

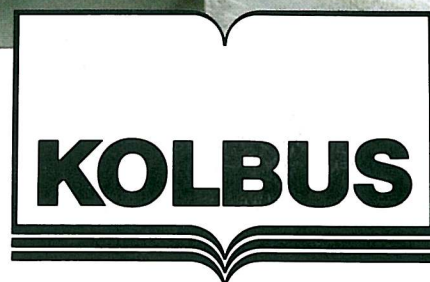
Ratiobinder

Klebebinder für den

gesamten Bereich der

Druckweiterverarbeitung

bis 6.000 Takte/h



– Bindung mit Zukunft

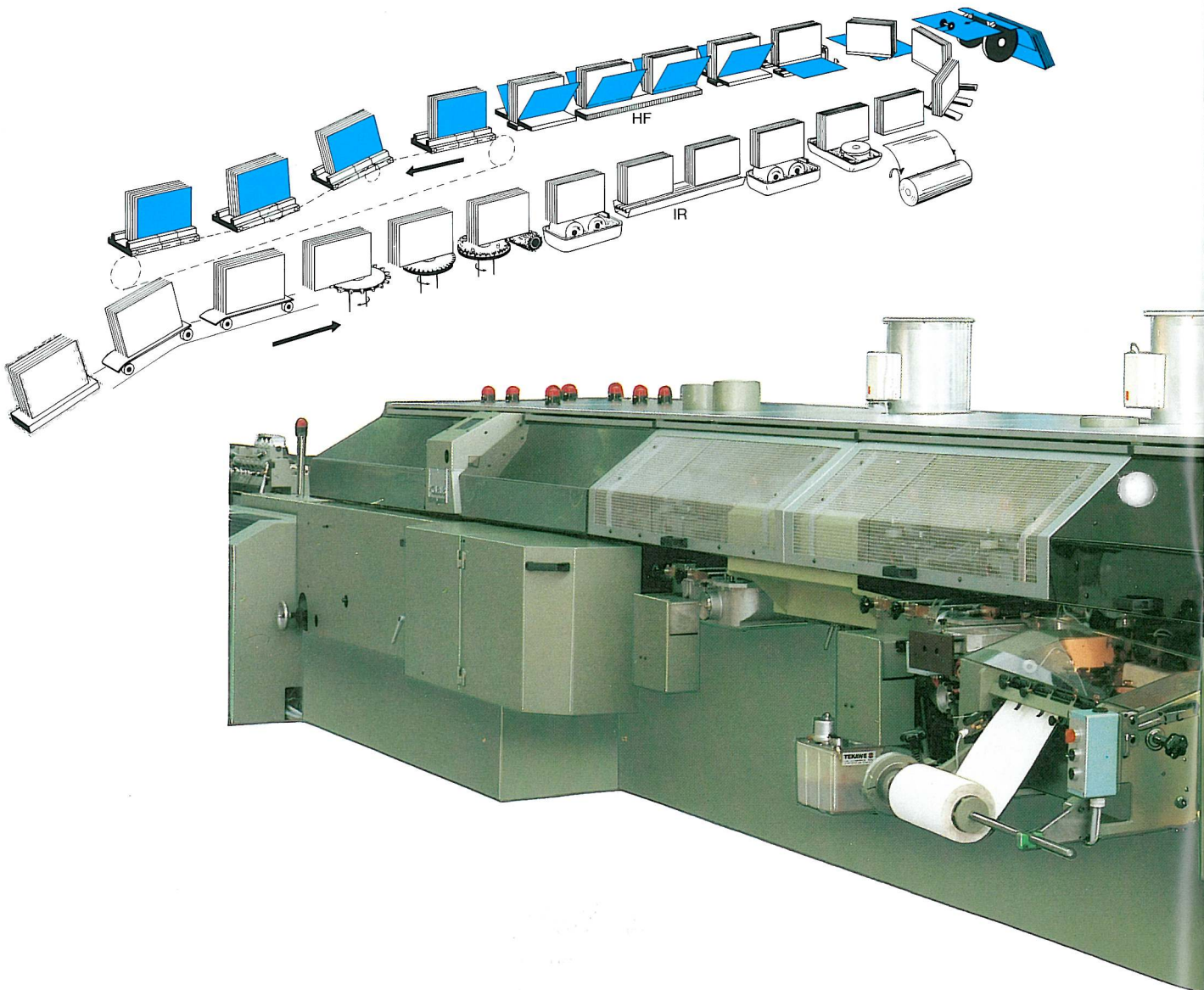
Ratiobinder

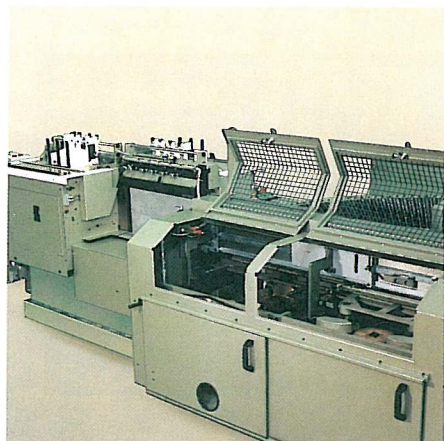
Der KOLBUS Ratiobinder ist der ideale Klebebinder für mittlere Auflagen mit hohen Qualitätsanforderungen im Leistungsbereich bis 6.000 Takte pro Stunde.

Unsere langjährigen Erfahrungen im Umgang mit den so komplexen Werkstoffen Papier und Leim, mit der sorgfältigen Behandlung der Broschüren, Magazine und Bücher in ihrer vielfältigen Bearbeitung schafften die Voraussetzungen für den Erfolg dieser Klebebinder-Generation.

Neben dem Systembinder für höhere Leistungen gelten für den Ratiobinder die Qualitätsmerkmale: Präzision, Wirtschaftlichkeit, Haltbarkeit.

Mit neuen technischen Lösungen und sinnvollen Detailverbesserungen bietet Ihnen unser Ratiobinder den größten Nutzen bei Ihren Aufgaben in der täglichen Praxis. – Unterstützt durch den bekannt hervorragenden Service des Hauses KOLBUS.

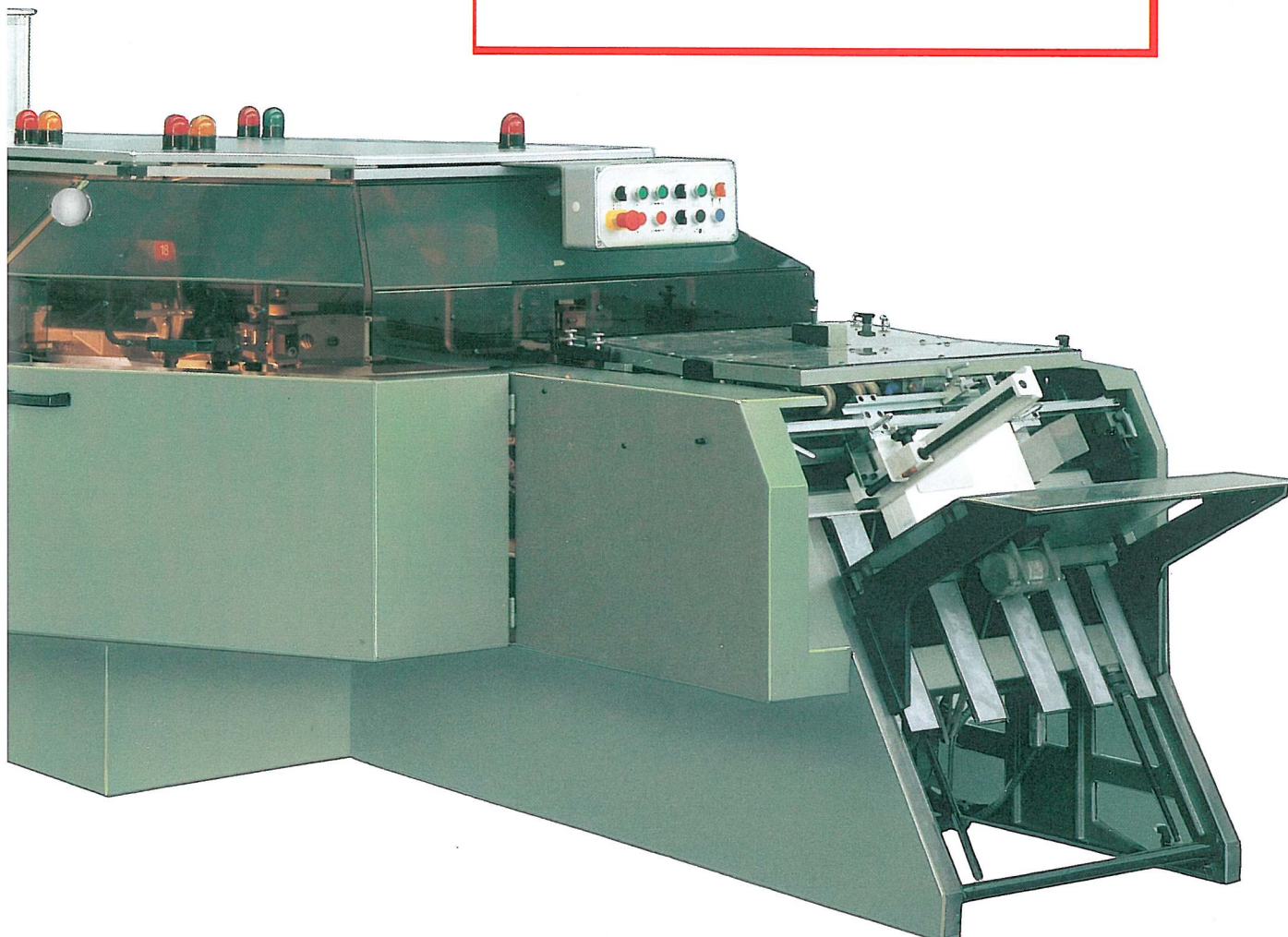




Vorsatzaggregat mit den Stationen:
Vorsätze zulegen,
beleimen und andrücken

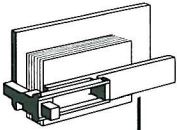
Vorteile:

- *Ruhige Einfuhr per Lift – kein Kippunkt.*
- *Zuverlässiges Klammersystem mit selbsthemmender Verriegelung, verschleißarm und sicher.*
- *Leichtes Öffnen der Klammer von Hand – nach jedem Bearbeitungsstadium möglich.*
- *Leistungsfähige Vorsatzklebestation mit gleichmäßiger Beleimung und glattem Andrücken der Vorsätze.*
- *Individuelle Rückenbearbeitung einschließlich Egalisierfräse für alle Papierarten.*
- *Präzise Umschlagstation mit anpassungsfähiger 4-Punkt-Ausrichtung.*
- *Fortschrittliche Hochfrequenz-Trocknung – gut steuerbar, mit sofort konstanter Trockenleistung und schonender Trocknung.*
- *Zangenwagenausfuhr für empfindliche Produkte:*
 - *kein Reißen des Leimfilms*
 - *kein Einlaufen des Leimes*
 - *kein Verformen des Buchrückens*
- *Schnelle Formatumstellung durch praxisgerechte Einstellhilfen.*



Technische Details

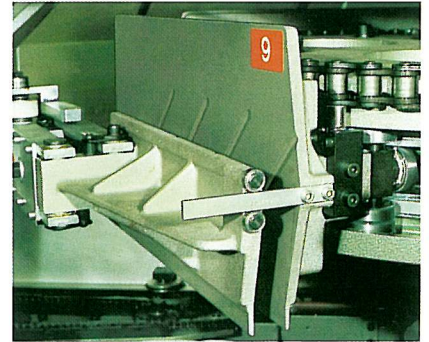
Grundmaschine mit Transportklammern



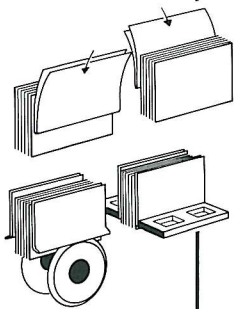
Normalausführung mit 21 Klammern im Baukastensystem. Besonderes Kammersystem (Patent) mit selbsthemmender Verriegelung und kurzer Umrüstung durch Zentralverstellung. Elastische Anpassung an Blocks, die zwischen Kopf und Fuß ungleich sind. Durchgehende Klammerführung auch in den

Radien. Für Kontrollzwecke läßt sich die Klammer nach jedem Bearbeitungsstadium durch einfachen Hebeldruck öffnen.

Der Ratiobinder ist koppelbar mit den KOLBUS Zusammentragmaschinen ZU (Trommel) der Baureihe 800 (s. separaten ZU-Prospekt).

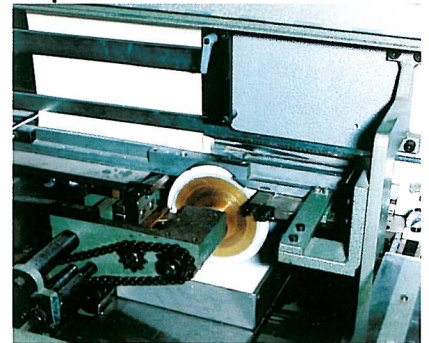


Vorsatzaggregat

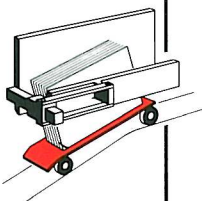


mit den 3 Arbeitsstationen: 1. Vorsätze zulegen 2. Vorsätze beleimen 3. Vorsätze andrücken. Die Vorsätze können je nach Erfordernis angeklebt werden: z. B. mit dem Rücken bündig (0 mm) bei fadengehefteten Blocks oder, je nach Frästiefe, bis zu fünf Millimetern vom Rücken abgesetzt. In einer Nut werden die Vorsätze

ze exakt geführt und gleichmäßig beleimt, ohne Markierungen. Die umlaufende, beidseitig geführte Andrückvorrichtung sorgt mit der durchgehenden Andrückschiene für ein intensives und glattes Andrücken der Vorsätze über die ganze Länge (Patent).



Einfuhr



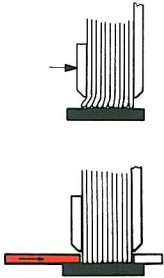
Einfuhr mit Rüttelung und einer besonders exakten Bogenführung. Über einen Lift (Patent) wird der Block von der Schrägeinfuhr in die Parallelstellung der Klammer gehoben ohne zu kippen. Ru-

hig geführt kann der Block von der Klammer erfaßt werden.

Verlängerte Einfuhr mit zusätzlicher Rüttelung, geeignet für Blockanleger bzw. Handanlage.



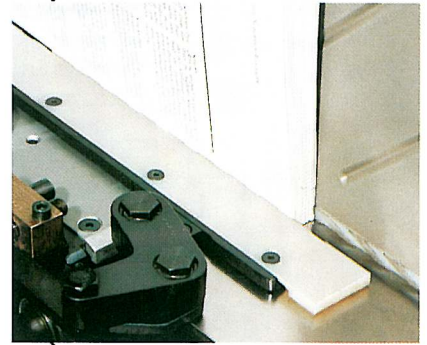
Vorzentrierung des Falzes



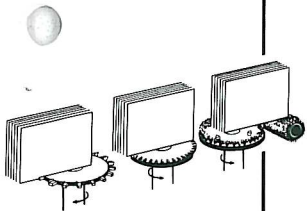
Bei verlagerten oder nicht genügend vorgepreßten Bogen weicht der Falz oft aus – wenn die Klammer schließt. Die Folgen: unerwünschtes Einlaufen des Leimes zwischen die Blätter, ein schiefer

Leimfilm und ungenaues Einhängen.

Die Vorzentrierung richtet den Buchblock im Falzbereich aus und verhindert abweichende Bindeergebnisse (Pat. angem.).



Rückenbearbeitungsstationen

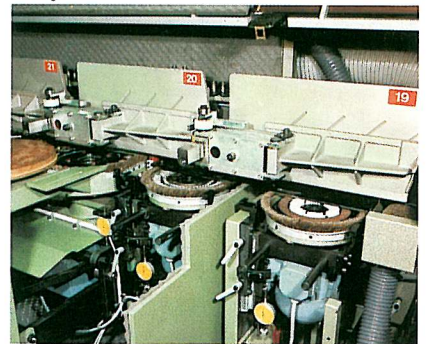


Zusätzliche Seitenpressung im Bereich der Fräse auf Klammer und Block.

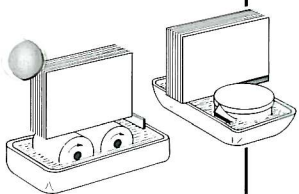
Für die Arbeitsgänge Egalisierfräsen, Schmirgeln, Kerben und Bürsten können je nach Ausstattung und Größe des Binders weitere zusätzliche Rückenbearbeitungsstationen in mehreren Varianten

angebaut werden. Hierfür kann der Binder mit einer gesonderten Staubabsaugung mit Absackvorrichtung ausgerüstet werden.

Für das Ableimen von Buchblocks werden die Rückenbearbeitungsstationen abgesenkt.

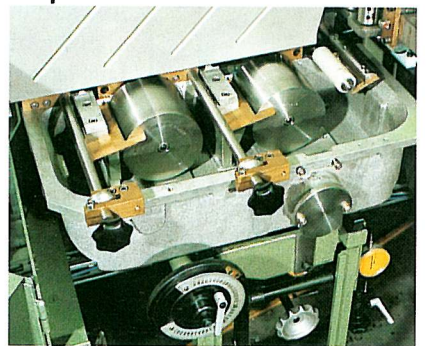


Leimwerke



Höheneinstellbare Rückenleimwerke in Hotmelt-, PUR- oder Dispersionsausführung mit 2 gleichlaufenden Auftragswalzen. Das Hotmelt-Leimwerk ist mit gegenläufiger Spinnerwalze, das Dispersions-Leimwerk mit Schaber oder Rakelwalze oder (z. B. zum Ableimen) mit gegenläufiger Bürste ausgerüstet. Beide Systeme haben Rakelsteuerung für abgesetzten Leimauf-

trag. Leichter Austausch der Rückenleimwerke durch fahrbare Untergestelle. Austauschbare Hotmelt- oder Dispersions-Seitenleimwerke mit 10 oder 13 mm breiten Auftragsscheiben, wahlweise mit Rakelsteuerung. Alle Hotmelt-Leimwerke mit sicherer Temperaturführung und Rauchgas-Absaughaube. Vorheizen auch außerhalb der Maschine möglich.





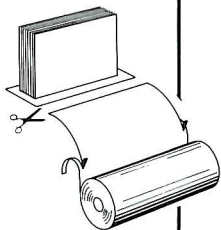
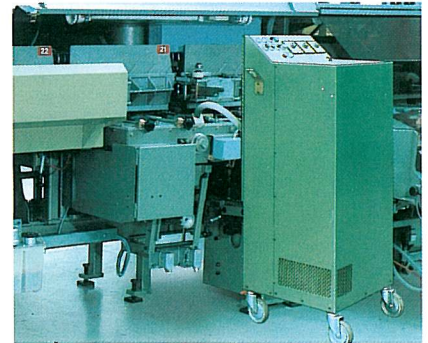
Vorschmelzgerät LH

In diesem fahrbaren Gerät können jegliche Hotmeltformen verflüssigt werden. Es zeichnet sich durch ein schonendes Vorschmelzen aus mit einer sicheren Temperaturführung der einzelnen Heizzonen (Schmelztrichter, Progressivheizstrecke, beheizter Schlauch). Die Schmelzleistung beträgt bei ständigem Abpumpen des Klebstoffes max. 40 - 50 l/h. Sie ist abhängig von der Viskosität, der Verarbeitungstemperatur und

der Form des Hotmelts. Der Pumpimpuls kann durch eine Niveauregulierung im Leimbecken des Klebebinders automatisch ausgelöst werden.

Mehrere Sicherheitsvorrichtungen sorgen für eine einfache Bedienung mit geringem Wartungsaufwand und hoher Betriebssicherheit.

Anm.: Faßschmelzanlage zum schonenden Vorschmelzen von PUR-Leim lieferbar.

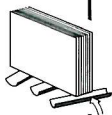


Fälzelstation

mit automatischem Vorabzug. Damit erfolgt der eigentliche Vorschub unabhängig vom Gewicht der Materialrolle, d. h. spannungsfrei und maßhaltig. In der Längs- und Querschneideinrichtung kann sowohl durchlässiges Material wie Gaze oder geschlossenes wie Krepppapier, Shirting oder

dergleichen verarbeitet werden.

Eine höheinstellbare Unterstützungsbahn im Radius hält die seitlichen Überstände des Fälzels waagrecht, damit eine einwandfreie Übergabe des gefälzelten Buchblocks in die Andrückstation gewährleistet ist.

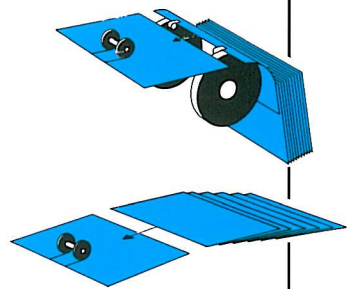


Warmhaltestrecke

Im Radius mit Infrarot-Flächenstrahlern. Sie verlängert, falls es notwendig ist, die of-

fene Zeit des Hotmelts. Damit haftet der Umschlag besser und sicherer.





Umschlaganleger/Rillstation

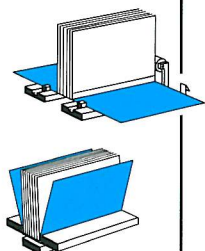
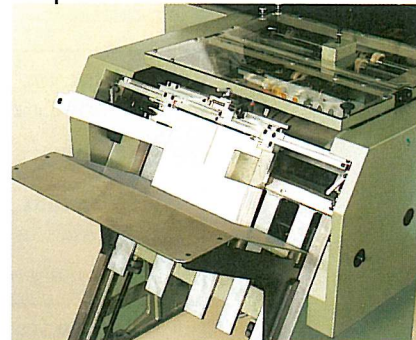
Zwei Umschlaganleger stehen zur Verfügung:

- a) Stapel-Anleger
oder für ein größeres Vorstapelvolumen
- b) Schuppen-Anleger

Die Verarbeitung von Umschlägen mit eingeschlagenen Klappen ist mit einer Sonderausrüstung möglich.

Die Rillstation wird für 4-fache, wahlweise 6-fache Rillung ausgerüstet.

Über Zentralverstellungen können sowohl die Rillpaare wie das Gesamtrillwerk seitlich eingestellt oder während der Produktion korrigiert werden.



Umschlagausricht- und Preßstation

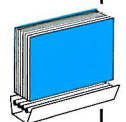
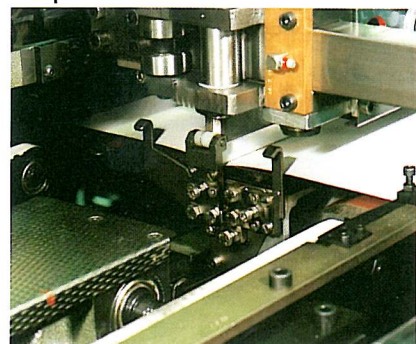
Diese Station gewährleistet ein besonders präzises Einhängen-Ergebnis:

Der Umschlag wird an 4 Punkten zum Block ausgerichtet. Dabei ist sogar eine Justierung für nicht ganz rechtwinklig zugeschnittene Umschläge möglich.

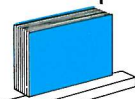
Der Zeitpunkt für den Beginn der Seitenpressung gegenüber der Rückenpressung kann variiert werden. Gute

Qualität durch den langen Synchronlauf zwischen Tisch und Klammer. Die Rückenanzugspannung kann auch während des Laufes korrigiert werden. Nach der HF-Trocknung ist unbedingt eine zweite Preßstation zu empfehlen.

Mit einer speziellen Einrichtung ist die Fertigung von Lay-flat Produkten und Schweizer Broschüren möglich.



IR



HF

Trocknung

Infrarotstrecke als Zwischentrocknung für das Two-shot-Verfahren im Binder mit 27 Klammern. Spezielle Doppelstrahler mit hoher Energiedichte trocknen den ersten Leimfilm an, bevor der nächste Leimauftrag erfolgt.

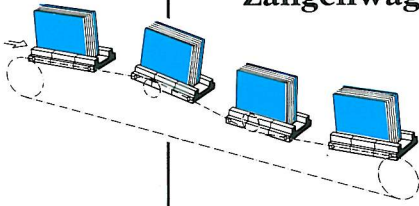
Hochfrequenz (HF) als Trocknung mit einer entsprechenden Kühlstrecke zur Inline-Verarbeitung dispersionsbe-

leimter Produkte. Ausbaufähig in Einzelaggregaten à 10 kW Ausgangsleistung. Diese Anlage gewährleistet einen hervorragenden Wirkungsgrad, geringen Energieverbrauch und eine optimale Anpassung an den Trocknungsverlauf.

Eine spezielle Überwachungselektronik verhindert Überschlänge.



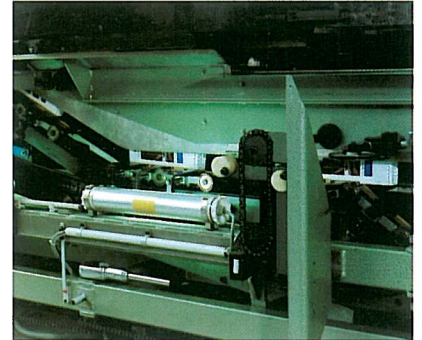
Zangenwagen-Ausfuhr



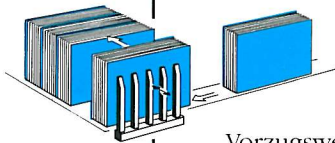
Besonders hohe Qualitätsansprüche erfüllt diese Spezialausfuhr (Patent) für diffizile Produkte. Die Zangenwagen erfassen die Produkte bereits

vor dem Öffnen der Klammern und transportieren sie auf dem Rücken stehend und seitlich angedrückt aus dem Binder.

Die Zangenwagen-Ausfuhr vermeidet also einen freien Fall der frischgebundenen Produkte und verlängert ihre Transportzeit – fornerhaltend.



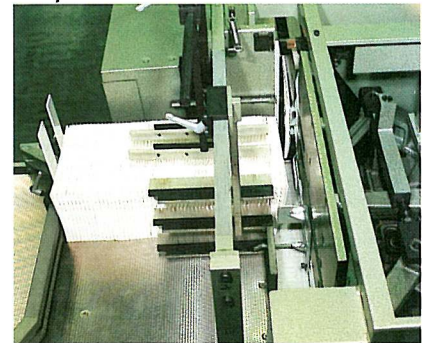
Querstapelauslage



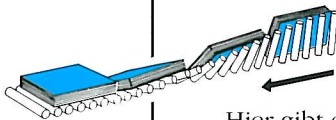
Vorzugsweise eingesetzt für die schonende Auslage kalt-leimgebundener Buchblocks oder Broschüren. Sie verlassen den Binder über eine Bandausfuhr oder über die Zangenwagenausfuhr und

werden auf dem Rücken stehend seitlich gestapelt.

In der kombinierten Ausführung ist ein wahlweiser Einsatz der Querstapelauslage möglich. Ansonsten durchlaufen die Produkte die Querstapelauslage auf dem Rücken stehend und werden über eine Niederlegevorrichtung flachliegend weitergeführt.

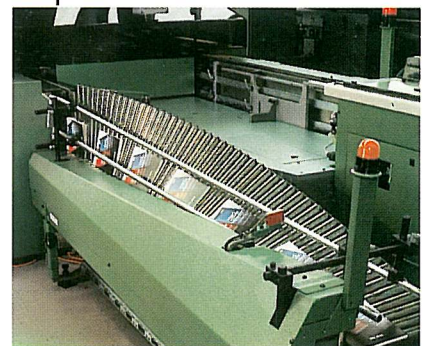


Auslage

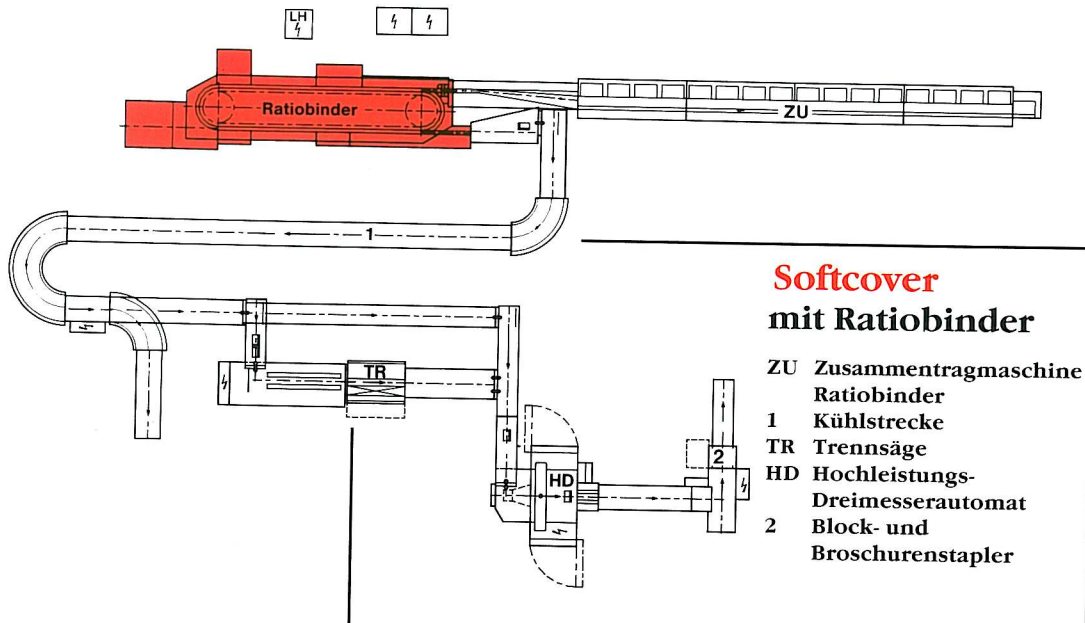


Hier gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten und deren Kombinationen. Grundsätzlich unterschieden wird zwischen Stapelauslagen (Abnahme von Hand) und weiter-

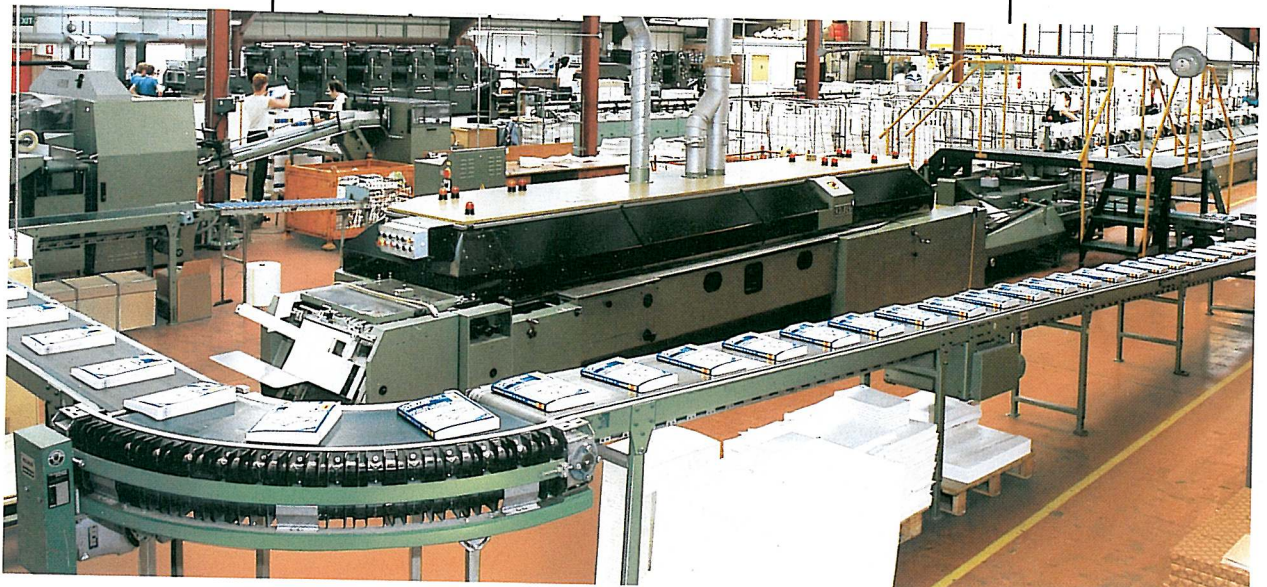
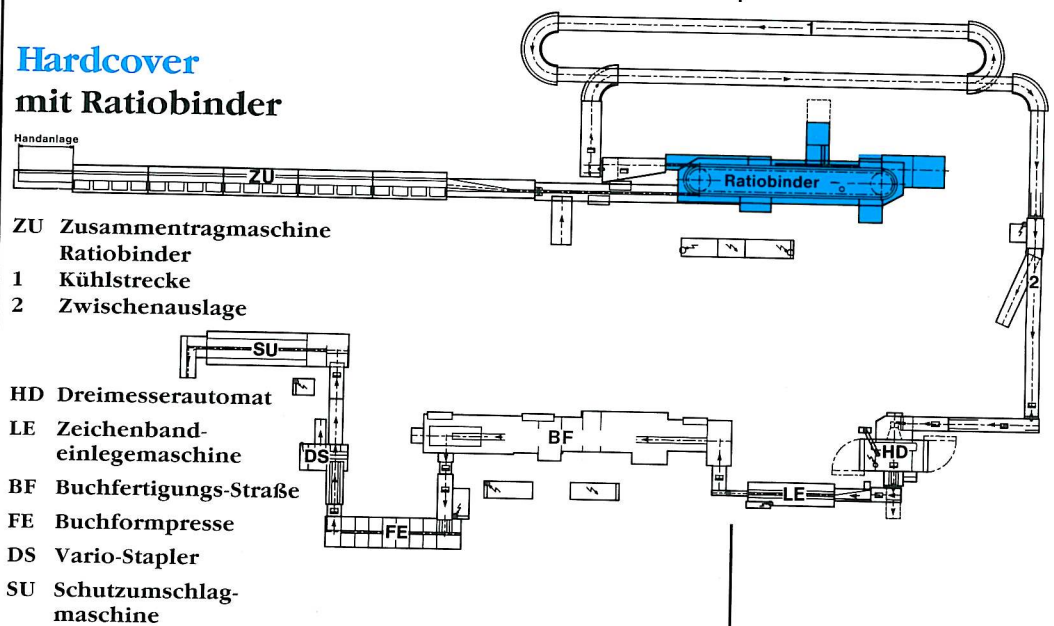
führenden Vorrichtungen (In-Line-Fertigung). Zu den letzteren zählt die häufig eingesetzte Niederlegevorrichtung zum direkten und schonenden Weitertransport aller Produkte, die den Klebebinder auf dem Rücken stehend verlassen.



In-Line-Fertigung



Hardcover mit Ratiobinder



Blick in einen grafischen Betrieb:
Der Ratiobinder als Kernstück einer Inline-Fertigung

Technische Daten

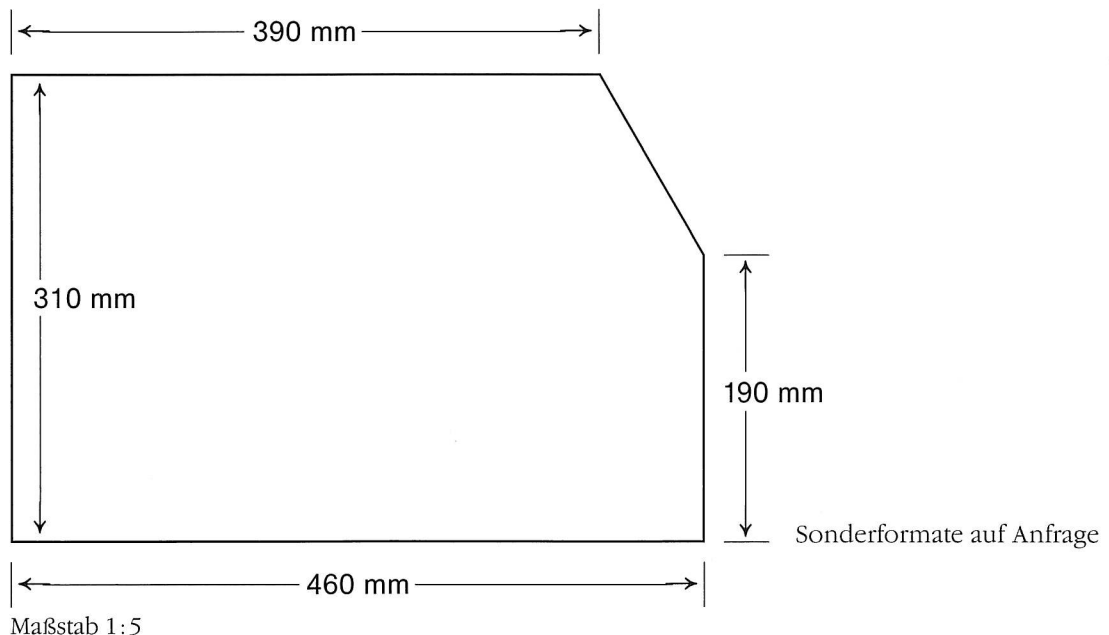
Ratiobinder KM

Anzahl der Klammern	21*
Baulänge (mit Normaleinfuhr und Stapel-Umschlaganl.)	8030 mm
Blockformat (s. u. Formatdiagramm)	max. 310 x 390 x 60 mm 190 x 460 x 60 mm min. 100 x 125 x 3 mm
Mechanische Leistung	bis 6.000 Takte/h
Gewicht/ Anschlußwert	je nach Ausrüstung
Bodenbelastung	max. ca. 6 KN/m ²

Konstruktionsänderungen vorbehalten
KM 470

* Andere Versionen auf
Anfrage

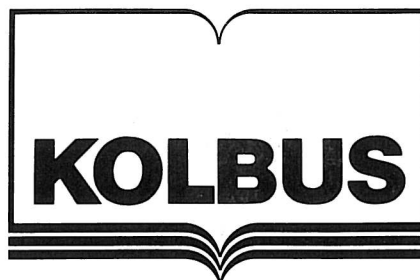
Printed in Germany · 9804
90 018/P



Kolbus GmbH + Co. KG
Osnabrücker Str. 77
32369 Rahden

Postfach 220 · 32363 Rahden
Deutschland

Telefon 0 57 71/71-0
Telefax 0 57 71/5155



– Bindung mit Zukunft