

Title (en)
METHOD FOR OPTIMIZING THE THICKNESS ADJUSTMENT OF AN ADHESIVE BINDER

Title (de)
VERFAHREN ZUR OPTIMIERUNG DER DICKENEINSTELLUNG EINES KLEBEBINDERS

Title (fr)
PROCÉDÉ D'OPTIMISATION DU RÉGLAGE D'ÉPAISSEUR D'UNE RELIURE PAR COLLAGE

Publication
EP 2960067 A1 20151230 (DE)

Application
EP 15173539 A 20150624

Priority
DE 102014009425 A 20140625

Abstract (en)
[origin: JP2016007859A] PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for optimizing thickness adjustment for an adhesive binding machine, which reduces incidentally-generated defective binding.SOLUTION: A method for optimizing thickness adjustment for an adhesive binding machine includes: (a) a step of determining thickness D of a book block 100; (b) a step of inputting the thickness D of the book block 100 in a control unit 4 of the adhesive binding machine; (c) a step of roughly adjusting a plurality of components and a plurality of stations of the adhesive binding machine; (d) a step of supplying the first book block 100 to the adhesive binding machine, processing the concerned book block 100 at least partially in the stations, and further conveying the same to a paper cover pressing station; (e) a step of measuring the thickness D of the book block 100 by using a measuring device integrally provided in the paper cover pressing station; (f) a step of transmitting at least one thickness measuring value to the control unit 4; and (g) a step of correcting the adjustment values of the components and the stations of the adhesive binding machine.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Optimierung der Dickeneinstellung eines Klebebinders (1000) welches die Herstellung von Produkten höherer Qualität erlaubt und die anfallende Makulatur reduziert. Dazu erfolgt die Messung der Dicke (D) des Buchblocks (100) für die Dickeneinstellung nicht außerhalb des Klebebinders, sondern innerhalb des Klebebinders unter den dort tatsächlich vorherrschenden Bedingungen. Das Verfahren umfasst: a) Bestimmung der Dicke (D) eines Buchblocks (100) b) Eingabe der Dicke (D) des Buchblocks (100) in eine Steuereinheit (4) des Klebebinders (1000) c) Grobeinstellung von Komponenten (1002) und Stationen (1010, 1020, 1030, 1040, 2, 160) des Klebebinders (1000) d) Zuführen eines ersten Buchblocks (100) in den Klebebinder (1000), zumindest teilweise Bearbeitung des Buchblocks in den Stationen und Weitertransport bis in eine Umschlagenpressstation (2) e) Messen der Dicke (D) des Buchblocks (100) mit einer in die Umschlagenpressstation (2) integrierten Messeinrichtung (22, 23, 53) f) Übertragung des mindestens einen Dickenmesswertes an die Steuereinheit (4) g) Korrektur der Einstellwerte von Komponenten und Stationen des Klebebinders (1000). So kann die Dickeneinstellung vollautomatisch erfolgen und ein Einlernvorgang unter Verwendung eines Referenzbuchblocks ist nicht mehr erforderlich.

IPC 8 full level
B42C 9/00 (2006.01); **B42C 11/04** (2006.01); **B42C 19/02** (2006.01)

CPC (source: EP)
B42C 9/0006 (2013.01); **B42C 11/04** (2013.01); **B42C 19/02** (2013.01)

Citation (applicant)
• DE 202005007012 U1 20050804 - KOLBUS GMBH & CO KG [DE]
• DE 102006012084 A1 20070920 - HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG [DE]
• US 7621708 B2 20091124 - HAMPEL KLAUS [DE], et al
• DE 3613120 C2 19940707 - KOLBUS GMBH & CO KG [DE]
• EP 0763490 A1 19970319 - GRAPHIA HOLDING AG [CH]

Citation (search report)
[A] EP 2377688 A2 20111019 - KOLBUS GMBH & CO KG [DE]

Cited by
CN111323276A; EP3623163A4

Designated contracting state (EPC)
AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 2960067 A1 20151230; **EP 2960067 B1 20170816**; CN 105270004 A 20160127; CN 105270004 B 20180918;
DE 102014009425 A1 20151231; JP 2016007859 A 20160118

DOCDB simple family (application)
EP 15173539 A 20150624; CN 201510356266 A 20150625; DE 102014009425 A 20140625; JP 2015124159 A 20150619