

# Detalles técnicos

## En pocas palabras

**Formato de pliego:**

máx. ( impresión blanco/marcha inversa)	740 x 1060 / 740 x 1060	mm
mín. ( impresión blanco/marcha inversa)	340 x 480 / 400 x 480	mm

**Formato de impresión:**

máx.	730 x 1050	mm
antes de la inversión de pliego máximo	720 x 1050	mm

**Soporte <sup>1)</sup>:**

estándar	0,06 - 0,7	mm
con soportes finos	0,04	mm
con cartón	1,2	mm
con microcanal	1,6	mm
máquina con volteo de pliegos	0,8	mm

**Rendimiento de producción <sup>2)</sup>:**

hasta 8 cuerpos de impresión	18,000	Pliegos/h
máquina con volteo de pliegos	18,000	Pliegos/h
hasta 8 cuerpos en impresión blanco		
máquina con volteo de pliegos	15,000	Pliegos/h
hasta 8 cuerpos en marcha inversa		

**Altura de pila <sup>3)</sup>:**

Marcador	1,300	mm
Salida	1,200	mm

**Formato de plancha y mantilla de caucho:**

Formato de plancha	795 x 1060	mm
comienzo de copia estándar	36	mm
Formato de mantilla de caucho	860 x 1070	mm

<sup>1)</sup> La rigidez del material es decisiva para la capacidad de imprimir

<sup>2)</sup> En función de las condiciones internas de fabricación, las tintas empleadas y los soportes de impresión

<sup>3)</sup> desde el suelo / sin dispositivo nonstop

KBA Rapida 106 DriveTronic SPC  
de Koenig & Bauer AG

Los textos y las imágenes sólo podrán ser utilizados con la autorización de Koenig & Bauer AG. En las imágenes pueden aparecer equipamientos adicionales que no están incluidos en el precio básico de la máquina. El fabricante se reserva el derecho a las modificaciones técnicas o de construcción.

Para cualquier pregunta, diríjanse al Dpto. de Ventas:  
Koenig & Bauer AG  
Máquinas de offset de pliegos  
Postfach 020164,  
01439 Radebeul, Alemania  
Friedrich-List-Str. 47  
01445 Radebeul, Alemania  
Teléfono: +49-351 833-0  
Fax: +49-351 833-1001  
Web: [www.kba-print.com](http://www.kba-print.com)  
E-mail: [office@kba-print.de](mailto:office@kba-print.de)  
05/2008-d. Printed in Germany

Nuestra representación:

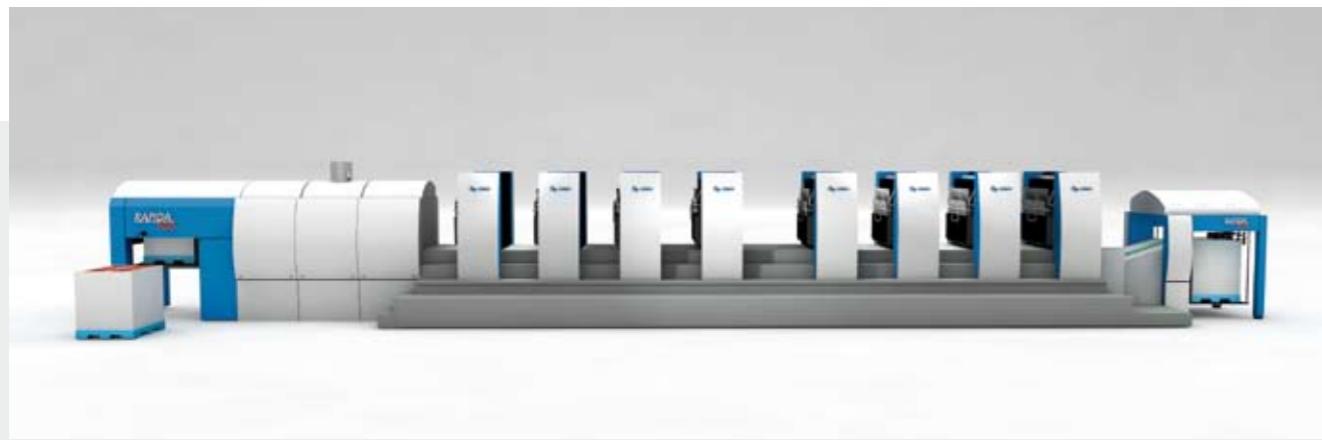


# KBA RAPIDA 106 DriveTronic SPC

## Informaciones técnicas

# Rapida 106 DriveTronic SPC

## El punto de referencia en productividad



Actualmente muchas imprentas producen para clientes de todo el mundo o se benefician de las ventajas de la globalización en cuanto a la adquisición de materiales, los costes laborales, las facilidades para inversiones o las rebajas fiscales. Otras imprentas que operan a nivel nacional y que no disponen de dichas opciones dependen también de la innovación en la construcción de máquinas de impresión para la optimización de sus procesos de producción y compensar así la supuesta desventaja de su emplazamiento.

**Ofensiva innovadora de KBA**  
Con los objetivos de reducir los tiempos de preparación y aumentar la productividad, se han comprobado las posibilidades de integración en el proceso de offset de pliegos de las innovaciones de toda la gama de productos de KBA. Las opciones de automatización de diferentes productos se han mejorado y adaptado a las necesidades del offset de pliegos.

### Tecnología de accionamiento individual DriveTronic

El concepto de accionamiento directo ya se presentó en el año 2000 con la técnica de accionamiento sin árbol DriveTronic Feeder. En drupa 2004 KBA puso de nuevo de relieve su liderazgo tecnológico con la presentación del dispositivo de alimentación sin tacones de arrastre DriveTronic SideLay (SIS) y al ajuste individual motorizado de los tacones delanteros DriveTronic Infeed.



### La revolución: DriveTronic SPC (Simultaneous Plate Change o Cambio simultáneo de plancha)

Con la opción más reciente DriveTronic SPC, KBA continúa de manera consecuente la utilización de la tecnología de accionamiento individual. Con el nuevo sistema, el accionamiento del cilindro portaplanchas no requiere elementos intermedios como engranajes, acoplamientos y ruedas dentadas. Pueden eliminarse grupos constructivos enteros. Con ello se aceleran considerablemente los procesos de cambio y los tiempos de preparación se reducen notablemente.



### Nuevas funcionalidades y principios de funcionamiento

El potencial completo de DriveTronic SPC se aprovecha en su totalidad en combinación con los conceptos de automatización KBA-Tronic y los conceptos para la reducción de los tiempos de preparación. Con ello se pueden conseguir reducciones de los tiempos de preparación de hasta un 65%.

# DriveTronic – Concepto

## Principios de funcionamiento y sus ventajas

**El concepto de accionamiento**  
 Lo que hace algunos años aún se perseguía con cierto escepticismo se ha conseguido en las máquinas offset de pliegos KBA tras intensivos ensayos industriales: el accionamiento individual con motores High Torque de refrigeración líquida. Con un reducido número de revoluciones y un elevado par sirven de fuente de accionamiento para DriveTronic SPC. Como consecuencia de la optimización global de todo el sistema superan las densidades de potencia conocidas hasta ahora. Las piezas que conducen el medio refrigerante están fabricadas exclusivamente de acero fino.

**Cambio de planchas simultáneo DriveTronic SPC**  
 Independientemente de la cantidad de cuerpos de impresión, el proceso de cambio de planchas sólo dura un minuto. Además el operario tiene otras funciones a su disposición:

- Ajuste electrónico del inicio de la impresión
- Registro circunferencial controlado electrónicamente
- Desarrollo paralelo con otros procesos de la máquina

**DriveTronic Feeder**  
 Cuatro accionamientos regulados electrónicamente independientes de la máquina para

- cabezal de aspiración
- cinta aspiradora
- elevador de pilas de la pila principal
- elevador de pilas de la pila auxiliar en modo nonstop

sustituyen todos los grupos constructivos sujetos a desgaste como acoplamientos, engranajes y áboles cardán. Se logran tiempos de preparación extraordinariamente reducidos gracias a las elevadas propiedades de preajuste.

### Comparativa de costes del cambio de planchas

Datos básicos: Rapida 106-6+L/  
 Tarifa por hora: 350 euros

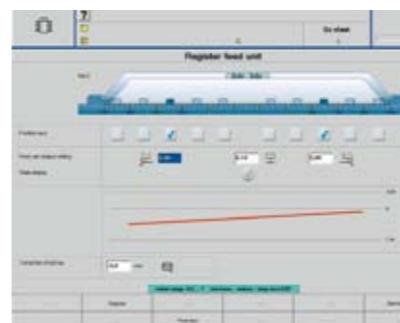
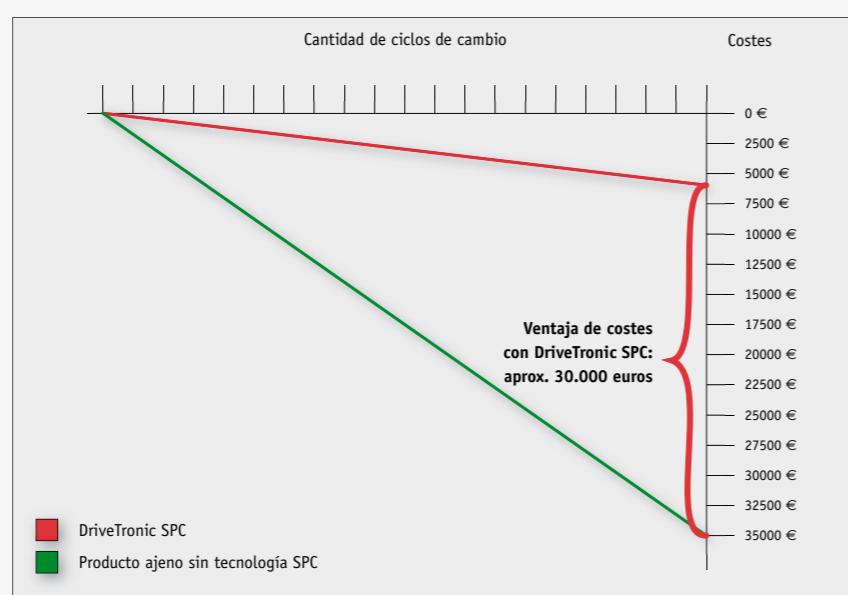
#### Cambio de planchas:

DriveTronic SPC - 1 minuto

Producto ajeno – 1 minuto por cuerpo  
 6 cuerpos = 6 minutos

Partiendo de 1.000 ciclos de cambio de planchas, de ello resulta una ventaja de costes para la Rapida 160 con SPC

de aprox. 30.000 euros.



### El concepto de accionamiento DriveTronic Infeed

Todos los ajustes en la línea de alimentación se realizan mediante motores controlados electrónicamente. Para la reducción de los tiempos de preparación, mediante imágenes de menú claras, el operador tiene acceso a:

- Modificaciones del margen de pinzas (influencia en el estado de la imagen impresa con respecto del canto delantero del pliego)
- Correcciones transversales de la alimentación (por ejemplo, en caso de corte angular insuficiente de los pliegos)
- Correcciones individuales de los tacones delanteros en caso de corte impar de alimentación del soporte de impresión
- Ajuste en altura de los tacones de cubierta para ajustarlos a diferentes grosoros de soportes de impresión

### DriveTronic SideLay (SIS = Sensoric Infeed System)

Con DriveTronic SideLay desaparecen los tacones de arrastre laterales habituales. El pliego no es arrastrado sobre el tablero del marcador, sino que de camino al cilindro de impresión es colocado en una posición nominal mediante un listón de pinzas desplazable axialmente. El posicionamiento se realiza a través del puesto de mando y se puede preseleccionar mediante el programa de cambio de trabajo. Gracias a la desaparición del movimiento lateral del pliego aumenta el tiempo de alimentación en la línea de alimentación y con ello se logra un registro muy bueno. DriveTronic SideLay ganó el premio GATF InterTech Technology Award 2007 de las Industrias de Impresión de América/ la Fundación Técnica de Artes Gráficas (PIA/GATF).

### DriveTronic Plate Ident

Ajuste previo del registro de todos los cilindros portaplanchas mediante marcas de registro en las planchas antes de iniciar la impresión. Control de la correcta asignación –específica del cuerpo de impresión– de las planchas de impresión mediante campos matriz copiados. Antes de iniciar la impresión, se realiza el preajuste del registro mediante marcas de registro específicas en la plancha de impresión. Paralelamente, DriveTronic Plate Ident controla la correcta asignación –específica del cuerpo de impresión– de las planchas de impresión mediante campos matriz copiados.

# Conceptos para la reducción de los tiempos de preparación

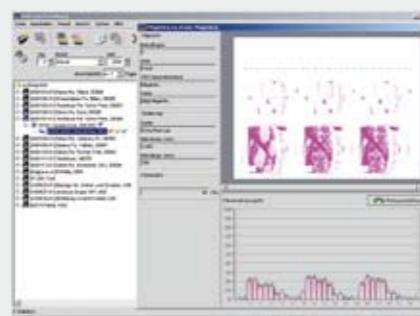
## Principios de funcionamiento y sus ventajas

### Programa de cambio de trabajo

El programa de cambio de trabajo es un programa especialmente diseñado que se integra perfectamente en la filosofía de manejo del puesto de mando ErgoTronic. Durante la producción del trabajo en curso el operador ya puede cargar el trabajo siguiente y preseleccionar todos los procesos de preparación correspondientes. Tras la activación, todos los procesos parciales se ejecutan de manera totalmente automática y en una secuencia lógica. Por lo tanto, ya no es necesaria la activación de operaciones de ajuste individuales, que ya no influye en los tiempos de preparación.

### Opciones de preselección:

- Procesos de cambio de planchas
- Procesos de lavado
- Ajustes relativos al formato
- Ajustes relativos al material
- Ajustes relativos a la marcha de los pliegos

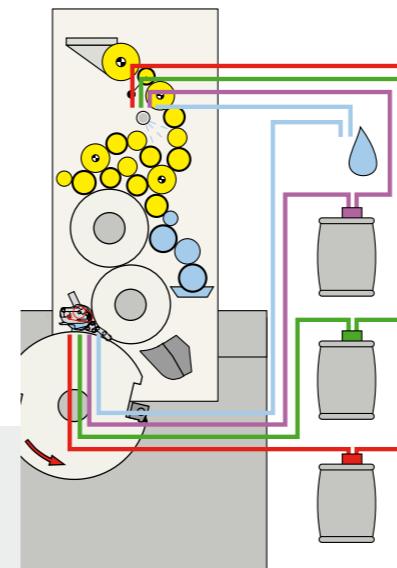


### Puesta a disposición de datos de preajuste almacenados

Mediante el puesto de mando ErgoTronic se pueden almacenar todos los datos relacionados con el trabajo y se pueden cargar de nuevo para trabajos repetitivos. En caso de cambio de trabajo, la puesta a disposición de datos de preajuste almacenados pone la máquina más rápidamente en producción y contribuye a la reducción de la maculatura.

### Arranque de la máquina

Puede preseleccionarse una velocidad mayor de la máquina al arrancar la Rapida 106. La eficiencia se obtiene gracias a una comutación de la presión en dos pasos. Primero el sistema de entintado y el sistema de mojado entran en contacto con el cilindro portaplanchas. A continuación se conecta el cilindro portacauchos al cilindro portaplanchas previamente humedecido y entintado. Al entrar el pliego en el primer cuerpo de impresión la máquina avanza a la velocidad preseleccionada y conecta el contacto con el segundo paso. De este modo se logran un mejor comportamiento de tracción en el pliego, un rápido equilibrio tinta/agente de mojado y una reducción de la maculatura.



### Sistema de múltiples ciclos de lavado

El sistema de múltiples ciclos de lavado incluye varios ciclos de lavado y sistemas de pulverización autárquicos. En función del sistema de tinta (híbrido/UV/convencional), el programa ajustado y el agente limpiador se pueden llamar individualmente en el puesto de mando. Con el sistema de múltiples ciclos de lavado se reducen los tiempos de preparación, especialmente en las máquinas híbridas.

### Sistema de limpieza y abastecimiento totalmente automático para el cuerpo de lacado,

en el que todos los componentes que transportan laca se limpian en la máquina de manera eficiente. Fuera de la máquina no existe necesidad de limpiar. Todos los manejos se pueden realizar desde el puesto de mando.

### Tiempos de lavado:

Cambio total de clase de laca: de dispersión a UV (o viceversa) aprox. 8 minutos

Cambio de clase de laca: de dispersión a dispersión (o de UV a UV) aprox. 1-2 minutos

Los programas de lavado se pueden preseleccionar con tiempos variables.

### Comparativa de limpieza de la alimentación de laca

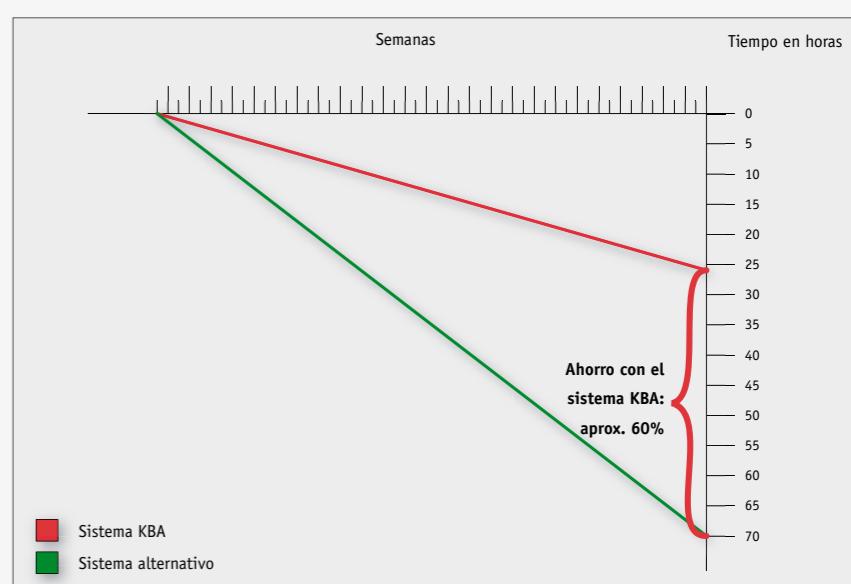
Datos básicos: Rapida 106-6+L, limpieza de dispersión a dispersión, 1 limpieza por turno, 3 turnos al día, 5 días a la semana, 52 semanas

### Tiempo de limpieza:

Sistema KBA – 2 minutos

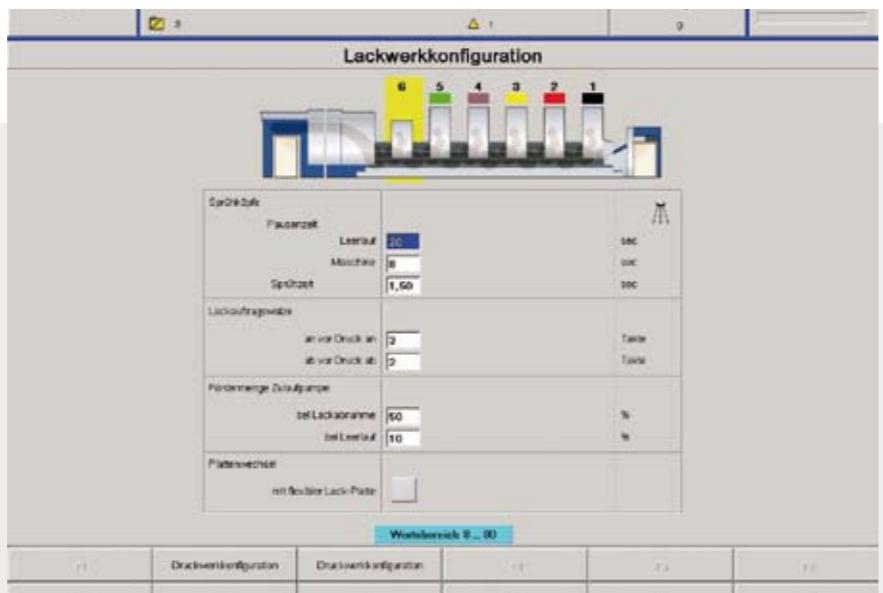
Sistema alternativo – 5 minutos

**Partiendo de 52 semanas, de ello se deriva un ahorro de aprox. el 60% con el sistema KBA.**





**Cambio de planchas de lacado**  
El cambio automatizado de planchas de lacado ofrece una comodidad máxima al operador. Todos los procesos parciales se activan directamente en la torre de laca mediante el teclado y se ejecutan de manera automática. Gracias a un cilindro de apriete, que aplana la plancha de lacado al entrar en el cilindro de huecograbado, desaparece toda intervención manual.



#### Diagrama de la página 8:

Comparativa del cambio de planchas de lacado

Datos básicos: Rapida 106-6+L/  
Tarifa por hora: 350 euros

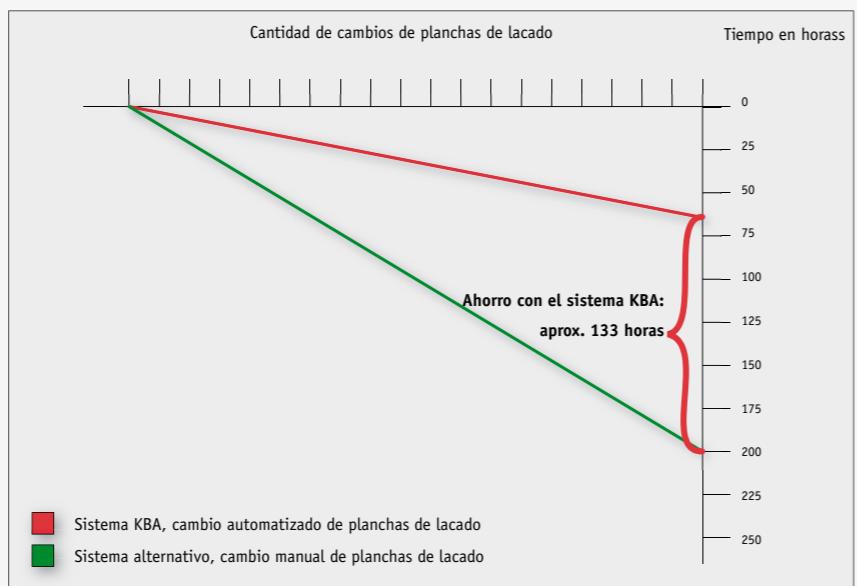
#### Cambio de planchas de lacado:

Sistema KBA, automatizado – 2 minutos

Producto ajeno, manual – 6 minutos

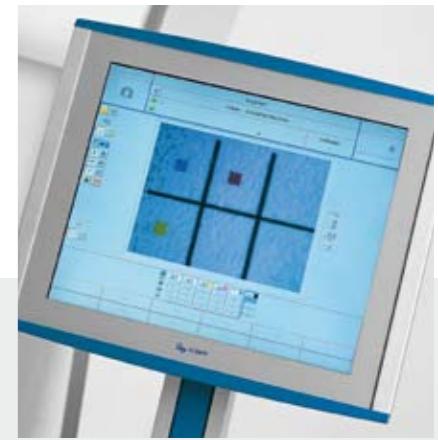
Partiendo de 2.000 cambios de planchas de lacado, de ello se deriva un ahorro con el sistema KBA de

**aprox. 133 horas y  
aprox. 46.666 euros.**



**Posicionamiento automático del anillo aspirador (ASP)**  
Gracias al posicionamiento automático del anillo aspirador del freno de los pliegos en la salida, el operador se ahorra el largo ajuste manual. Sólo debe introducir la posición deseada de los anillos aspiradores en el puesto de mando ErgoTronic; todos los demás procesos tienen lugar de manera totalmente automática. Incluso las correcciones

durante la producción son posibles sin necesidad de detener la máquina. Esta función resulta especialmente ventajosa para la impresión de blanco y retiración con frecuentes cambios de formato.



#### ErgoTronic ACR

Los componentes del sistema para el ajuste automático (ACR) incluyen una cámara instalada en el puesto de mando, un ordenador integrado, así como el software correspondiente. La cámara determina las variaciones en el registro y transmite a cada cuerpo de impresión los valores para ajustar los registros lateral, circunferencial y diagonal.

#### Comparativa de los tiempos de preparación de los cuerpos de aspiración

Datos básicos: Rapida 106-10 SW5/  
Tarifa por hora: 400 euros

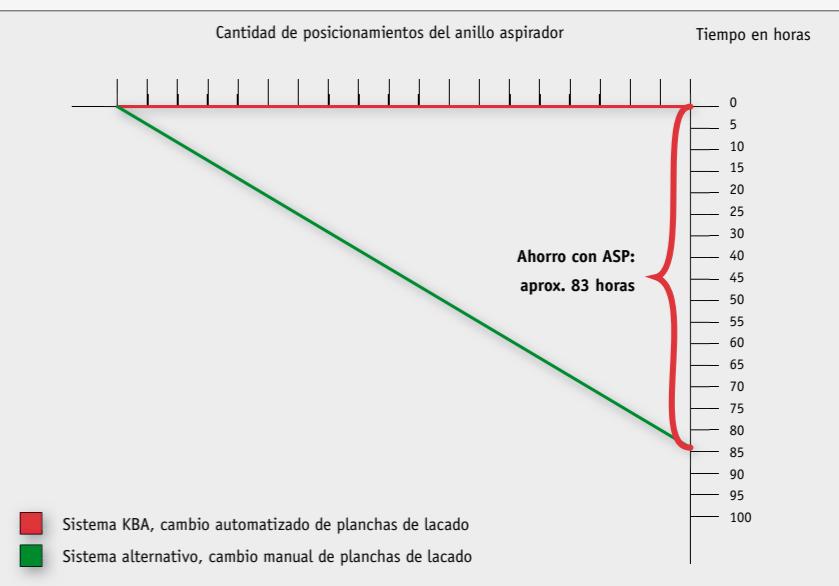
#### Posicionamiento del anillo aspirador:

Posicionamiento totalmente automático del anillo aspirador (ASP) de los 3 cuerpos de aspiración - 0 minutos

Posicionamiento manual del anillo aspirador de los 3 cuerpos de aspiración - 5 minutos

Partiendo de 1.000 posicionamientos de anillo aspirador con ASP, de ello se deriva un ahorro de

**aprox. 83 horas y  
aprox. 33.333 euros.**



# De un vistazo:

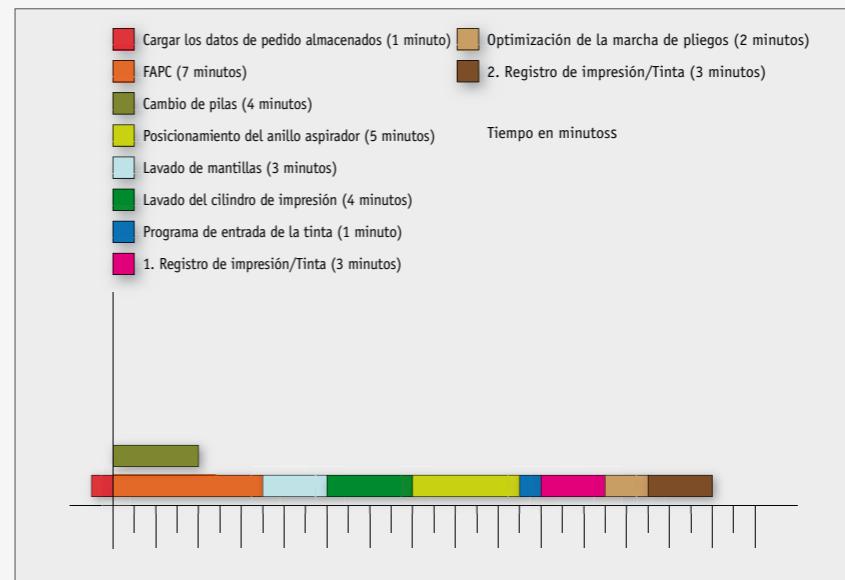
## Todo el potencial con DriveTronic SPC

Los diagramas comparan tiempos de preparación de la Rapida 106 en diferentes configuraciones y variantes de equipamiento.

Para esta comparativa el personal de la máquina por lo general está compuesto de un impresor (D) y un ayudante (H). Los componentes automáticos están marcados con una A.

### Cuadro gris: Posibles procesos de preparación que se desarrollan paralelamente

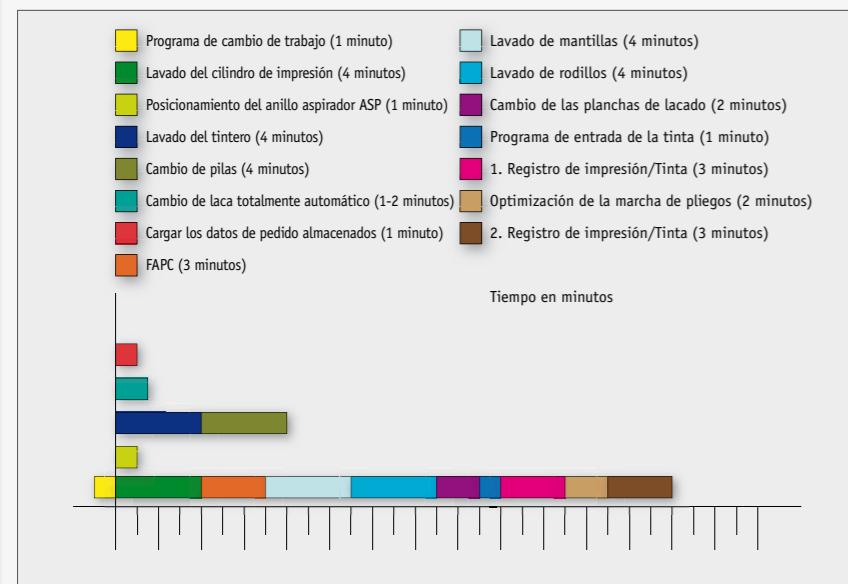
- Cambio de plancha – Lavado del cilindro portacauchos • Cambio de plancha – Lavado del cilindro de impresión
- Cambio de plancha – Aceptación de todos los datos de preajuste • Lavado de los rodillos de entintado – Lavado del cilindro portacauchos



### Rapida 106-8 SW4 sin DriveTronic SPC:

**Trabajos de preparación:**  
**Cambio de pedido completo:** Cambio de la forma de impresión, cambio del soporte de impresión (formato y grosor)

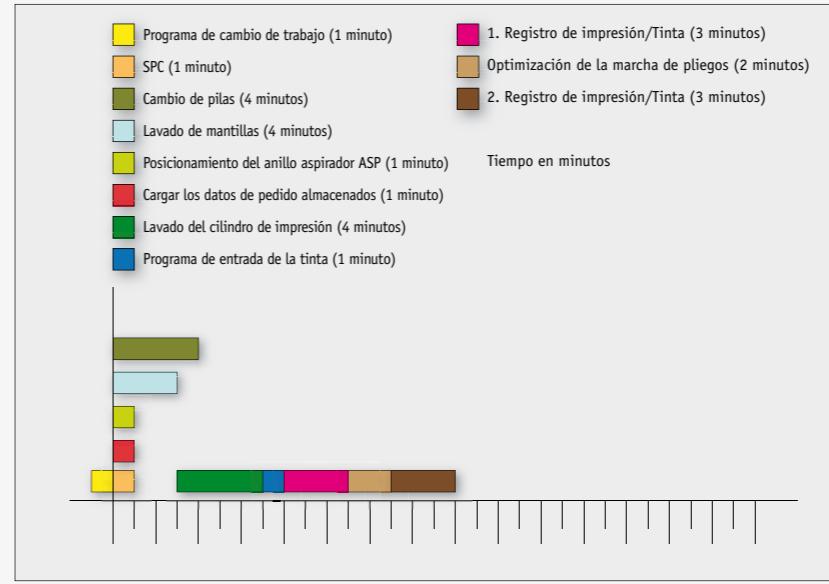
**Características de equipamiento:**  
 FAPC (Fully Automatic Plate Change), sistema de múltiples ciclos de lavado, DensiTronic professional, LogoTronic con conexión CIP4, datos de pedido almacenados, programa de cambio de trabajo, arranque de la máquina, posicionamiento del anillo aspirador, registro



### Rapida 106-6+L ALV2 sin DriveTronic SPC:

**Trabajos de preparación:**  
**Cambio de pedido completo:** Cambio de la forma de impresión, cambio del soporte de impresión (formato y grosor), cambio de la forma de laca, cambio de laca (limpieza del sistema) y dos cambios de tinta

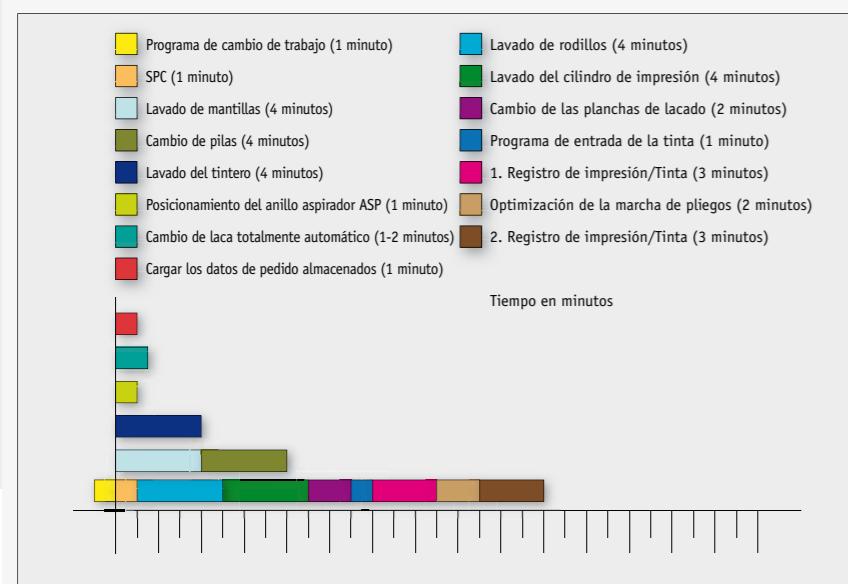
**Características de equipamiento:**  
 FAPC (Fully Automatic Plate Change), sistema de múltiples ciclos de lavado, DensiTronic professional, LogoTronic con conexión CIP4, cargar datos de pedido almacenados, programa de cambio de trabajo, lavado del tintero, cambio totalmente automático de laca, cambio de planchas de lacado, arranque de la máquina, registro



### Rapida 106-8 SW4 con DriveTronic SPC:

**Trabajos de preparación:**  
**Cambio de pedido completo:** Cambio de la forma de impresión, cambio del soporte de impresión (formato y grosor)

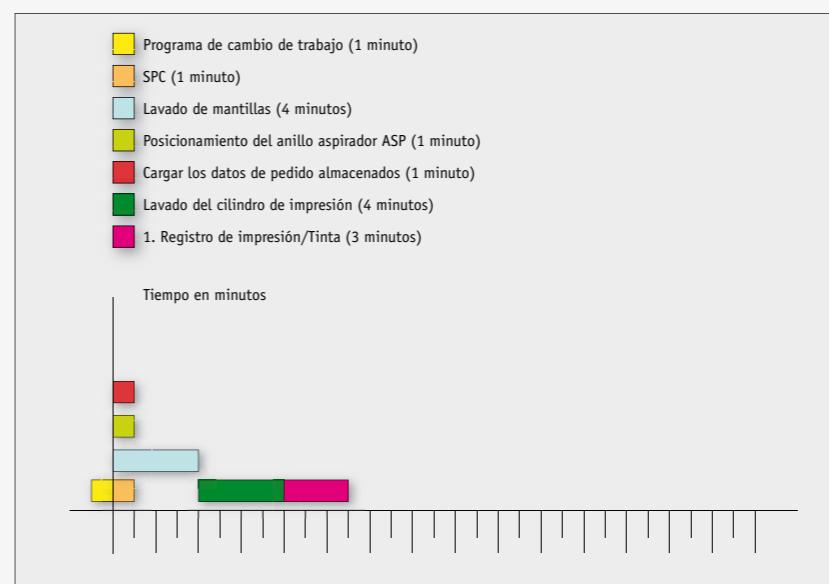
**Características de equipamiento:**  
 DriveTronic SPC, sistema de múltiples ciclos de lavado, DensiTronic professional, LogoTronic con conexión CIP4, cargar datos de pedido almacenados, programa de cambio de trabajo, arranque de la máquina, posicionamiento del anillo aspirador, registro



### Rapida 106-6+L ALV2 con DriveTronic SPC:

**Trabajos de preparación:**  
**Cambio de pedido completo:** Cambio de la forma de impresión, cambio del soporte de impresión (formato y grosor), cambio de la forma de laca, cambio de laca (limpieza del sistema) y dos cambios de tinta

**Características de equipamiento:**  
 DriveTronic SPC, sistema de múltiples ciclos de lavado, DensiTronic professional, LogoTronic con conexión CIP4, cargar datos de pedido almacenados, programa de cambio de trabajo, lavado del tintero, cambio totalmente automático de laca, cambio de planchas de lacado, arranque de la máquina, registro



### Rapida 106-8 SW4 con DriveTronic SPC:

**Trabajos de preparación:**  
**Sólo cambio de signatura y cambio de la forma de impresión**

**Características de equipamiento:**  
 DriveTronic SPC, sistema de múltiples ciclos de lavado, DensiTronic professional, LogoTronic con conexión CIP4, cargar datos de pedido almacenados, programa de cambio de trabajo, arranque de la máquina, registro

# DriveTronic SPC – Una inversión que vale la pena

## Cifras y hechos

### Cuadro gris:

La base para el cálculo del tiempo de amortización es un cálculo de costes de emplazamiento y rentabilidad de la máquina de impresión.

### Los siguientes datos de referencia han servido de base para el cálculo:

Máquina:	Rapida 106-8 con inversión de pliego 4/4
Personal necesario:	1 impresor y 1 ayudante
Días de trabajo:	250
Turnos diarios:	3
Horas de trabajo por turno:	7,4 horas
Grado de ocupación:	300%
Grado de utilización:	85%
Tiempo de preparación por trabajo:	con DriveTronic SPC 16 minutos sin DriveTronic SPC 28 minutos
Velocidad máxima de impresión:	Como máx. 15.000 pliegos/h en marcha inversa, 18.000 pliegos/h en impresión de blanco
Longitud media de las tiradas:	10.000
Pasadas de imprenta:	1
Beneficios = Costes de fabricación + desplazamiento + 10%	
(Condiciones sociales y jornada laboral según las directrices alemanas)	

El cálculo de la capacidad máxima de producción de la Rapida 106 arrojó el siguiente resultado por trabajo teniendo en cuenta los diferentes tiempos de preparación:

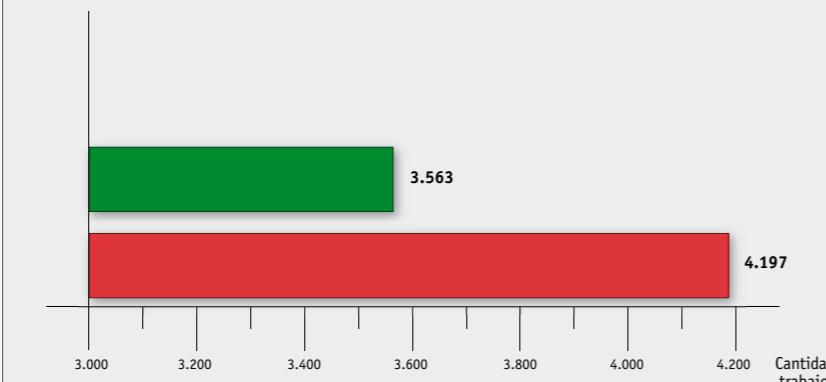
La Rapida 106 sin SPC alcanza los 3.563 cambios de trabajo.

La Rapida 106 con SPC puede realizar 4.197 cambios de trabajo.

De ello resulta una ventaja para la Rapida 106 con SPC de

**634 trabajos.**

Trabajos de impresión anuales sin SPC  
Trabajos de impresión anuales con SPC



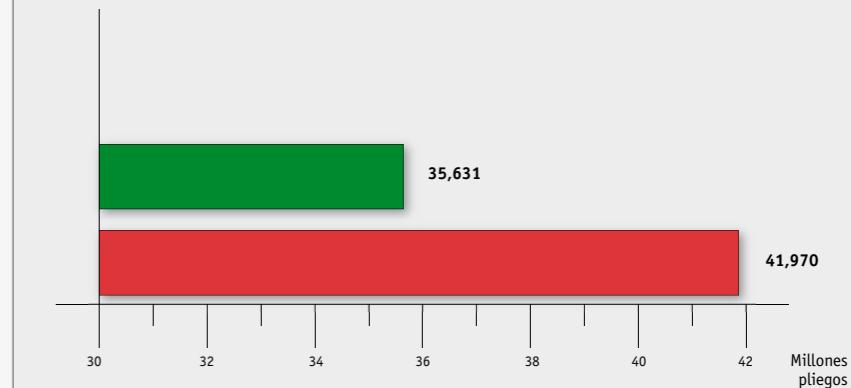
La cantidad de cambios de trabajo y la longitud media de las tiradas son los parámetros de cálculo para la producción máxima anual de la Rapida 106.

La Rapida 106 sin SPC alcanza una producción anual de 35.631.000 pliegos.

La Rapida 106 con SPC alcanza una producción anual de 41.970.000 pliegos.

De ello resulta una ventaja para la Rapida 106 con SPC de  
**6.339.000 pliegos.**

Rendimiento de producción anual sin SPC  
Rendimiento de producción anual con SPC



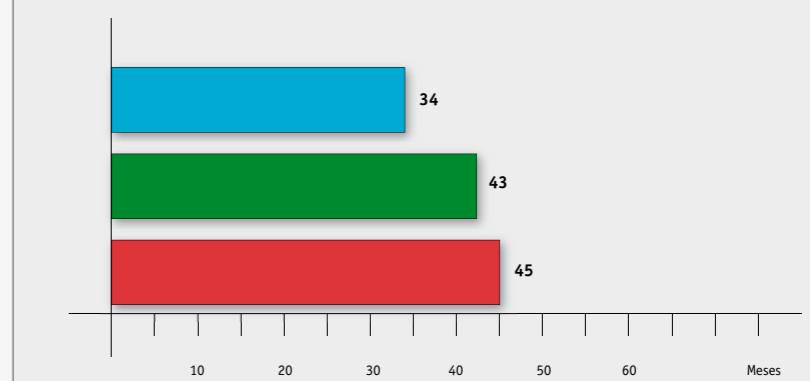
El tiempo de amortización se ve influido de manera decisiva por el beneficio planificado.

Si se presupone que el operador de la Rapida 106 no traslada a sus clientes la ventaja en cuanto a costes de los tiempos de preparación más rápidos, se obtiene un tiempo de amortización para toda la máquina de

**34 meses.**

Si el operador traslada a los clientes la ventaja en cuanto a costes, se obtiene un tiempo de amortización prácticamente igual que con máquinas sin SPC.

Tiempo de amortización con SPC (mismo beneficio que sin SPC)  
Tiempo de amortización sin SPC  
Tiempo de amortización con SPC (en caso de trasladar a los clientes la ventaja en cuanto a costes)



### Cuadro gris:

Teniendo en cuenta los datos de referencia definidos inicialmente para el análisis de la rentabilidad, se obtiene un tiempo de amortización de aproximadamente diez meses para el módulo de automatización DriveTronic SPC.

# KBA Complete

## Buen asesoramiento



La empresa independiente de nueva creación KBA Complete ofrece servicios de asesoramiento para la industria gráfica. Con soluciones individuales para los requisitos específicos de cada empresa de impresión se quiere aumentar la productividad mediante la optimización de procesos y la utilización de un sistema MIS, entre otras medidas.

Las exigencias que se plantean a los procesos en las imprentas aumentan de forma continuada. Los motivos para ello son, por un lado, la perceptible presión en cuanto a costes y, por otro lado, los requisitos crecientes de los clientes en lo relativo a una mayor y más generalizada conexión en red, incluido el acabado. En estos aspectos, KBA Complete será un socio competente que

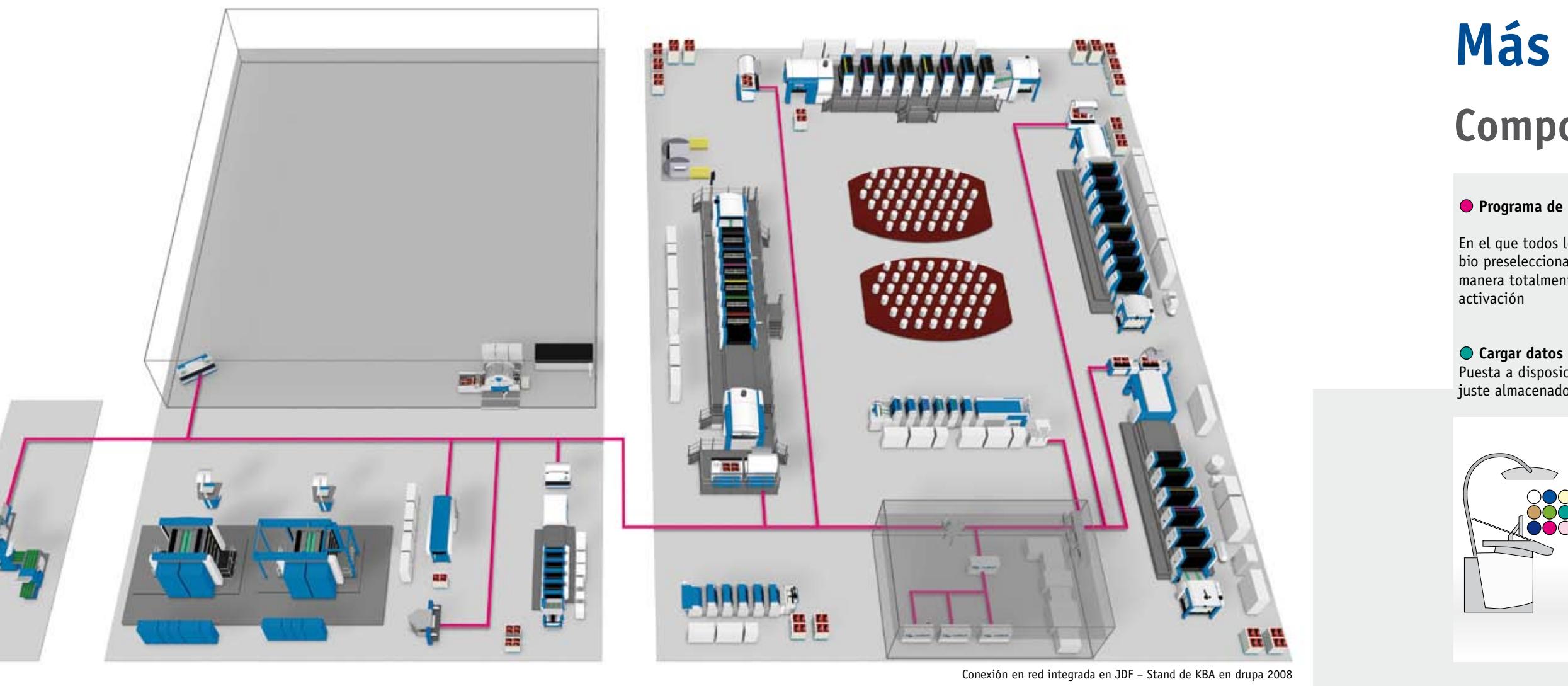
cuenta con el know how correspondiente. En todo el mundo se han realizado complejas conexiones en red junto con el desarrollador de sistemas MIS Hiflex. Con otros socios tecnológicos y de prestación de servicios se ofrecen soluciones integrales.

KBA Complete analiza el flujo de trabajo y cubre potenciales de optimización. A partir de aquí se derivan estrategias únicas, que se ajustan a la empresa correspondiente. En este sentido, el sistema para la información de gestión (MIS) y la utilización del estándar JDF son pasos importantes. El formato JDF garantiza una comunicación mejorada de interfaz con todos los componentes implicados en el proceso. Finalmente, un amplio benchmarking permite que

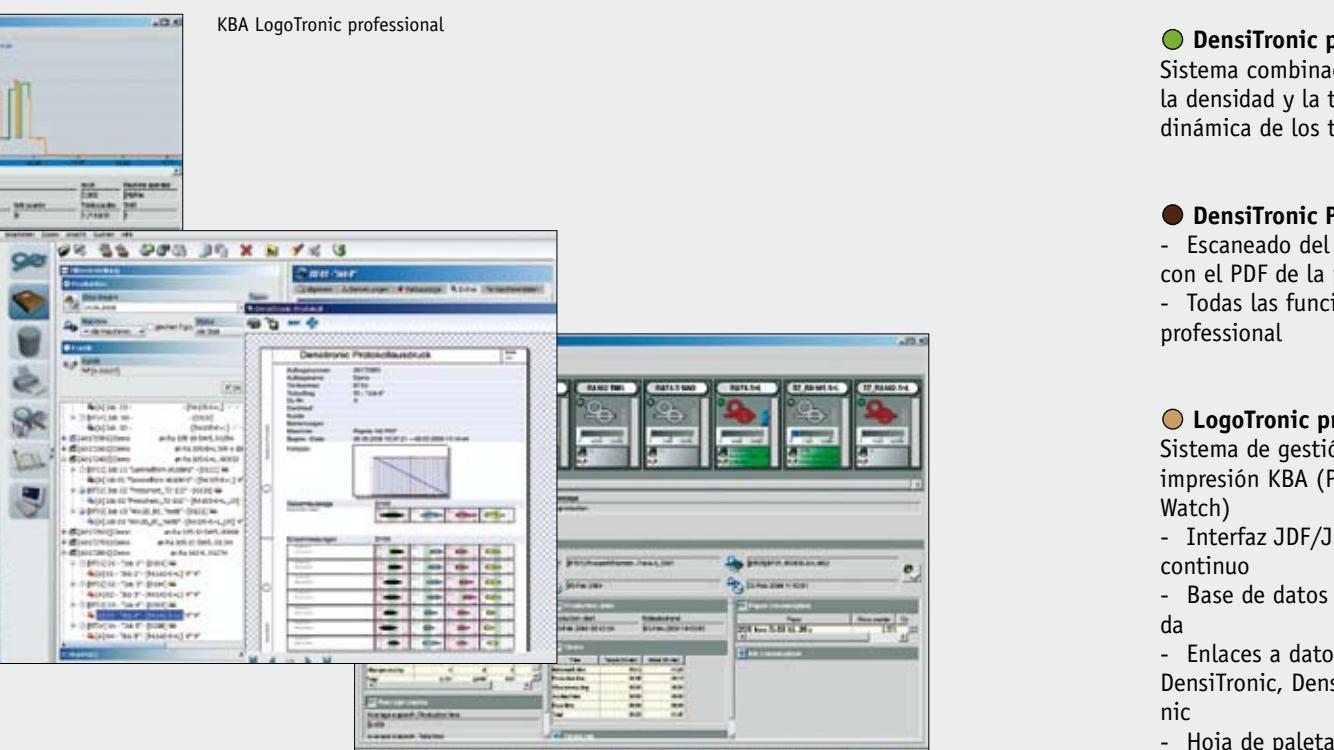
se puedan evaluar los resultados de los procesos de trabajo optimizados.

El objetivo es una reducción de los costes operativos al tiempo que se mejora la productividad, lo que a su vez redundará en una mejora de la rentabilidad y de la competitividad. Además, KBA Complete ofrece conceptos para nuevos productos y modelos empresariales para empresas gráficas, así como ayuda en su implementación.

En este sentido, el sistema para la información de gestión (MIS) y la utilización del estándar JDF garantiza una comunicación mejorada de interfaz con todos los componentes implicados en el proceso. Finalmente, un amplio benchmarking permite que



Conexión en red integrada en JDF – Stand de KBA en drupa 2008



# Más rápido de lo permitido...

## Componentes para la reducción de los tiempos de preparación

### Programa de cambio de trabajo

En el que todos los procesos de cambio preseleccionados se realizan de manera totalmente automática tras la activación

### Sistema de múltiples ciclos de lavado

Sistema de

múltiples ciclos de lavado para diferentes agentes limpiadores

### Cambio automatizado de planchas de lacado

Cambio

automatizado de planchas de lacado

### Programa de entrada de tinta

Programa

de entrada de tinta

### ErgoTronic ACR

Componente del sistema para el ajuste automático del registro lateral, circunferencial y diagonal

### RS 105

Marcador de bobinas a pliegos con conexión con el puesto de mando

### DensiTronic professional

Sistema combinado de medición de la densidad y la tinta con regulación dinámica de los tornillos del tintero

### Automatic Plate Punch (APP)

Sistema de posicionamiento de planchas basado en dispositivos ópticos, el troquelado de las planchas se realiza respecto del estado de la imagen impresa

### QualiTronic

- Sistema de inspección inline  
- Control de la calidad en cada pliego  
- Inspección en el último cilindro de impresión antes y después de la inversión (opcional)

### Alimentación de tinta

- Breves tiempos de preparación gracias a la limpieza automática de todos los componentes que transportan tinta en pocos minutos  
- Desaparece la limpieza posterior manual

### Sistema de mojado

- Con función para eliminar las pelusas

- Aceptación de valores de preajuste

### FAPC

Sistema de cambio de planchas totalmente automático (sin SPC)

### DriveTronic SIS

Alimentación lateral sin tacones de arrastre

### DriveTronic SPC

Cambio de planchas simultáneo en todos los cuerpos de impresión con ajuste electrónico del inicio de la impresión, registro circunferencial controlado electrónicamente y procesos de lavado paralelos

### DriveTronic Plate Ident

Ajuste previo del registro de todos los cilindros portaplanchas mediante marcas de registro en las planchas antes de iniciar impresión, control de la correcta asignación –específica del cuerpo de impresión– de las planchas de impresión mediante campos matriz copiados

### DensiTronic PDF

- Escaneado del pliego y comparación con el PDF de la preimpresión  
- Todas las funciones de DensiTronic professional

### Salida

- Prolongación de la salida 1.400, 2.400 ó 3.800 mm  
- Aceptación de datos de preajuste  
- Los valores de ajuste se pueden almacenar

### QualiTronic professional

100% de inspección con medición y regulación de la densidad de tinta inline, también para su utilización antes y después de la inversión de pliego

### Inversión del pliego

- Proceso de cambio totalmente automático con conexión al puesto de mando

### DriveTronic Feeder

Cuatro accionamientos regulados electrónicamente e independientes de la máquina, dispone de elevadas prestaciones PreSet

### DriveTronic Infeed

Ajuste remoto motorizado de la línea de alimentación, así como ajuste de los tacones individuales

### DriveTronic Plate Ident

Ajuste previo del registro de todos los cilindros portaplanchas mediante marcas de registro en las planchas antes de iniciar impresión, control de la correcta asignación –específica del cuerpo de impresión– de las planchas de impresión mediante campos matriz copiados