

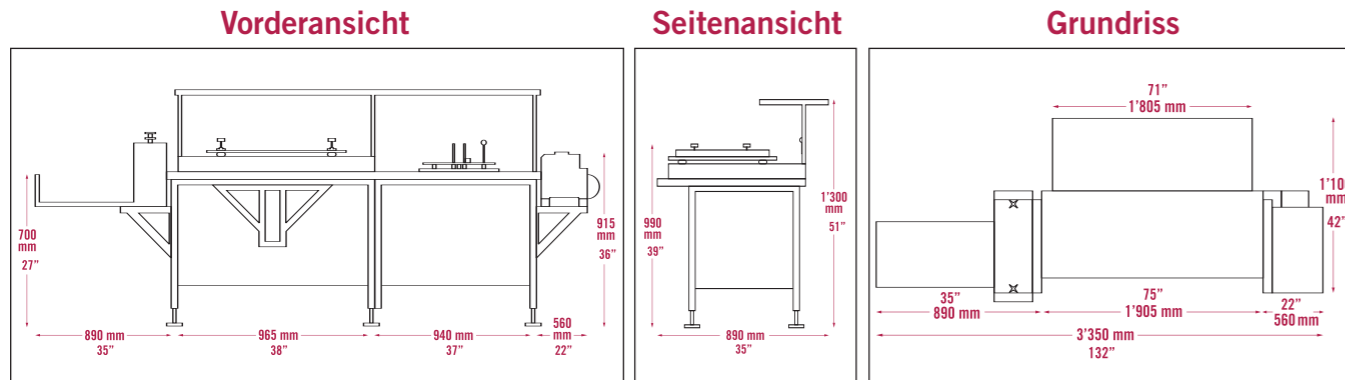
# Casemaking™ SYSTEM



## DECKENMACH-SYSTEM™ MIT 2 ARBEITSPLÄTZEN

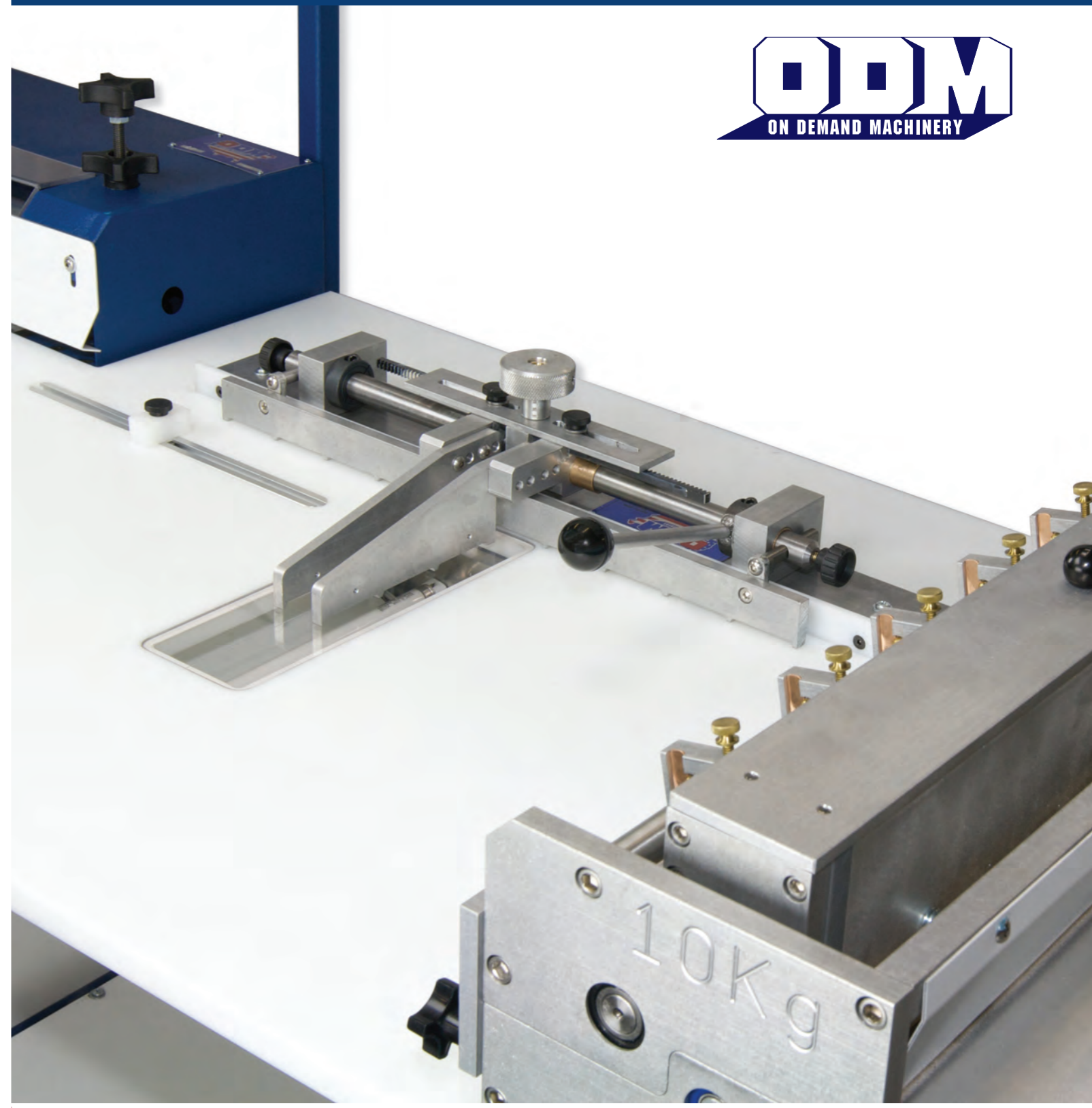
Technische Daten:	Deckenmach-System™ mit 2 Arbeitsplätzen	Standard Ausrüstung des Deckenmach-Systems™ beinhaltet die Stationen: SPREADER™, SLIDER™ mit Lichtbox, STOMPER™ und SQUEEZER™.
Max. Deckenformat (offen):	460 mm x 760 mm	<ul style="list-style-type: none"> <li>Leimstation <b>Spreader™</b> – zum Belemen der Oberseite mittels 460 mm breiter Auftragswalze.</li> <li>Positionierstation <b>Slider™</b> – die Schablone öffnet bis 100 mm Rückenbreite.</li> <li>Eingebaute <b>Lichtbox</b> – Ideal zum genauen Ausrichten vorbedruckter Bezugstoffe. Erhöht die Produktivität.</li> <li>Einschlagestation <b>Stomper™</b> – Druckluft betätigt (5 bar). Bearbeitet bis 760 mm breite Decken. Größere Formate auf Anfrage</li> <li>Presse <b>Squeezer™</b> – die Rotationspresse akzeptiert eine max. Deckenbreite von 460 mm - und jede Länge.</li> </ul>
Min. Deckenformat (geschlossen):	100 mm x 100 mm	
Leistung (pro Stunde):	120 bis 200 Buchdecken	
Standfläche:	1'100 mm x 3'350 mm	
Maschinengewicht:	ca. 350 kg (750 lbs.)	
Energiebedarf / -anschlüsse:		
<b>Spreader™:</b>	230 V, 1-Ph, 50 Hz, 0.25 kW	
<b>Squeezer™:</b>	230 V, 1-Ph, 50 Hz	
<b>Stomper™:</b>	5 bar (70 psi) Druckluft	

### Dimensionen:



Telefonische, technische Unterstützung bei ODM: +1 908-351-6906  
 Weitere Informationen für Deutschland und angrenzende Länder erhalten Sie von  
**Probook** | Tel: +41 56 619 76 67 | info@pro-book.ch | www.pro-book.ch

# BUCHDECKEN-FERTIGUNG LEICHT GEMACHT!

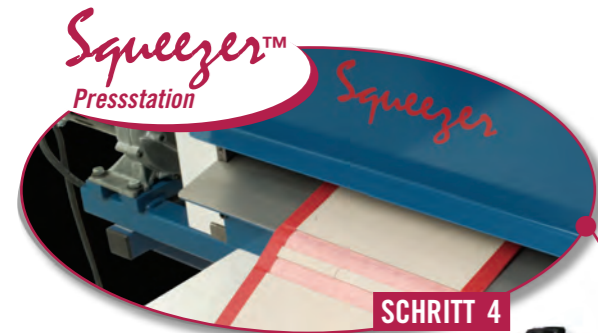


## ODM CASE - DAS DECKENMACH-SYSTEM™

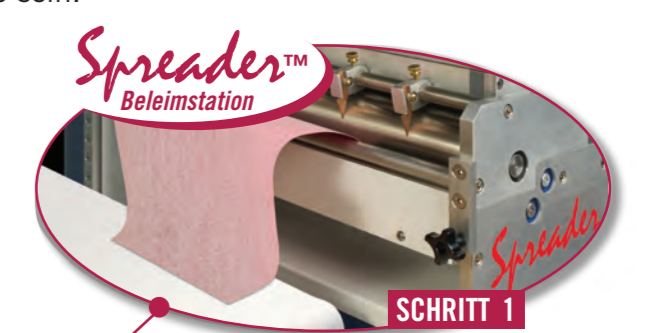
# BUCHBINDEN LEICHT GEMACHT MIT DEM ODM DECKENMACH-SYSTEM!

Das Aufkommen der digitalen On Demand Drucktechnik hat das Verlagswesen für Bücher, die digitale Bildtechnik und die Fotoherstellung für immer verändert. Ursprünglich wollte man On Demand Produkte "nur" zu einfachen Paperbacks klebebinden. Über die letzten paar Jahre hat sich aber der On Demand Markt qualitativ weiterentwickelt und viele Nutzer fordern ein "richtiges Buch", nämlich einen dauerhaften Hartdeckenband zu erhalten, der auch zukünftigen Generationen noch Freude

bereiten wird. Aus diesem Grund beschloss die Firma ODM, eine komplette Baureihe von Maschinen zur Hardcover Buchherstellung in kleinen Auflagen zu entwickeln und auf den Markt zu bringen. Nie zuvor war die Herstellung von Festeinbänden so einfach. ODM gliederte den Gesamtprozess in vier einfache und schnell beherrschbare Teilschritte. **Der erste Prozess ist das Deckenmach-System™, welches aus den Stationen Spreader™, Slider™, Stomper™ und Squeezer™ besteht.** ODM Maschinen können Ihnen bei der Buchherstellung eine große Hilfe sein.



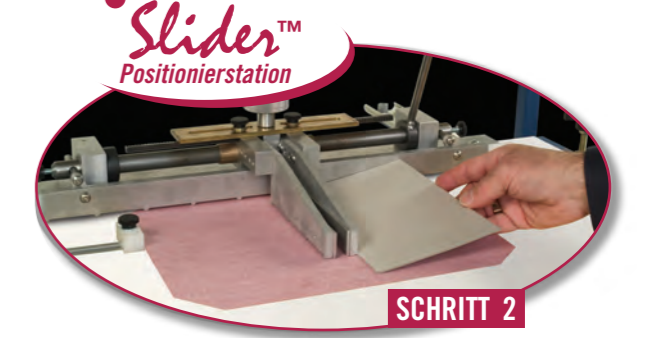
**SCHRITT 4**  
**Die fertige Buchdecke wird rotativ abgepresst.**  
Die Rotationspresse verarbeitet eine maximale Breite von 760 mm - und eine unbeschränkte Länge. Sie kommt mit einer Sicherheitsabdeckung und Auslagetisch. Die Pressrollen können sowohl auf die Produktdicke als auch auf die Presskraft eingestellt werden.



**SCHRITT 1**  
**Die Oberseite des Überzugs wird beleimt.**  
Das Oberleimwerk im Spreader ist mit einer 460 mm breiten Leimauftragswalze ausgerüstet. Der Kaltleim (PVA) wird in das leicht demontierbare Leimbecken gegeben. Die Leimfilmdicke ist mittels Rakel einfach einstellbar. Der Antrieb erfolgt über einen 0.25 kW Motor. Diese Station eliminiert das schwierige, manuelle Wenden des beleimten Überzugs, das bei herkömmlichen Unterleimwerken problematisch ist. Die Einheit ist rasch demontierbar für schnelles und einfaches Reinigen.



**SCHRITT 3**  
**Alle vier Seiten des Bezugsstoffes werden an den Pappkanten eingeschlagen.**  
Die Einschlag-Einheit Stomper ist Druckluft betätigt und wird über einen Fußschalter aktiviert. Die ansteigende Bewegung der Einschlagleiste sorgt für satt eingeschlagene Ecken. Diverse Materialien von Leder bis Bibliotheksleinen bis zu einer maximalen Breite von 760 mm sind auf dem Stomper verarbeitbar. Überformat-Ausführung auf Anfrage. Die Maschine benötigt externe Druckluft (5 bar).



**SCHRITT 2**  
**Mittels Schablone werden die Pappenteile an Anschlägen ausgerichtet.**  
Die Slider-Schablone erleichtert das Positionieren der Pappen ungemein! Die Arme lassen sich bis maximal 100 mm (Blockdicke = Schrenzbreite) öffnen. Die Einheit ist mit einer verstellbaren Seitenführung ausgerüstet und im Zubehör befinden sich Zwischenstücke um bei Bedarf unterschiedliche Falzabstände einstellen zu können.



**Auslegung bietet Platz für zwei Bedienpersonen..**



**für 120 bis 200 Decken pro Stunde!**



**Neu! Die integrierte Lichtbox erhöht die Genauigkeit.**  
Dieser Leuchtkasten macht die seitlichen Anschläge überflüssig wenn vorbedrucktes Umschlagmaterial verwendet wird. Der Bezugsstoff wird ganz einfach an Hand des Titels oder der Beschriftung auf dem Buchrücken perfekt mit der Linie auf der Lichtbox ausgerichtet. Während als Nebeneffekt die Produktivität erhöht wird, bringt die Lichtbox eine genauere Ausrichtung, da Abweichungen im Druck individuell kompensiert werden können.

**Ideal für Hartdeckenbücher, Fotobücher, Ablageordner, Speisekarten und wattierte Umschläge!**

Beim Deckenmachen wird die äußere Hülle eines Buches produziert. Man beginnt mit dem Bezugsstoff (oder dem bedruckten Papier). Der Maschinenführer beleimt das Material im Oberseiten-Leimwerk (**Schritt 1 - Beleimstation Spreader™**), wo ein gleichmäßiger Kaltleimfilm (PVA) aufgetragen wird. Das frisch beleimte Material wird auf die Tischschablone gelegt (**Schritt 2 - Positionierstation Slider™**) und alle drei Pappenteile werden sorgfältig positioniert. Wenn alle Teile korrekt ausgerichtet sind, wird das Produkt in die Druckluft betätigte Einschlagstation eingeführt (**Schritt 3 - Kanten-Einschlagstation Stomper™**), wo alle vier vorstehenden Seiten des Bezugsstoffes eingeschlagen (um die Pappkanten gefalzt) werden. Im abschließenden Schritt wird die Buchdecke in die Rotationspresse eingeführt (**Schritt 4 - Pressstation Squeezer™**) wo der Umschlag bzw. die Decke flach gepresst und die Materialverbindung gefestigt wird.