

电脑化胶装联动线CABS4000S/V

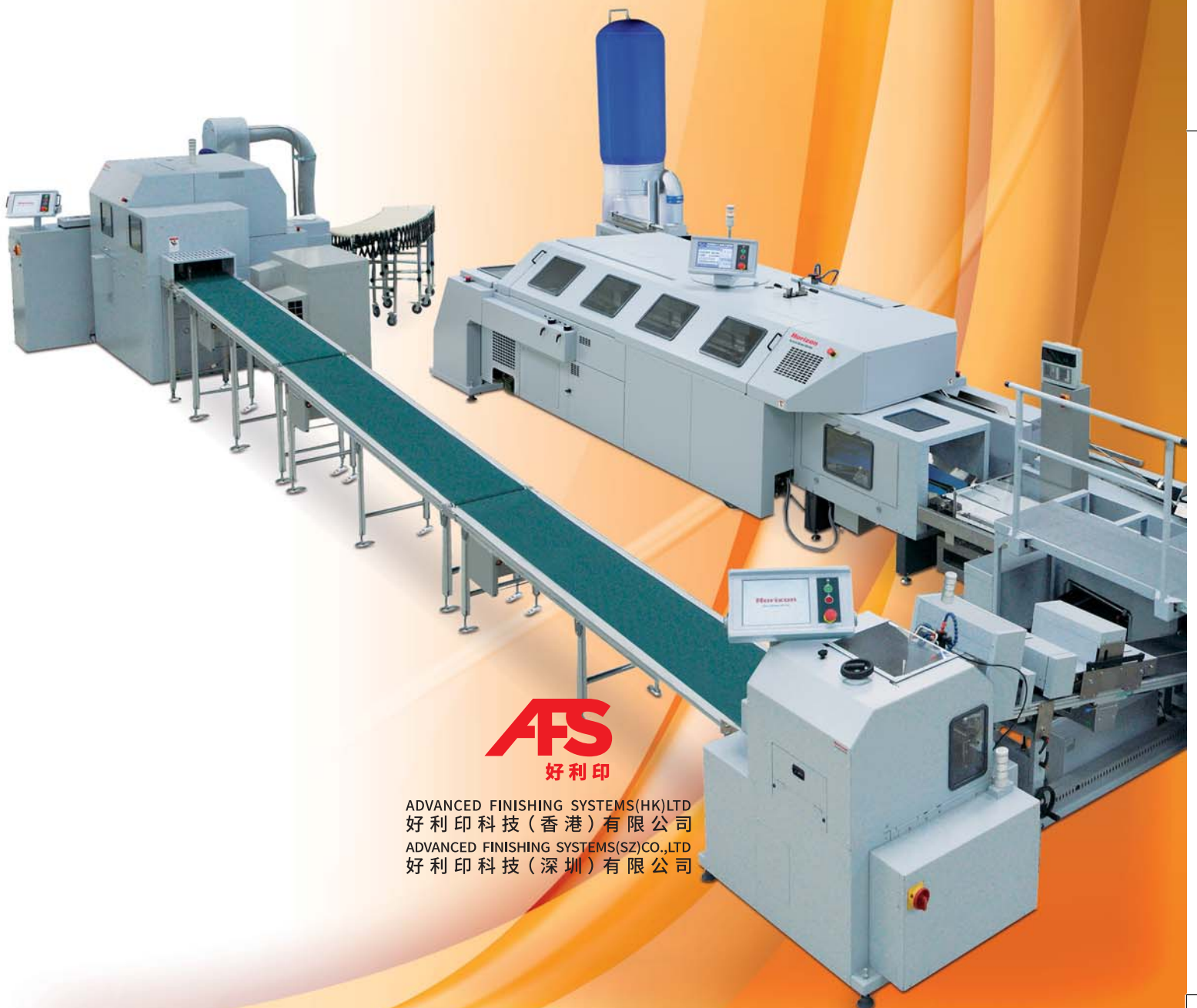
Horizon
好 利 用



CABS4000S/V

电脑化胶装联动线

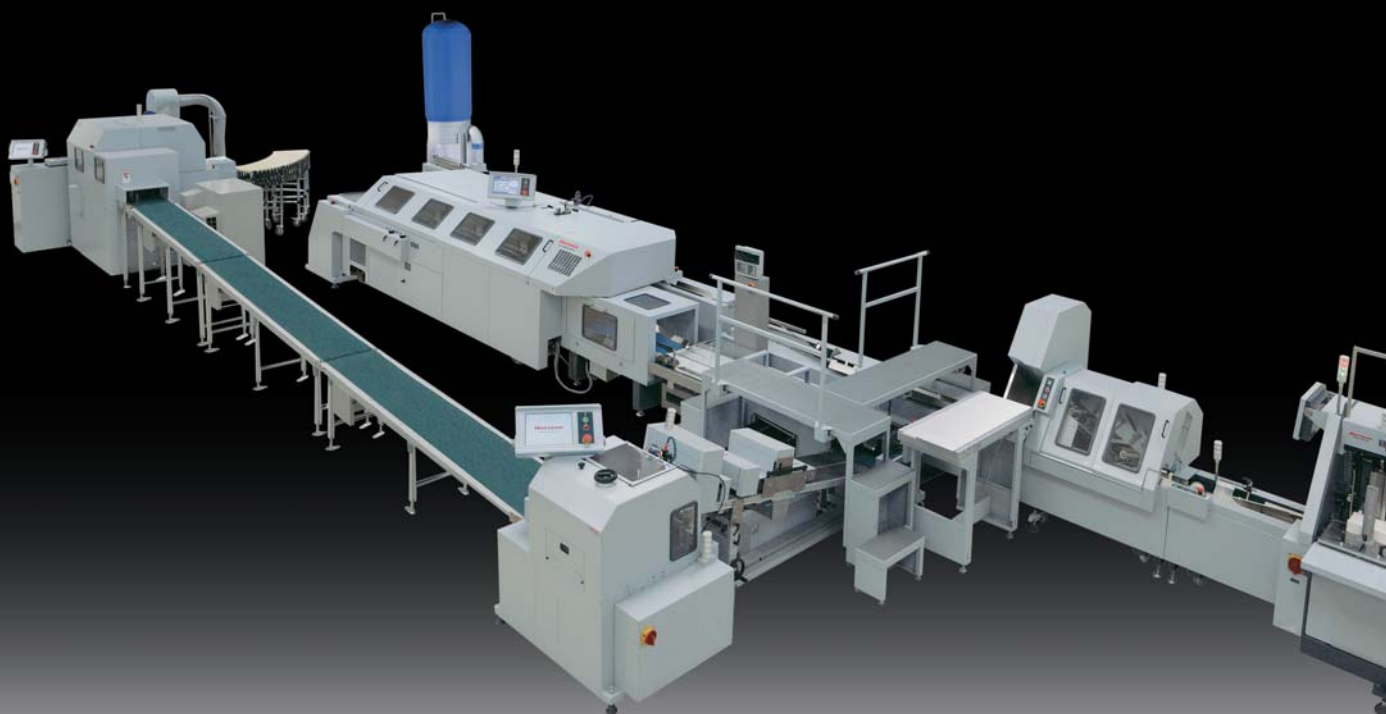
**自动化 / 多变型
9书夹式无线胶订系统！**



AFS
好利印

ADVANCED FINISHING SYSTEMS(HK)LTD
好利印科技(香港)有限公司
ADVANCED FINISHING SYSTEMS(SZ)CO.,LTD
好利印科技(深圳)有限公司

CABS4000S/V节约空间设计,集高度自动化,操作简易,卓越的生产力和严格的质量控制为一体,特别适用于短版,中版和长版作业。



CABS4000S/V 特色

1. 连线三面切书机,最高生产速度可达每小时 4,000 本。
2. 彩色触摸屏操作简单、直观,可快速进行精确的转换和调整,提高生产的灵活性。
3. 通过互换胶炉,可选用EVA和PUR热熔胶。
4. 可在线胶订不同尺寸的书本,从最小尺寸A6到最大尺寸 A4。
5. 可使用ST-600堆积装置进行离线书贴配页生产。同时,可安装RU-600 排废装置,将错书排入排废装置,确保机器不间断生产。
6. 质量控制包括:图象检查摄像头、厚度检查装置、重量检查装置和其它选配质量控制功能。
7. 此外还可配Horizon 装订管理系统 (pXnet), 进一步增加效率和书籍装订的有效进程。pXnet可接收JDF数据。

MG-600

配页系统



1. 每单元 6 个给纸储仓站（能扩展到36个给纸储仓站）。
2. 通过智能控制触屏直观的进行操作。
3. 图象检查摄像头（选配IC-MG600）检查纸张是否摆放正确或是否错误印刷。
4. 使用检测传感器的设置或进行作业储存。
5. ST-600 在线/离线堆积装置可从胶订机离线使用进行配页作业。

选配

书芯厚度检查装置 (TD-600)

测量每一书芯的厚度，只有好的书才会继续进行下一工序，以增强质量控制。通过直观的触摸屏完成设置。



操作部分

每一装置上配备大的彩色触摸屏以提高操作效率。配页系统上的设置可进行记忆储存。



进纸部分

系统稳定进纸。每一进纸位置上安装了状态指示灯。



选配

图像检查装置 (IC-MG600)

图像检查装置检查每次进纸的图象，防止错误的书贴或纸张进入系统，以确保书本的完整性。每个显示屏上将显示捕捉的图象以进行确认。



选配

排废单元 (RU-600)

RU-600 排出错误的书本，使系统不停机继续生产，以确保最大的生产效率。

选配

在线/离线堆积装置 (ST-600)

系统安装了ST-600时，MG600可单独进行配页作业。



选配

MG-600H的手放书单元 (HF-600)

HF-600 允许操作员添加额外的书贴或纸张。MG-600边操作边手动放书可使二者顺畅进行组合。



SB-09S/SF, SB-09V/VF



1. 高精度的全自动设定，使用简单，操作容易。
2. 可生产出高度完美的书本，最高速度每小时 4,000 本。
3. EVA胶炉和PUR胶炉可互相更换使用。
4. 两个上胶轮可达到优质上胶效果。

四个胶订系统的不同之处：

SB-09S：半自动胶订系统配备辊型钳握式封面给纸装置。

SB-09V：全自动可变胶订系统配备辊型钳握式封面给纸装置。

SB-09SF：SB-09SF 配备旋转钳握式封面给纸装置。

SB-09VF：SB-09VF 配备旋转钳握式封面给纸装置。

选配

书本/封面纸张尺寸输入装置 (SI-17)

读取书芯和封面必要的实际尺寸并进行自动调节，也可以在操作屏上手动输入尺寸。



封面给纸装置 (可选择)

封面给纸装置有两种方式可供选择：辊型钳握式装置和选配的旋转钳握式装置。旋转钳握式装置用于进纸带勒口的封面。超声波传感器将检测双张进纸。两种给纸装置都采用底部进纸，并在机器运行时可载入纸张以实现不停机生产。



辊型钳握式给纸装置
(SB-09S, SB-09V)



旋转钳握式给纸装置
(SB-09SF, SB-09VF)

封面进纸 / 压痕部分

封面压痕根据书芯厚度自动进行调节，同时压出四条压痕线。



封面对准 / 挤压部分

一级的书脊挤压系统施加强大的压力，生产出牢固、持久耐用、轮廓分明的书籍。SB-09V/VF上挤压高度调整功能为全自动完成。



传送部分

节省空间的垂直输送装置和选配的曲型输送装置 LD-09T 连续并流畅的传送成品，在传送PUR书本时亦不会损伤书脊。



无线胶订系统

胶炉部分

配备两个上胶轮确保高品质装订成书，背胶及边胶的调整可在触摸屏上完成。



EVA 胶炉单元

PUR 胶炉单元（开放式）

EVA热熔胶炉和PUR热熔胶炉可互相更换使用。



铣磨部分

强有力的铣磨，以生产出高质量的书本。可根据纸张质量和胶订方式来调整铣磨速度。



选配

预熔胶箱

胶水在一个独立，高容量的胶炉中进行预熔，在涂胶炉胶量下降设置值时将会向涂胶炉进胶。可选择EVA 热熔胶(PM-2011)和PUR热熔胶。

书夹

SB-09S: 可根据书芯厚度在1 cm (0.39")的范围内调节书夹打开的宽度。

SB-09V: 可根据书芯厚度自动调整书夹打开宽度。

操作控制屏

配备大屏幕彩色触摸屏，操作简单易懂。所有必要设置都通过触摸屏完成。



选配

书芯给纸装置(BBF-SB)

可高效率传送锁线书本或暂时胶订的书本至胶订机内。BBF-SB通过提高书芯处理和进纸能力，增强机器生产效率。



进纸部分

当进纸时，安装在对接输送带装置DC-600上的高度检查传感器检查配好页的书贴，并送至书夹内。

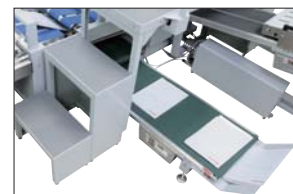


连接传送部分

选配

重量检查装置 (WD-17) / 书本排废装置 (RU-17)

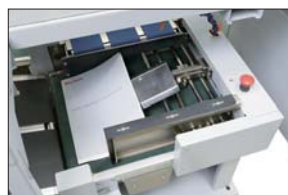
重量检查系统检查书本有没有缺失封面或少页，然后传送错误的书本至排废托盘。



选配

书本堆积器(SS-110)

胶订的书本传送至堆积器 (SS-110)，按照预定的书本数量（最大100 mm）进行堆积并送至三面刀切书机HT-110进行裁切。SS-110根据来自HT-110的数值自动进行设置。微调可通过触摸屏完成。输送带的速度同样为自动调整。



HT-110

三面刀切书机



1. 高精度设置，操作简单，容易。
2. 三面刀切书机的切书次数分13级调节，每小时速度可达400到1,600次。在书本堆积器处每次堆积3本书，生产速度每小时可达6,000本。
3. 严格的构架和经久耐用的结构，最大限度的保证了裁切的精确度。

操作控制台

三面刀切书机操作简单、容易，所有的设置都是通过图标式彩色大触摸屏进行。如果系统出现错误，此错误类型和位置将会在触摸屏上显示出来以更快速清除错误。



选配

清废器 (TB-100)

三面刀切下的废料通过吸取至清废器。



进书部分

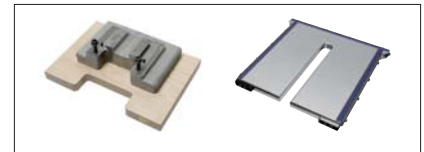
堆积的书本在此压实排除书本空气，保证裁切的精确度。



选配

每个尺寸的裁切压板

可选配不同尺寸的压板和裁切板。



压板识别装置



选择安装与书本尺寸合适的压板，LED指示灯就会亮起。更换压板既快又容易。



裁切部分



每把刀的高度和前书口切刀的角度可在操作时通过彩色触摸屏进行调整。安装在切刀支架上的气管吹出强而有力的空气吹掉切下的纸屑。



高级功能

PUR

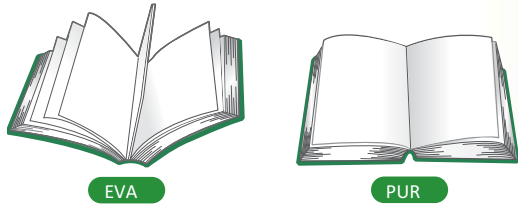
环保型PUR胶水, 粘合力强

聚氨酯 (PUR) 活性粘胶具有粘合力强等特点, 为环保型产品。

平摊装订效果好

随着印刷业务的不断多元化, 彩印装订的需求不断增长。EVA 热熔胶难于牢固粘合铜版纸, 无法满足平折装订的要求。然而, PUR 热熔胶可为胶印产品和数字印刷产品提供足够的装订强度, 形成高质量平摊装订。

与传统EVA胶相比, PUR 热熔胶提供卓越的跨页版面。由于其粘合力极强, 可减少粘胶用量, 生产出质量优良的装订书册。



耐高低温性能强

PUR热熔胶耐高、低温性能强。PUR热熔胶适用于-20~120°C的温度范围, 而EVA热熔胶的适用温度范围为0~60°C。因此, PUR胶订可在任何气候或环境下进行。

生态保护

PUR 热熔胶作业环保型产品, 装订的书册可回收利用。在120°C温度下上胶时, PUR热熔胶的温度低于EVA热熔胶的温度, 因此, 可降低能耗。

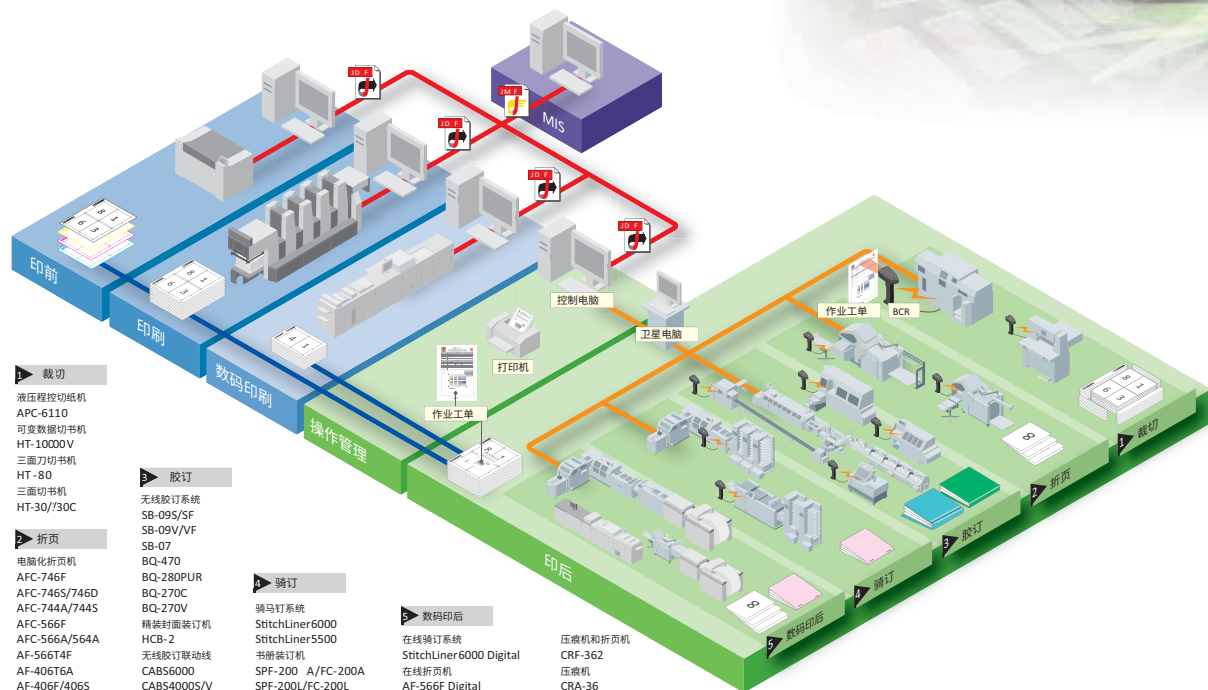
* PUR热熔胶为活性胶, 需时间才能凝固。
关于使用PUR热熔胶的组件请联系当地的经销商。

pXnet 系统

使用JDF控制系统管理您的装订流程



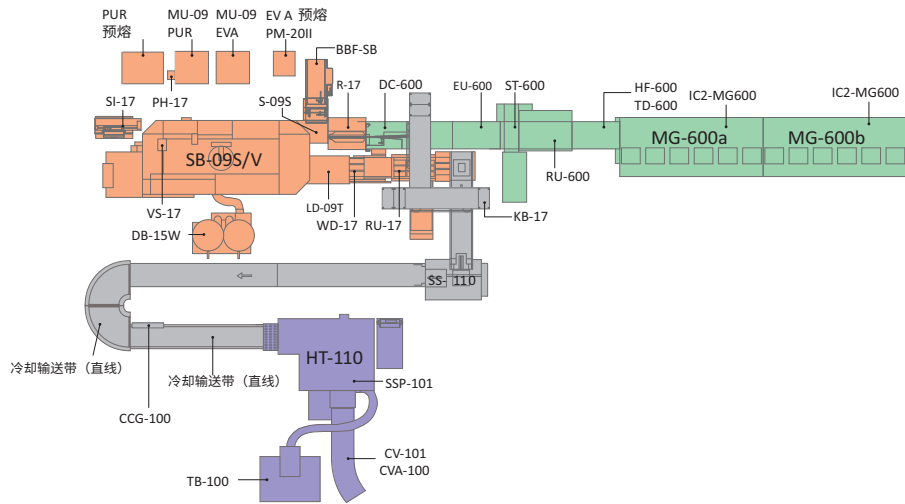
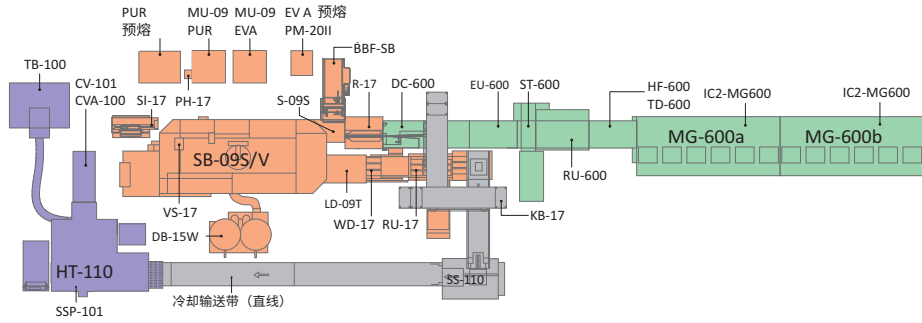
Horizon pXnet 装订控制系统借助JDF的全自动设定, 利用一个中心控制点去调度作业, 在机器网络中发送数据和采集统计信息。在当今高投入低回报频繁更换作业的生产环境下, pXnet大大提高生产效率。pXnet系统可与现有的工作流程结合以自动设置JDF。



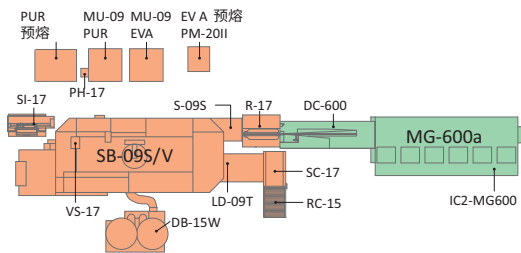
系统布局

CABS4000S/V 平面图

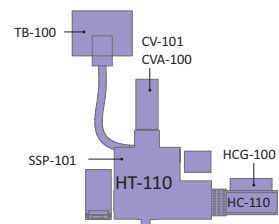
MG-600+SB-09S/V+HT-110



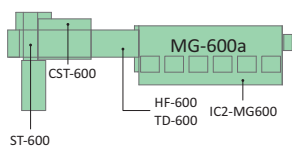
MG-600+SB-09S/V



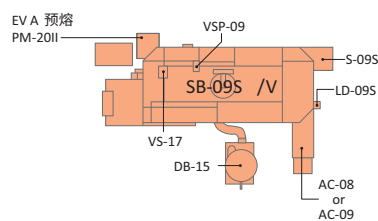
HT-110 独立使用



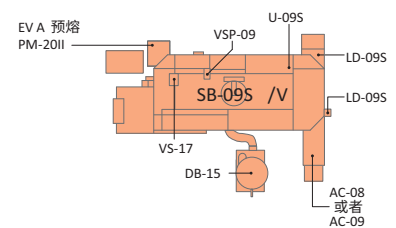
MG-600 独立使用



SB-09S/V(S-09S) 独立使用



SB-09S/V(U-09S) 独立使用



CABS4000S/V 组件

配页系统 MG-600			
型号名称	说明	备注	
EU-600	附加连接单元	当安装了WD-17时在SB-09S和MG-600中间需连接EU-600。	
IC-MG600	图象检查装置	图象检查镜头是检查图象的识别标志避免出现不正确的纸张。	
TD-600	书芯厚度检测装置	TD-600安装在HF-600上检测配页机配完页的书册厚度。	
ST-600	在线/离线堆积器	MG-600可单独使用。	
RU-600	书册排废装置	排除不正确的产品以实现不停机生产。	
HF-600	MG-600H手放书单元	HF-600允许手动放额外的书贴或纸张。	
选择	DC-600	对接输送单元	DC-600连接在MG-600和SB-09S之间。
	CST-600	连接单元	离线时，CST-600为MG-600和ST-600的对接单元。
	CU-600	对接输送单元	当MG-600离线使用RU-600时必须使用CU-600，可扩展到SB-09S在线。

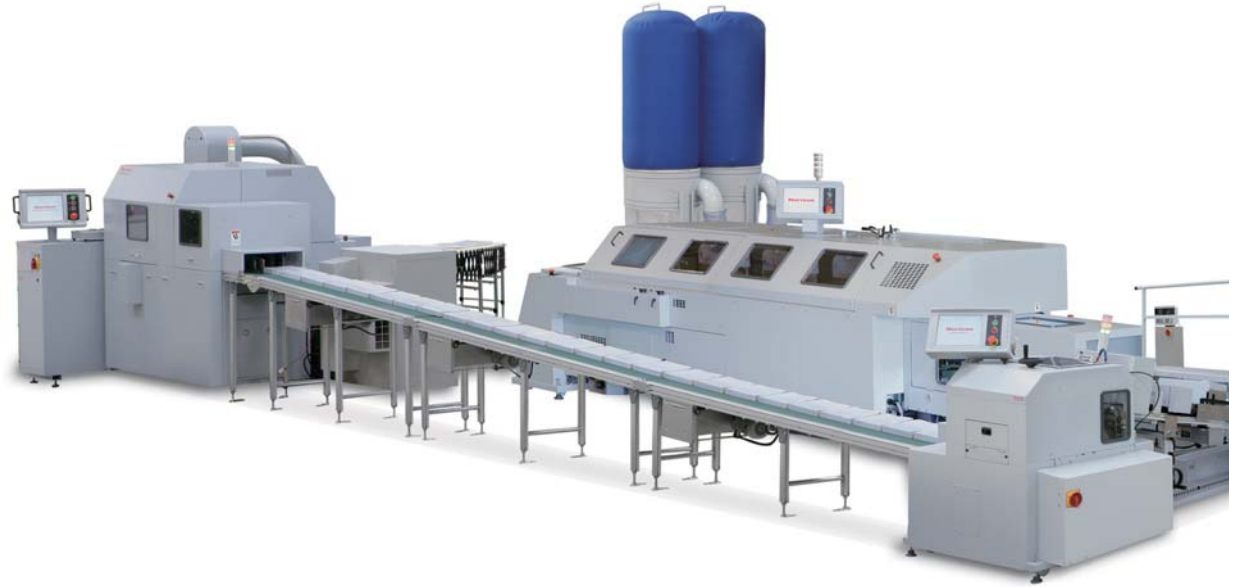
胶订系统 SB-09S/SF, SB-09V/VF				
型号名称	说明	备注		
R-17	皮带连接单元	MG-600和SB-09S之间的连接单元。		
选择	S-09S	自动进纸装置	用于配好页的书贴进纸装置。	
	U-09S	手动进纸装置	用于配好页的书贴的手动进纸装置，不可扩展到MG-600。	
选择	DB-15	铣磨风箱装置(单)	单一类型铣磨废品收集装置	
	DB-15W	铣磨风箱装置(双)	双向类型铣磨废品收集装置	
PM-20II	预熔胶箱	EVA胶预熔自动进胶(18 liters)(PUR胶请联系当地的经销商)。		
CN-09	预熔胶箱喷嘴	用于SB-09S预熔胶箱喷嘴。		
VS-17	排烟装置	SB-09S的排烟装置。		
MU-09EVA	EVA胶炉	MU-09EVA用于EVA上胶。(上胶滚筒)		
MU-09PUR	PUR胶炉	MU-09PUR用于PUR上胶(开放式)。(上胶滚筒)		
PH-17	预熔胶箱加热器	PH-17用于加热EVA单元MU-09EVA或PUR单元MU-09PUR以缩短更换胶箱的准备时间。		
SI-17	书本/封面纸张尺寸输入装置	SI-17测量书芯和封面尺寸，并传送数据到SB-09S上。		
选择	一套	LD-09S	滑道传送输送带	AC-08的滑道传送输送带。
		AC-08	倾斜输送带	长度1.0 m
	一套	LD-09T	旋转输送带	SC-17, SCH-15或HT-110的旋转输送带。
		SC-17	堆积输送装置	当不使用HT-110时，SC-17需作为收纸装置。
		RC-15	收书辊输送单元(1 m)	SC-17的收书辊输送单元。
		SCH-15	收纸堆积器	当不使用HT-110时，SCH-15需作为收纸装置。
CV-101	收书辊输送单元(1 m)	SCH-15的收书辊输送单元。		
WD-17	重量检查单元	WD-17检查每本书的重量。		
RU-17	书本排废单元	RU-17排出在WD-17上检测到的错误书本。		
BBF-SB	书芯给纸装置	可高效率的输送锁线的书芯或预先胶的书芯，以减少人工放书。		

连接输送部分		
型号名称	说明	备注
SS-110	堆积单元	胶订书本传送至堆积单元(SS-110)堆积到预设的书本数量(最大100mm)以送至HT-110进行裁切。需LD-09T。
KB-09	连接桥	越过输送部分的桥。
KB-17	连接桥	越过输送部分的桥。当MG-600, SB-09S,和HT-110连线时需使用。
-	冷却输送带	根据空间需求可进行不同的配置。当使用PUR胶时需使用更长的冷却输送带。
CCG-100	弯型输送带导向板	导向板用于调整冷却输送带上交付的书本位置。

三面刀切书机 HT-110			
型号名称	说明	备注	
HC-110	手放书输送带	当单独使用HT-110时，需HC-110来放入书本。HC-110的长度为1.3 m可分三个等级来调整速度。	
HCG-100	手放书导向板	传送书本的导向板。安装在冷却输送带的HT-110入口处。	
-	裁切台和压板	不同尺寸的裁切台和压板。	
选择	CV-101	滚筒型收纸输送带	CV-101为HT-110收纸部分的1 m长的辊型输送带。
	CVA-100	伸收纸输送带	CVA-100延伸输送带可从1.5 m延伸到3.8 m。
SSP-101	自动喷蜡系统	SSP-101向顶底刀喷蜡以防止书上的热熔胶粘在刀上。当使用PUR胶时建议使用。	
TB-100	裁切纸屑收集单元	TB-100使用空气吸收裁切的纸屑。	

- 一套: 使用两个装置为一套。
- 选择: 选择其中一项。

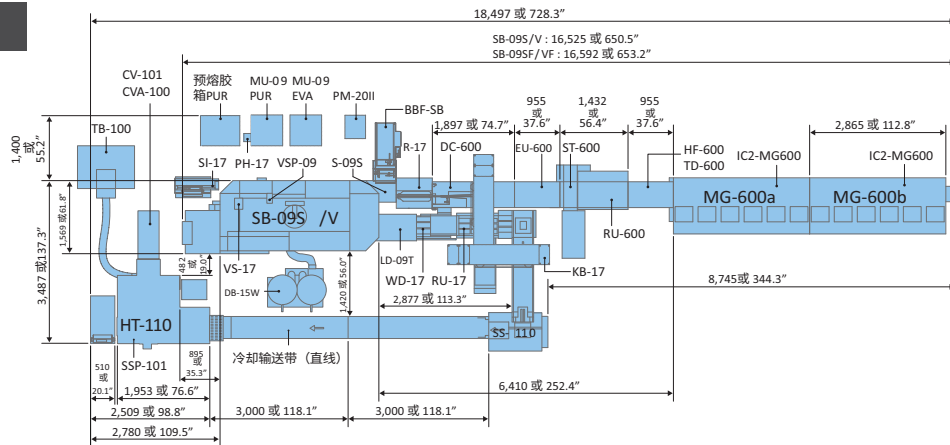
系统布局



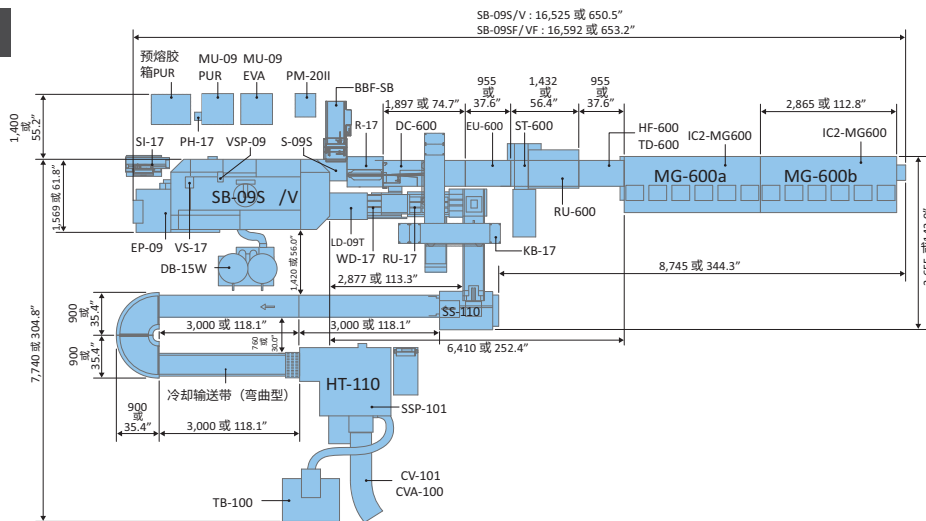
*请联系当地的经销商获取更详细的资料

机器的尺寸规格和布局[单位:mm/(inch)]

例1



例2







技术参数

MG-600 技术参数

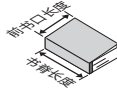

配置型号	MG-600a / MG-600b / MG-600c / MG-600b / MG-600b
给纸储仓站数量	6 站 / 12 站 / 18 站 / 24 站 / 30 站 / 36 站
纸张尺寸	最大 W385 x L305 mm / 15.15" x 12.01" 最小 W148 x L105 mm / 5.83" x 4.14"
料仓堆纸高度	普通纸书贴: 最大 300 mm / 11.81" 涂料纸书贴: 最大 150 mm / 5.90"
传送厚度	最大 50 mm / 1.96"
纸张重量范围	普通书贴纸张
生产速度	最大每小时 6,000 套
电压/频率	3-相 200 V, 50 / 60 Hz 3-相 400 V, 50 Hz
机器规格	MG-600a : W3,200 x D1,180 x H1,690 mm / 126.0" x 46.5" x 66.6" MG-600b/c : W2,860 x D1,180 x H1,690 mm / 112.6" x 46.5" x 66.6"

S B-09S/SF, SB-09V/VF 技术参数

胶装类型	铣背胶订, 无铣背胶订和衬垫胶订	
书夹数量	9 SB-09V/VF : 书夹宽度自动调整	
书芯尺寸	 书脊长度 x 前书口长度 在线 竖向 最大 350 x 260 mm / 13.7" x 10.2" 最小 148 x 105 mm / 5.9" x 4.2" 离线 竖向 最大 400 x 320 mm / 15.7" x 12.5" 最小 148 x 105 mm / 5.9" x 4.2" 横向 最大 400 x 320 mm / 15.7" x 12.5" 最小 135 x 185 mm / 5.4" x 7.3"	
书本厚度	1 至 45 mm / 0.04" 至 1.77" (根据情况)	
封面尺寸	 书脊长度 x 前书口长度 最大 400 x 660 mm / 15.7" x 25.9" 最小 135 x 220 mm / 5.4" x 8.7"	
封面重量范围	普通纸张: 82 至 302 gsm 涂料纸张: 105 至 348 gsm SB-09S/SB-09V : 折页封面不能进纸 SB-09SF/SB-09VF : 折页封面不能进纸	
封面堆纸高度	最大 130 mm / 5.1"	
生产速度	最大每小时 4,000 本	
电压/频率	SB-09S/SF	3 相 200 / 208 V, 50 / 60 Hz
	SB-09V/VF	3 相 200 / 208 / 400 V, 50 / 60 Hz

机器规格	SB-09S SB-09V	独立使用(带 U-09S, AC-08): W4,350 x D2,585 x H1,660 mm / W172.3" x D101.8" x H65.4"
		系统 (带 S-09S) W4,720 x D1,685 x H1,660 mm / W192.1" x D66.4" x H65.4"
	SB-09SF SB-09VF	单机 (带U-09S, AC-08): W4,540 x D2,585 x H1,660 mm / W185.9" x D101.8" x H65.4"
		联线 (带 S-09S): W4,910 x D1,685 x H1,660 mm / W193.3" x D66.4" x H65.4"

HT-110 技术参数

未裁切书本尺寸	 书脊长度 x 前书口长度 最大 410 x 320 mm / 16.14" x 12.59" 最小 148 x 105 mm / 5.83" x 4.14"
裁切后书本尺寸	 最大 366 x 300 mm / 14.40" x 11.81" 最小 145 x 103 mm / 5.71" x 4.05"
裁切宽度	前书口: 45 mm / 1.77" (当成品尺寸为A4E 横向时前书口最大裁切宽度为 23mm/0.90") 天地: 30 mm / 1.18"
裁切高度	2 到 100 mm / 0.079" 到 3.93" 限制: a. 当书脊和前书口之间为145mm/5.71"或短时, 最大裁切高度为 50 mm / 1.96". b. 天地长度为325mm或更长时的书本有限制。 例如: 裁切前书本天和地之间为400 mm/15.74"时, 最大55 mm/2.16". 裁切前书本天和地之间为364 mm/14.33"时, 最大 80 mm/3.14".
标准配件裁切的标准尺寸	A4/A5 (±3 mm) 8.5" X 11" / 5.5" X 8.5" (±0.11")
夹板系统和压力	伺服马达控制 4 kN 至 12 kN (可分 9 步调整)
生产速度	400 至 1,600 次 (可分13步调整)
电压/频率	3相 200-230 V, 50 / 60 Hz 3相 380-415 V, 50 Hz
机器规格	主机: W1,950 x D2,150 x H1,910 (包含灯柱) mm 76.8" x 84.7" x 75.2" 电箱: W510 x D1,000 x H1,450 mm / 20.1" x 39.4" x 57.1"

* 机器规格和设计可能随时变更请恕不另行通知。



Change the **focus**

* 机器规格和设计可能随时变更请恕不另行通知。

服务热线: 40000-45458



总公司

ADVANCED FINISHING SYSTEMS(HK)LTD
好利印科技(香港)有限公司

香港九龙湾临兴街19号同力工业中心B座6字楼B1室
电话: +852 2566 6900 传真: +852 2566 6525
E-mail: info@afste.com 官网: www.afs16.com

深圳总公司

ADVANCED FINISHING SYSTEMS(SZ)CO.,LTD
好利印科技(深圳)有限公司

深圳宝安区71区留仙二路D地段F栋新东兴商务中心
6楼616室
电话: +86 0755 2690 2013 传真: +86 0755 8601 5770



HORIZON INTERNATIONAL, INC.

510 Kuze Ooyabu-cho, Minami-ku, Kyoto, 601-8206, Japan Phone : +81-(0)75-934-6700, Fax : +81-(0)75-934-6708, www.horizon.co.jp

160629/MK/CABS4000SV/202003