetén nem éri el az 50 példányt

A CORTINA nyomógép kifejlesztésénél fontos szerepet játszott az is, hogy minél kevesebb paraméter befolyásolhassa a nyomtatási eredményt. A gépgyártók törekedtek arra, hogy a gyártási folyamatot szabványosítsák. Ennek megfelelően a Creo/Kodak Computer to Plate-berendezések és AV-rendszerek a KBA ErgoTronic vezérlőpultba

integrálásával már az előkészítés szakaszában definiálják a nyomtatás minőségét. A nedvesofset eljárással dolgozó nyomógépeknél a nyomatminőség – előkészítést követően – ugyan programozható, de igazából nem korrigálható. A tökéletesen temperáló zónacsavarmentes festékező mű és a nehezen ellenőrizhető nedvesítő folyadék elhagyásával a CORTINA szárazofset nyomógép – a kezelő manuális beavatkozása nélkül – egy hosszabb gyártási idő ellenére is állandó és tökéletes minőségű nyomatot produkál. A CORTINA nyomógép esetében a festék állaga mindig egyenletes. A kezelőszemélyzetnek nem kell bajlódnia a festékzónák és nedvesítő művek egyébként szokásos nyomdai szerszámaival, ehelyett több időt fordíthatnak a minőség ellenőrzésére és a munkaterület tisztaságára. Ennek szoros következménye, hogy csökkennek a kezelői hibák és a makulatúra mennyisége.

Összesen már kilenc KBA CORTINA szárazofset nyomógép dolgozik Németországban, Hollandiában, Belgiumban és Svájcban, ahol minőségi újságygyártás folyik, óriási gazdasági siker mellett.

