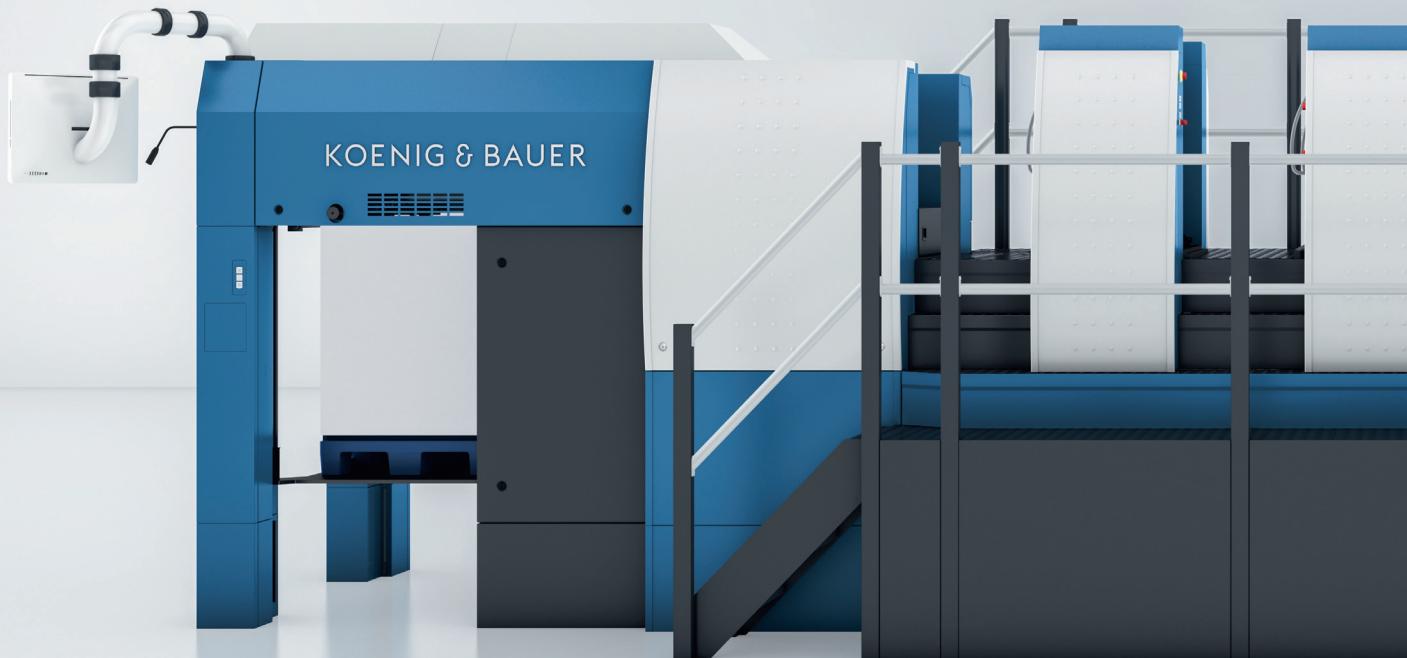


KOENIG & BAUER

# 利必达RDC 106 高性能的模切机



we're on it.



## 量身定制的模切解决方案， 针对着眼于未来的内部生产

作为一个印刷提供商，你必须能够保证具有比以往更好的性能和灵活性，因为那是在一个竞争日益激烈的市场上能够生存下来的唯一方式。这不仅是为了实际印刷，也是为了整饰加工。您需要使您的生活变得更轻松的工业化解决方案。而这反过来也需要有想法和创造力。这也来自作为您的印刷机制造商的我们。

圆压圆模切机利必达RDC 106（在经过验证的利必达中等幅面印刷机的基础上开发）采用了最新模切技术，实现了绝对无限的应用范围。无论是折叠纸盒、

外表优雅的文件夹或油漆桶用的模内标签——使用我们的利必达RDC 106，您在生产时一次通过即可完成具有终极质量的所有模切、压凸、压凹或打孔需求。



技术上的功能部件，诸如DriveTronic飞达和进纸装置、文丘里导纸装置、通用的叼纸牙系统和Air-Tronic收纸装置，将为实现最大的承印物灵活性和最快每小时15000张的模切速度打下坚实的基础。由于在ErgoTronic控制台上采用了智能的TouchTronic操作理念，所以操作变得直观。您可以从不同配置和设备套件所有组合中进行选择。根据您具体的需要和要求，为了获得最高质量的产品，要以绝对的精度和细心进行模切。

#### 利必达RDC 106 -优势一瞥

- 因为采用了无需工具即可更换模切版的磁性滚筒和定位销系统，所以在进行重复活件时可以实现具有高水平自动化的快速活件更换和减少模切准备时间
- 进行短版活时与平压平模切机相比它的模切准备可

以非常快地完成，而进行长版活时又有非常高的生产速度，所以可以明显提高效率

- 利必达单张纸胶印机先进的纸张传送理念是获得良好的承印物灵活性和广泛的生产范围的关键
- 优化设计适于减小地基载荷，对模切质量有积极影响并为操作者提供一个明显更加安静的工作环境
- 遵循精细程度最高的可能步骤对模切压力进行精确调整
- 简单的模切版操作和最小的存放空间需求
- 利必达平台的直观的操作理念允许进行灵活的人员安排
- 集成在公司的工作流程中（生产数据采集）
- “365/7/24”服务热线和远程维护



## 可以实现最简便操作的DriveTronic 专用驱动装置

圆压圆模切机只能与其飞达一样好。总之，精确分纸是实现平稳生产的基本先决条件。高宝能够在市场上为您提供最佳解决方案：DriveTronic专用驱动技术，适用于飞达和进纸装置。

无轴DriveTronic飞达适合于您所用的任何承印物。另外，无侧规进纸装置DriveTronic SIS将会平静而轻松地对准每一纸张。不存在设置或牵拉错误的最轻风险。

### DriveTronic 飞达

- 飞达运动通过4个伺服电机进行控制
- 连续无级纸堆升降，采用自动速度补偿（纸 / 板）
- 自动幅面设置
- 自动纸堆侧边缘对正
- 前边缘纸堆高度感知，采用飞达头高度的自动补偿
- 生产期间在飞达头处对歪斜纸张进行校正
- 抗静电的松纸和分纸吹风



### DriveTronic SIS (感应进纸系统)

- 获专利权的高宝进纸系统
- 电子控制的横向纸张对正
- 集成在自动幅面设置中，无需操作者进行任何干预
- 以可能的最高精度进行轻柔的纸张定位
- 在进纸位置线前的获专利权的文丘里系统可以实现平顺的进纸
- 气动驱动元件，用于精确定位纸张，即使是在最高速度下
- 通过SIS传感器进行纸堆侧面对正

### 装有吸气输纸带的输纸台

- 吸气输纸带输纸台，配有不锈钢抗静电结构表面、单条输纸带和多腔体真空系统
- 电子控制的纸张减速可以确保纸张在前规处获得最佳的纸张到达速度

### 进纸装置

- 摆动式进纸装置将会平稳加速纸张，从而将其传送到进给滚筒
- 采用Drive-Tronic进纸装置对前规、进纸位置线和前规封皮高度进行电动遥控调整
- 光电进纸传感器，可以通过控制台或进纸显示屏进行电动设置
- 采用直接调用功能按键的触摸屏显示器，可以进行可靠而直观的操作

### 纸张监视

- 超声双张探测器，同样适用于非均质材料
- 多张探测器
- 光学歪斜纸张传感器
- 光学前规传感器，配有电控气动的给纸过量保护装置

### 在飞达处的不停机操作

- 配有单个插棍的手动不停机系统用于在纸堆更换期间实现不间断生产
- 全自动不停机系统，配有受传感器监测的插杆，适于纸堆输送供应整合
- 传感器监视纸堆传送和纸堆重组
- 可从三侧插入纸堆

# 利必达的模切性能—— 游戏规则改变者

该加工装置的基本设计非常类似于利必达106印刷机组的基本设计。我们的圆压圆模切机还配备有双倍径滚筒和传纸滚筒，用于将纸张可靠地传送到收纸装置。磁性模切滚筒是该加工装置的核心。

本系统允许精确且无需工具地安装数目不限的各式模具，以便适合于每一可能的应用。在完成压凸、压凹和模切后，将从清废站洁净地清除裁切废品，以便进行处置。

可为利必达RDC 106配置多达四个加工装置——从而最大限度地贴合您的个性化需求。

- 具有高夹持力的磁性滚筒，用于安装
  - 具有套准打孔功能的完整模切版
  - 压凹和压凸板
  - 单个模具分段
  - 在幅面范围内的任何尺寸的模切版
- 对自动预设置的模切版厚度进行激光扫描，从而消除耗时的微调步骤

## 加工装置

- 双倍径背压滚筒：安装保护套，用于保护滚筒表面以及提供用于进行压凹 / 压凸的底模
- 高精密磁性滚筒在用于安装模切版的无间隙轴承中旋转
- 具有高扭转刚度和稳定性的铸造框架
- 通过操作面板（触摸屏）简单调整横向和周向套准

## 加工装置：压凹 / 压凸

- 可分别对每一侧进行绝对精确的滚筒定位（步长为1 μm），以便提供极限精度和完美结果
- 自动板定位，用于进行快速而简单的活件更换
- 气动压力打开 / 关闭切换
- 磁性背压滚筒

## 磁性滚筒

- 配备有永久磁铁和定位销系统且经过精确磨削的磁性滚筒，可以进行快速而准确的模切版定位，而且无需使用工具

## 加工装置：模切

- 可分别对每一侧进行绝对精确的滚筒定位（步长为1 μm），以便提供极限精度和完美结果
- 保护套，配有速动夹紧系统，能够进行快速且用户友好的更换
- 在该装置中进行温度控制，以便确保恒定的模切压力



### 加工装置：清废

- 机器走纸一次即可完成模切以及模切废料的部分或完全去除
- 绘图机绘制的清废版
- 模切版和清废滚筒根据模切 / 底模原理发挥作用；在真空滚筒上的2个下半模和在模切板滚筒上的1个上半模
- 速动夹紧系统和自动滚筒定位，用于实现快速且无需工具的模切版更换
- 双倍径清废滚筒配备有真空和吹风机吹风，用于实现稳定安装和模切空白纸张和废料的可靠分离
- 通过传送系统或通过抽吸去除模切废料

- 激光传感器将扫描模切版，从而能够自动预设置模切版厚度
- 所有相关的气量和幅面设置可在ErgoTronic操作面板上保存，而且可为重复活件将其调出

### 导纸

- 在0.03到0.6mm的整个承印物厚度范围内可靠传送纸张
- 通用叼纸牙系统，用于可靠的纸张传送
- 采用吹风模块和文丘里导纸板实现轻柔的气垫导纸
- 气量设置可在操作面板上保存，而且可为重复活件将其调出

### 自动的模切版更换

- 每一装置无需工具的模切版更换需要用时大约2分钟
- 使用CNC制造的模具，即使采用最小的半径和轮廓也能保证绝对的精度和最小的公差

# AirTronic收纸装置， 具有全部预设置功能

已为利必达RDC 106专门设计了AirTronic收纸装置，可以将其用于对大多数承印物进行的高速生产。因此，甚至是全速生产时也能轻松地处理敏感的承印物





符合空气动力学的新型叼纸牙托架将会优化气流并且避免湍流。同时，还将提供一个复杂的文丘里导纸系统，用于提供稳定的支撑气垫和平稳的纸张运行。动态纸张制动装置将会确保每一纸张轻柔而精确地落入到收纸堆——即使是在以较薄的轻质承印物进行运行时。可预设置并保存AirTronic收纸装置的所有数字设置，以供后续调用。

### 纸张运行

- 加高的收纸装置，用于平稳的纸张传送
- 采用直接调用功能按键的触摸屏显示器，可以进行可靠而直观的操作
- 文丘里导纸系统，采用所做的所有风量设置并在控制台予以保存
- 无阴影的空气动力学叼纸牙系统，可以容纳辐射干燥器
- 对速度进行补偿的开牙凸轮，可已用于大范围的承印物
- 风扇模块和吹风杆（具有方向性气流）促使形成最佳纸堆；采用远程调整
- 符合标准的挡光板，用于保护危险区域

### 纸张制动装置

- 配备速度补偿的吸气输纸带的动态纸张制动装置，用于平稳而精确的纸堆形成
- 自动的幅面调整
- 从控制台停用单个吸气模块
- 根据承印物确定的吸力控制
- 通过“轻松点击”完成吸气模块更换

### 在收纸装置处的不停机操作

- 不停机的纸堆更换可在全速生产时进行
- 可降低的不停机卷帘，自动在主纸堆上方插入
- 传感器监测主纸堆和副纸堆的提升 / 下降

# 输送供应系统， 用于确保最高生产能力

当在更重的承印物上进行印刷时，纸堆更换将会变得尤为频繁。即：停止机器、切换满载纸台和已空纸台、重启机器——仅需考虑损失了多少有价值的生产时间。不停机纸堆更换设备是显而易见的解决方案。

在飞达和收纸装置处的不停机系统允许不间断的生产和平稳的纸堆更换。完全可以进行全速生产。仍不充分？采用PileTronic，将使为您个性化的生产环境而量身定制的输送供应装置就像儿童游戏一样简单。

## 在收纸装置处的不停机操作

- 不停机的纸堆更换可在全速生产时进行
- 可降低的不停机卷帘，自动在主纸堆上方插入
- 传感器监测主纸堆和副纸堆的提升 / 下降

## 在飞达处的不停机操作

- 配有单个插棍的不停机系统用于在纸堆更换期间实现不间断生产
- 全自动不停机系统，配有受传感器监测的插杆，适用于纸堆传送和纸堆重组
- 可从三侧插入和移除纸堆

## PileTronic

- 印刷机控制装置、不停机纸堆更换系统和纸台供应装置的联网，用于实现高效的印刷生产
- 经过验证的输送供应模块
- 客户专用解决方案的详细阐述
- 可实现的无纸台供纸





**利必达RDC 106**



# ErgoTronic控制台技术： 新颖简单的操作原理

由于有了性能全面的控制台和预设置能力，再加用户界面的人机工程学安排和直观设计，在利必达RDC 106上进行工作就像儿童游戏一样简单。对所有的操作功能进行了清晰的安排，能够通过先进的触摸屏监视器找到按加工分类的入口。

附加的触控面板配有关键功能按键，可在飞达和收纸装置处-甚至是圆压圆模切机本身-为操作员提供最大限度的方便性。利必达RDC 106还拥有量身定制的工作流程构件，可以用于集成到全公司的生产控制和管理系统中。

## **ErgoTronic**

- 用于实现所有机器设置可视化的壁式显示屏
- 电动控制台高度调整
- 用于活件数据快速通信的USB端口
- 与MIS整合以进行无中断生产数据采集的可能性
- 在万一失电时，不间断电源使机器能够在可控状态下完成停机
- 配备国际互联网链接的集成式远程维护模块用于进行远程维护和软件升级

## **控制台各项功能**

(取决于所包括的选项)

- 用于自动活件预设置的活件转换程序JobAccess
- 可为重复活件保存特定活件的所有相关机器参数
- 用于所有外围设备的控制
- 维护指示器和维护清单打印输出
- 结合LogoTronic专业版进行不间断的生产数据采集
- 创建和打印纸堆标签
- 预览图像

## **TouchTronic操作功能**

- 用于直观访问所有机器功能的触摸屏
- 最多点击两下即可访问所有的操作功能
- 带有预览图像的活件列表和用于活件订单最优化的功能
- 电动调整横向、周向和对角套准，以便能够快速简单地进行模切准备
- 可分别对每一侧进行绝对精确的滚筒定位（步长为 $1 \mu\text{m}$ ），以便提供极限精度和完美结果
- 在模切单元中的温度控制

## **LogoTronic专业版**

- 综合管理系统
- 连接印前的CIP3/CIP4接口
- 连接MIS的JDF/JMF或XML接口
- 订单管理
- 机器预设置
- PressWatch，用于以图形表示整个生产过程
- SpeedWatch，用于以图形表示活件进度

## **Rapida LiveApp / 生产应用程序**

- 移动控制台，带有机器状态信息
- 维护管理器和PressCall
- 通过可选计量功能计算并显示当前能耗

# 以最终的质量胜出

标签是特别的，因为它们为您的产品提供了真正无与伦比的外观。



尽管它们通常的幅面相对比较紧凑，但其将会包含许多关于内容、价格和保质期以及运输说明和危险警告的重要信息。但是，标签同时也是广告媒介，并且会对在销售点作出购买决定起到很大的作用。严苛的任务并因此成为对生产者的挑战，因为从头到尾的恒定高质量是一个必须做到的事情。

除了广泛使用的湿粘合剂工艺，今天越来越多的用户正在选择不干胶标签和模内标签。更少的印数、更多的个性化和得到提高的耐用度是典型的原因。

膜内标签用于注塑成型塑料包装的精加工目前风靡一时。对厚度在50和100微米之间的超薄塑料膜以胶印工艺进行印刷，并在随后对其进行模切。技术和技术当前发展水平-并且因此成为针对创新性的高宝印刷和模切技术的一个理想的领域！利必达RDC 106采用适合标签生产的最新模切技术。含有不仅为加工模内塑料模（厚度50  $\mu\text{m}$ 或以上）而开发而且为许多其它标签材料而开发的功能部件，可以用于：

- 在活件转换时通过自动过程、一个定位销系统和无需工具的换版显著减少模切准备时间
- 因为采用了一个专用抗静电套件，所以能够对塑料膜进行高速生产
- 通过分别对每一侧的模切压力进行高精度设置（步长为1  $\mu\text{m}$ ）实现完美的模切结果
- 使用纸卷裁单张飞达RS 106实现针对纸张和纸卷承印物的最大承印物灵活性

#### 利必达RDC 106提供了用于标签生产的最新模切技术：

##### 加工



模切 / 压痕

##### 优势



用于实现最大输出量的高速生产



显著提高效率，也适用于短版活



打孔 / 清废



最大纸张幅面780 × 1060 mm



分别对每一侧的模切压力进行高精度设置（步长为1  $\mu\text{m}$ ）

# 满足每一种需求的特别之处

商业印品和包装生产具有让人难以置信的多样性并且涵盖各种各样的印刷产品。

从办公用品和表格到传单、产品目录册、小册子和日历，再到折叠纸盒-可能性是无穷无尽的。所用材料的范围同样宽泛，而且活件印量差异极大，可从一般的小印量到商业生产的中印量再到折叠纸盒的大印量。准时制生产需要有快速且成本效益好的解决方案，但同时不能容忍在质量方面作出妥协。在印刷和下游的整饰阶段都不行。

如果你希望保住你在市场上的地盘，就必须找出有利可图的市场并且确立独特的卖点。但是，什么能使您的印刷产品显得独一无二呢？当然，一定是印刷和整饰质量。但是，最初的形式和特殊的触觉或视觉印象也能抓住眼球、引起兴趣并且铭记在心。在其他人可能对施加高质量上光油感到满意的地方，您可以为您的客户的印刷产品添加特别的加工。模切、轻触裁断、打孔线、压凹、压凸-让你的创造力自由发挥。

由于有多种配置变体并可提供多种选购装置，利必达RDC 106总会有一个理想的解决方案-对您的需要也

是如此。我们用利必达RDC 106提供适合于更大的多样性以及在商业和包装市场上注重成本的整饰的模切技术。

我们的解决方案通过以下方面脱颖而出：

- 极为快速的模切准备和由此形成的进行经济的短版活生产的理想先决条件
- 针对厚度从0.03到0.6 mm的承印物的完美模切质量
- 在配备一个模切速度可达每小时15000张的高性能套件后甚至可以实现更大的生产能力
- 由于拥有建立在利必达胶印机都会采用的机组设计原理之上的配置变体多样性，所以将会具有超常的灵活性



利必达RDC 106将会提供用于商业和折叠纸箱生产的最新模切技术：

#### 加工



压凹 / 压凸



清废



模切 / 压痕

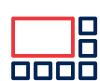
#### 优势



用于实现最大输出量的高速生产



显著提高效率，也适用于短版活



用于模切版的储存空间要求降低



最大纸张幅面780 × 1060 mm



分别对每一侧的模切压力进行高精度设置 (步长为1 μm)



因为采用一个现代导纸概念，所以承印物灵活性高

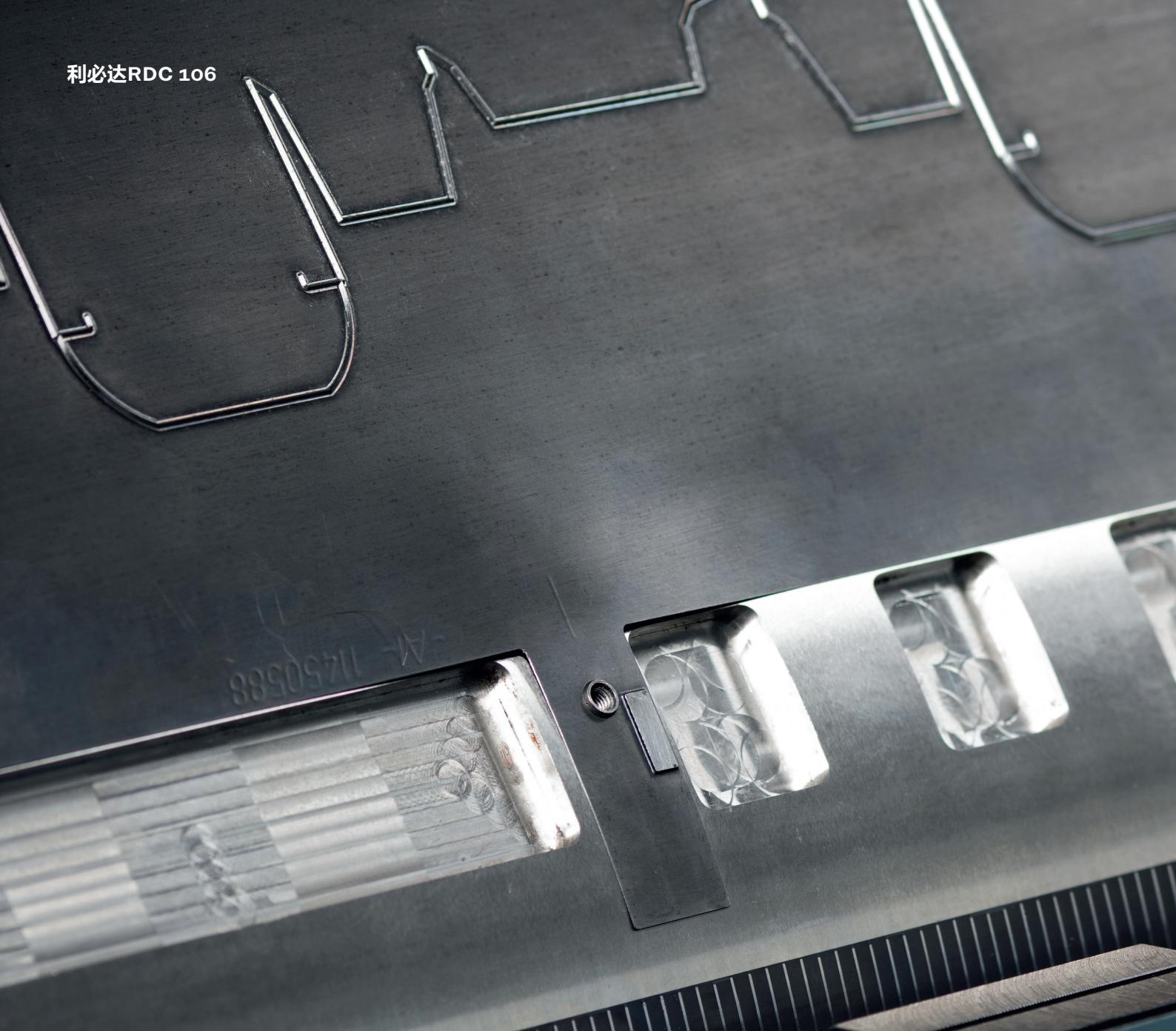
# 为实现最高性能而提供服务

科尼希&鲍尔股份公司将会提供广泛服务，这些服务涉及圆压圆模切机的所有方面，而且基于两大支柱-“精选服务”和“完整服务”。

“精选服务”是指与利必达RDC 106的技术和设备直接关联的服务。主要目标是避免待机时间并且最大限度地提高可用性——作为终极性能的基础。无论是紧急情况下的反应式服务还是旨在避免损坏风险的预防性措施：迅速处理您的服务请求始终都是当务之急，而且将由我们专业的远程维护服务团队负责处理这些服务请求。如果需要更换任何组件，我们的高效备件供应系统将会确保尽快送达。同时，为防止出现此种紧急情况，我们首先会为您提供一系列的预防性维护检查以及对硬件和软件进行相应的改造和升级。“精选服务”将提供一个适用的解决方案，从而满足您的所有技术需求。

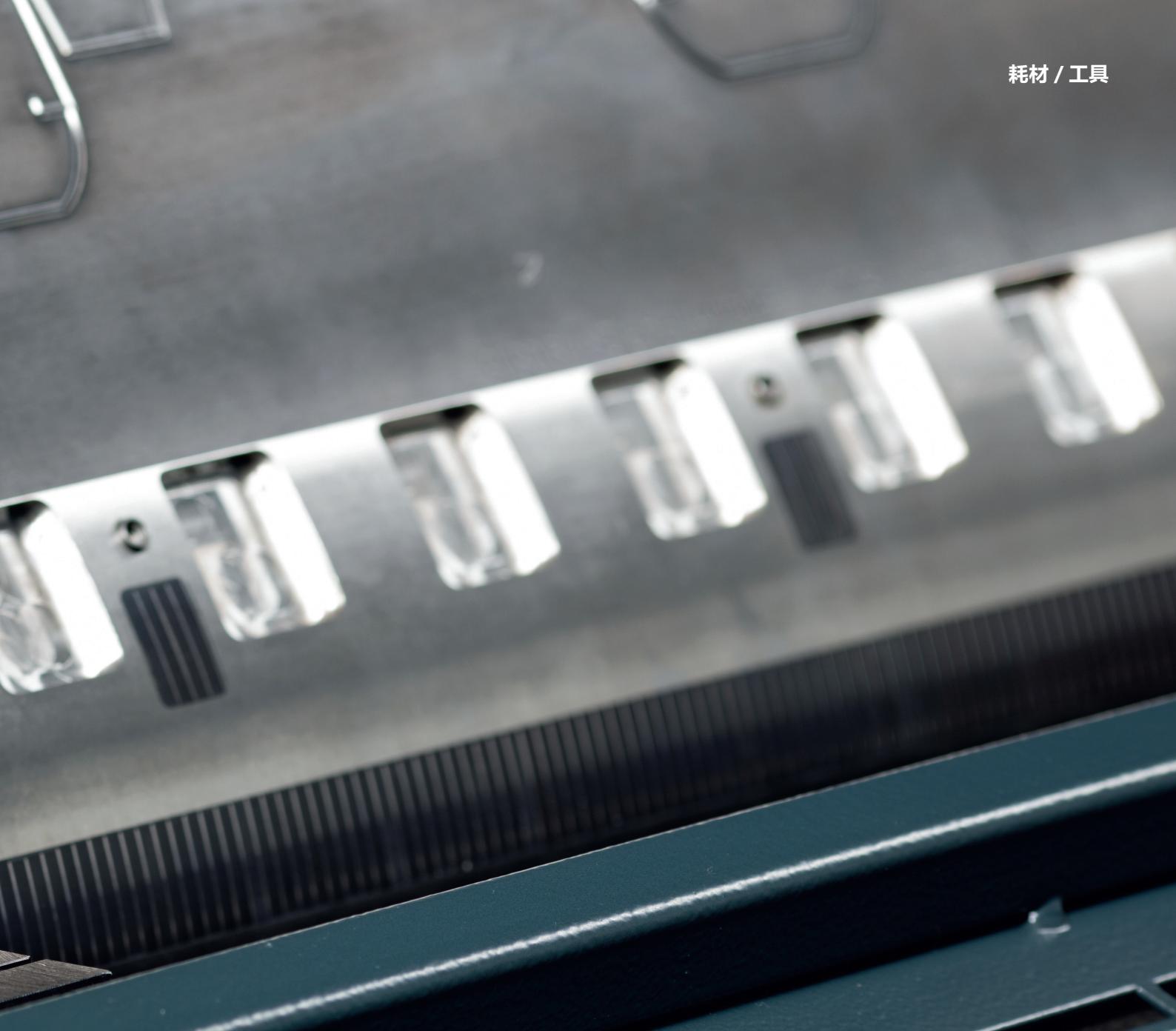
“完整服务”由旨在保障和改善您的生产能力的服务组成。分析和优化措施将会确保您的机器继续以最高性能和最大产能进行模切。将会记录性能能力，从而能够让您在实际发生趋势反转前进行干预。此外，“完整服务”还将支持对您的生产过程（一直到整个印刷公司结构的规划）进行评估和后续改进。除外机器和过程优化，我们还将提供由我们富有经验的讲师对你方人员进行进一步培训的机会。这同样也是优化机器运行的一个方式。无论潜力源自何处，“完整服务”方案都是您改进、开发和提高效率的万能钥匙。





## 通过完美匹配实现最高性能

可能应用的完全多样性将对多模切版提出各种要求。为了帮助您找到理想的模切版，我们已对公认制造商的产品在通过利必达RDC 106进行生产时的质量和性能进行了测试。



由于用于某一给定应用的理想模切版不仅是获得完美模切结果的先决条件，而且还能缩短模切准备时间和减少废料，所以我们还就我们耗材方案框架内的圆压圆模切机所用的模切版给出了相关建议。模切版在现代CNC机器上以高质量材料制成并将确保承印物（厚度为0.03到0.6 mm）的无故障模切、半切、打孔、压凹、压凸或清废。工具的高度和角度将与待用承印物实现精确匹配。

无论是模切、压凹还是压凸模切版——我们的专家均已正在进行综合性能测试时使用了范围广泛的工具。在此基础上与我们的工具加工伙伴进行合作，以便可以优化这些工具在我们的高性能圆压圆模切机利必达RDC 106上的使用。永远以进一步完善模切质量和机器性能为目标，以便始终以最高效率且平稳地进行生产。

如果您对与模切技术和工具相关的更多详细信息感兴趣，请随时向我们富有经验的应用工程师和专家进行咨询，以便获得全面的专有知识。我们和我们的长期合作伙伴将会很高兴为您提供支持和建议。

利必达RDC 106



# 利必达RDC 106

## 技术数据

### 纸张幅面

最大 (标准的)	740 × 1,060	毫米
最大 (选购的)	750 × 1,060 780 × 1,060	毫米
最小纸板	340 × 480	毫米
最小IML	480 × 480	毫米
叼口	10 ± 1	毫米

### 适用的承印物

标准的	0.03–0.6	毫米
-----	----------	----

### 纸堆高度

飞达	1,300	毫米
收纸装置	1,200	毫米

### 生产速度

最大 <sup>1</sup>	15,000	张/小时
-----------------	--------	------

### 尺寸和重量

长度 <sup>2</sup>	7,250 到 8,250	毫米
宽度	4,020	毫米
高度	2,000	毫米
净重	约 12,000 到 18,000	千克

### 模切余量

模切余量 (标准)	17	毫米
模切余量	13	毫米

<sup>1</sup>取决于材料的性能和活件的布置

<sup>2</sup>取决于模切单元的数量

**KBA-Sheetfed Solutions AG & Co. KG**

Friedrich-List-Str. 47

01445 Radebeul, Germany

T +49 351 833-0

F +49 351 833-1001

radebeul@koenig-bauer.com

koenig-bauer.com

文本和插图部分描述的各种功能未全部包括在印刷机基本价格内，应根据需要具体确定。未经制造商许可，不得以任何方式对本出版物的任何部分进行复制。制造商保留不事先通知即进行修改的权利。

01/2019

中文

北京

电话: 010-84545588

传真: 010-64618485

上海

电话: 021-63220069

传真: 021-52980840

东莞

电话: 769-83556335

传真: 769-83556339

香港

电话: 852-27428368

传真: 852-27428440

台湾

电话: 886-2-22215822

传真: 886-2-22215833



关注高宝官方微信

koenig-bauer.com.cn