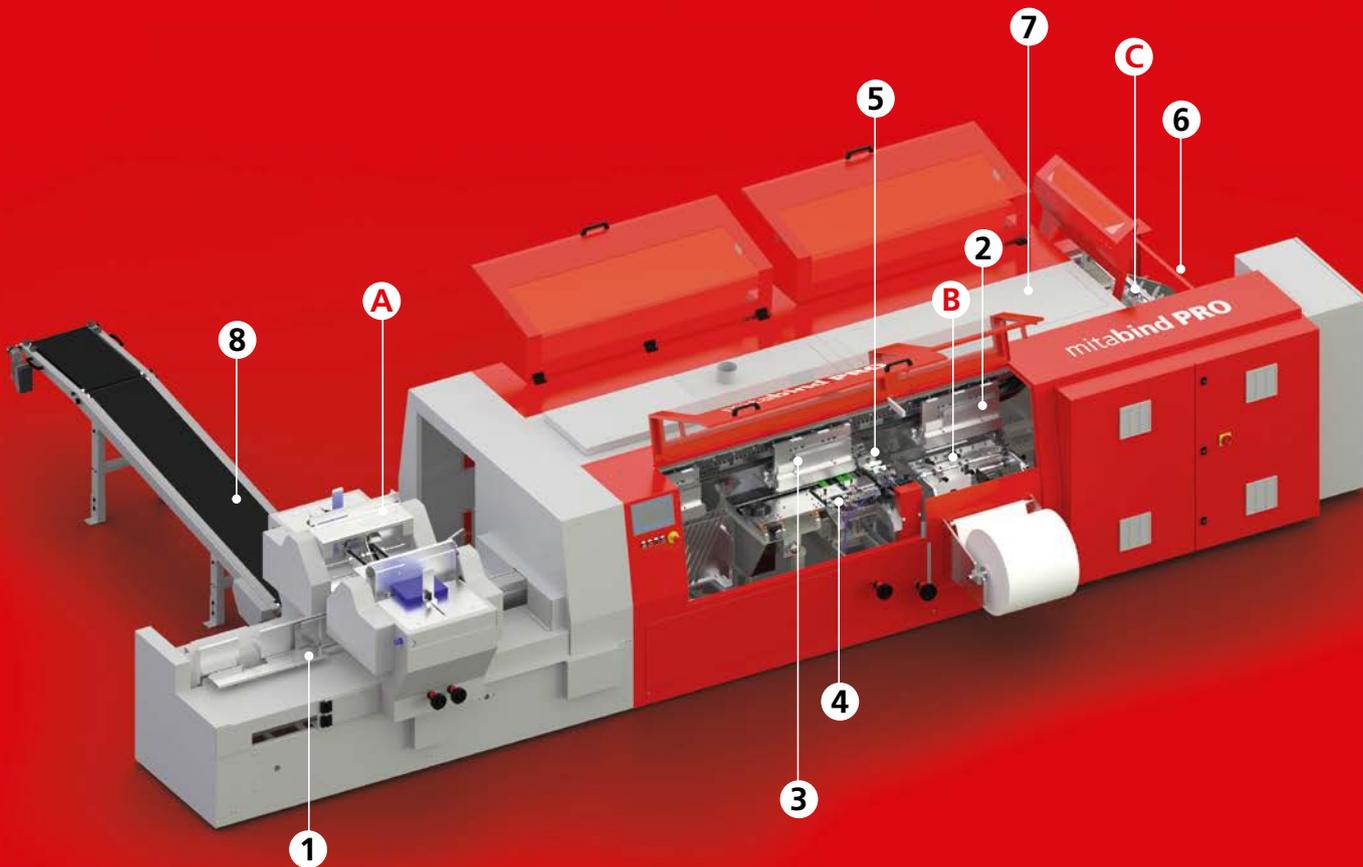


mitabind PRO
7-Zangen-Klebebinder



digibook**⁺**
technology



1 Manuelle Blockanlage

2 Umlaufender Buchblocktransport

3 Fräsen und Kerben

4 Rückenbeileimung

5 Seitenbeileimung

6 Umschlag-Zuführung

7 Presse

8 Auslage

A Vorsatzbogenanleger

B Fälzelstation

C Barcode-Kontrolle

mitabind PRO

7-Zangen-Klebebinder

Die mitabind PRO ist ein vollautomatischer 7-Zangen-Klebebinder, der insbesondere zur Herstellung hochwertiger Hardcover-Buchblocks sowie Softcover-Büchern in Klein- bis Mittelaufgaben konzipiert wurde. Durch die Integration von Vorsatzanleger und Fälzelstation bei dennoch hohem Automatisierungsgrad trotz minimierter Rüstzeiten, einfacher Bedienbarkeit und vergleichbar geringer Komplexität und geringem Platzbedarf erlangt sie eine Alleinstellung insbesondere im Hardcover Book-on-Demand Sektor im mittleren Geschwindigkeitsbereich (bis 1.800 Exemplare/h).

Besondere Merkmale

- ▶ Die vollständige Integration des Vorsatzbogenanlegers und der Querfälzelstation in das Ausgangs-Maschinenkonzept vermeiden unnötige „Handlingoperationen“ bei vergleichsweise kompakter Bauweise.
- ▶ Einfache Bedienung durch nur zwei Personen. Inline Anbindungen sowohl an vorgelagerte, als auch nachgelagerte Prozesse ermöglichen eventuell personelle Optimierungen.
- ▶ Weitgehend motorisierte Formatwechsel über Touchscreen-Bildschirm und/oder Dickenmessung und/oder Barcode-Steuerung. Speicherung von Formaten für Wiederholaufträge möglich.
- ▶ Barcode Nutzung sowohl zum Abgleich Block/Cover, als auch zur Steuerung der Anlage und Folgeanlagen.
- ▶ Harmonischer Maschinenablauf durch 7 Zangen mit „ausgewogener Laufleistung“.
- ▶ Hardcover-Buchblocks und Softcover-Bücher können gleichermaßen gefertigt werden.
- ▶ Geringer Platzbedarf von ca. 2,6 m x 6 m.

Optionen

- ▶ **Vorsatzbogenanleger**
mit Hotmelt-Seitenbeimung
- ▶ **Querfälzelstation** mit Abrollung und Querschneidung
- ▶ **Barcode-Erkennung:** Überprüfung der Zugehörigkeit von Cover zu Block
- ▶ **Barcode-Drucker** zur Kennzeichnung der neutralen Buchblöcke
- ▶ **Einlaufoptionen mit Dickenmessungen** (manuell, „Star-Wheel“, „Rutsche“) in Abhängigkeit zu verarbeitender Produkte
- ▶ **„Book-of-one-option“**
Unterteilung und Dicken-Einzelansteuerung innerhalb des Buchkanals zur Reduktion von Leertakten bei Dickenveränderung
- ▶ **Falzpresse im Kanal**
- ▶ **Rückenbeleimsysteme**
„Walze oder Düse“ und „PUR oder EVA“
- ▶ **Seitenleimsysteme** „Scheibe oder Düse“
- ▶ **Leimdampfabsaugung**
- ▶ **Späneabsaugung**



Vorsatzanleger



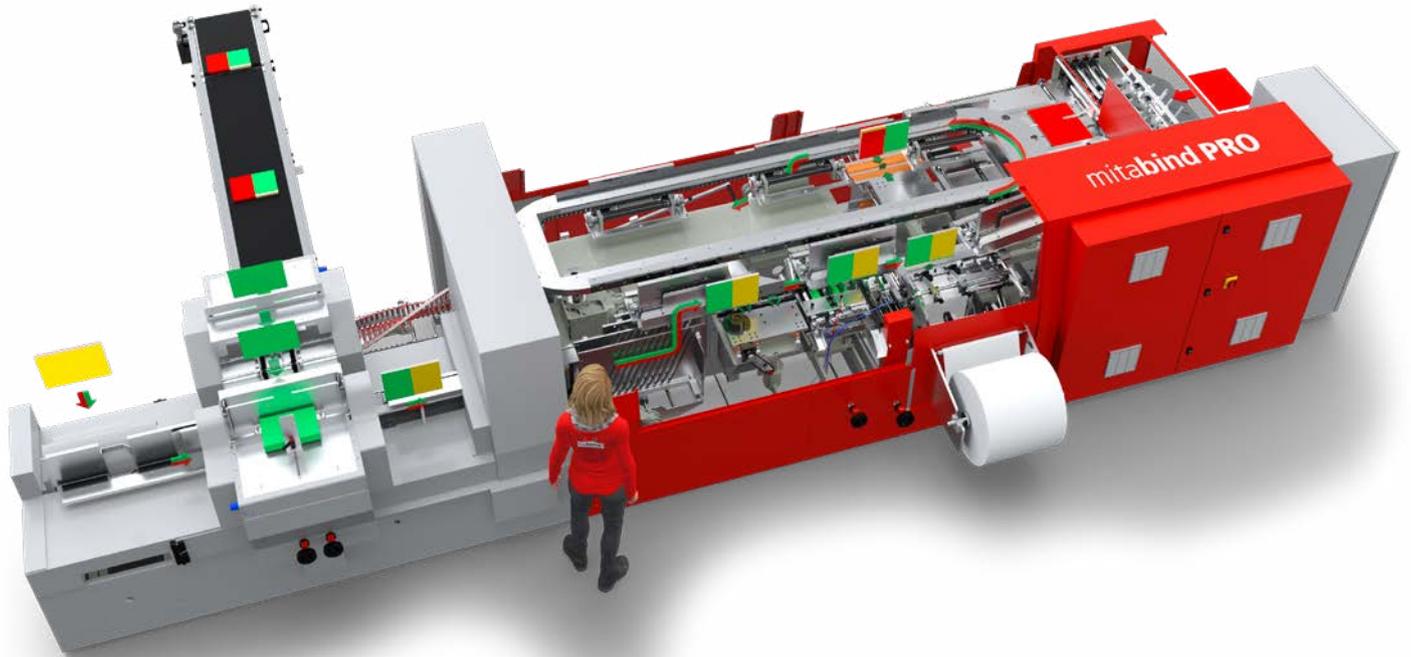
Walzenleimwerk



Fälzelstation



Auslage



mitabind PRO

Arbeitsablauf

Die mit**bind PRO** eignet sich besonders für die Weiterverarbeitung von digital gedruckten Büchern. Sie kann mit vorgelagerten Aggregaten wie Abrollvorrichtungen, Formatschneidern, Falzaggregaten und Fadenheftmaschinen verbunden werden.

Das Setup der mit**bind PRO** erfolgt über Dateneingabe, bzw. „Rezeptabruf“ am Touchscreen oder über Barcode-Steuerung. Die Zuführung der Blöcke kann sowohl manuell als auch automatisch erfolgen. Bei manueller Bestückung werden die Buchblöcke in den Transportkanal gelegt. Die Breite des Transportkanals wird hierbei über den Touchscreen eingegeben oder extern gemessen. Jede automatische Bestückung ermöglicht auch eine automatische Dickenerkennung jedes einzelnen Buchblocks und die motorische Anpassung der Breite des Transportkanals sowie der Folgeaggregate auf die Blockdicke.

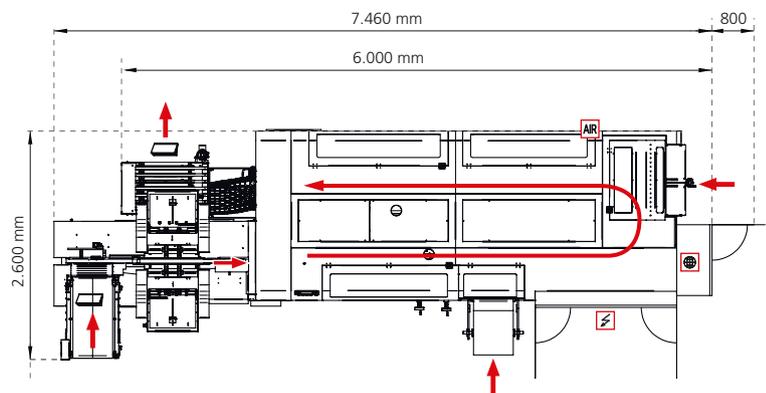
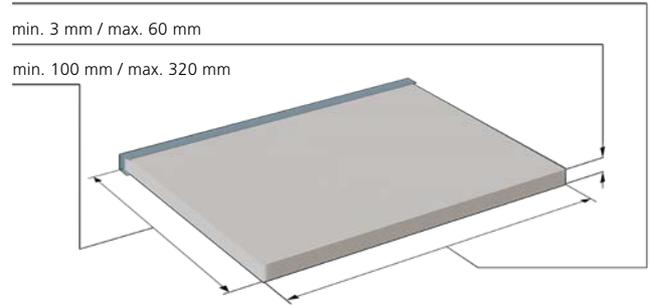
Der Klebebinder kann mit einem Vorsatzbogenanleger (Option) ausgerüstet werden. Dieser versieht den Buchblock beidseitig mit einer Leimspur. Die Vorsätze werden vereinzelt, zum Block transportiert, aufgesetzt und angepresst. Der Buchblock wird nun zu dem Zangenkarussell transportiert und von unten in eine der Zangen eingeführt. Nach dem Schließen der Zange wird der Buchblock horizontal über die Fräs- und Nutstation, das Rückenleimwerk (2 Auftragswalzen + gegenläufige beheizte Spinnerwalze oder optional Düsenleimwerk) und das Seitenleimwerk (Optional Scheibe oder Düse) transportiert. In der sich anschließenden Querfäzelstation (Option) kann das Fäzelmaterial hinzugefügt werden. Alternativ kann ein Umschlag zugeführt werden. Dieser wird im Umschlaganleger vereinzelt, danach vierfach gerillt und zur Pressstation transportiert. Nach dem Fäzeln bzw. Anlegen des Umschlags erfolgt die Rücken- und Seitenpressung. Danach bewegt sich die Zange zur Auslage. Die Blöcke verlassen die Maschine liegend, den Rücken voraus.

Formate Buchblock/Softcover

min. 150 mm / max. 440 mm

min. 3 mm / max. 60 mm

min. 100 mm / max. 320 mm



Technische Daten

mitabind PRO

Produktionsgeschwindigkeit	bis 30 Bücher/min ^{*)} Broschurenproduktion bis 25 Buchblöcke/min ^{*)} Buchblockproduktion	
Zangen (Anzahl)	7	
Block Format (Breite x Höhe x Dicke)	min. 100 mm x 150 mm x 3 mm max. 320 mm x 440 mm x 60 mm	
Grammatur Inhaltspapier	min. 60 g/m ²	max. 170 g/m ²
Umschlagformat (Breite x Höhe)	min. 205 mm x 150 mm	max. 700 mm x 440 mm
Grammatur Umschlag	min 100 g/m ²	max 300 g/m ²
Umschlaganleger Stapelhöhe	max. 50 mm	
Rillung	zwei- oder vierfach	
Rückenbearbeitungsstation (Frästiefe)	min. 0 mm	max. 4 mm
Stromversorgung	63 A, 400 V, 3 PNE, 50 Hz	
Druckluftbedarf	1.200 NI/min. (6 bar)	
Grundriss (Standardmaschine geschlossen)	2,60 m x 6,00 m	
Gewicht	ca. 5.000 kg	

^{*)} Die effektive Leistung ist von Format, Frästiefe und Pressdauer abhängig.

Technische Änderungen vorbehalten

Digibook Technology Sagl
Via Angelo Maspoli 21
CH- 6850 Mendrisio, Schweiz
T +41 91 6467930
F +41 91 9932250
info@digibook.tech
www.digibook.tech

Digibook Service GmbH
Steinbergstraße 3
DE-04288 Leipzig, Deutschland
T +49 34297 919709
F +49 34297 919711
service@digibook.tech
www.digibook.tech

Digibook Technology USA, Inc.
7905 North Route 130
Pennsauken, NJ 08110, USA
T +1 510 507-3811
info@digibook.tech
www.digibook.tech