

Horizon

高速無線綴じシステム

CABS シリーズ

CABS6000 : SB-17 / 17F

CABS4000V : SB-09V / 09VF

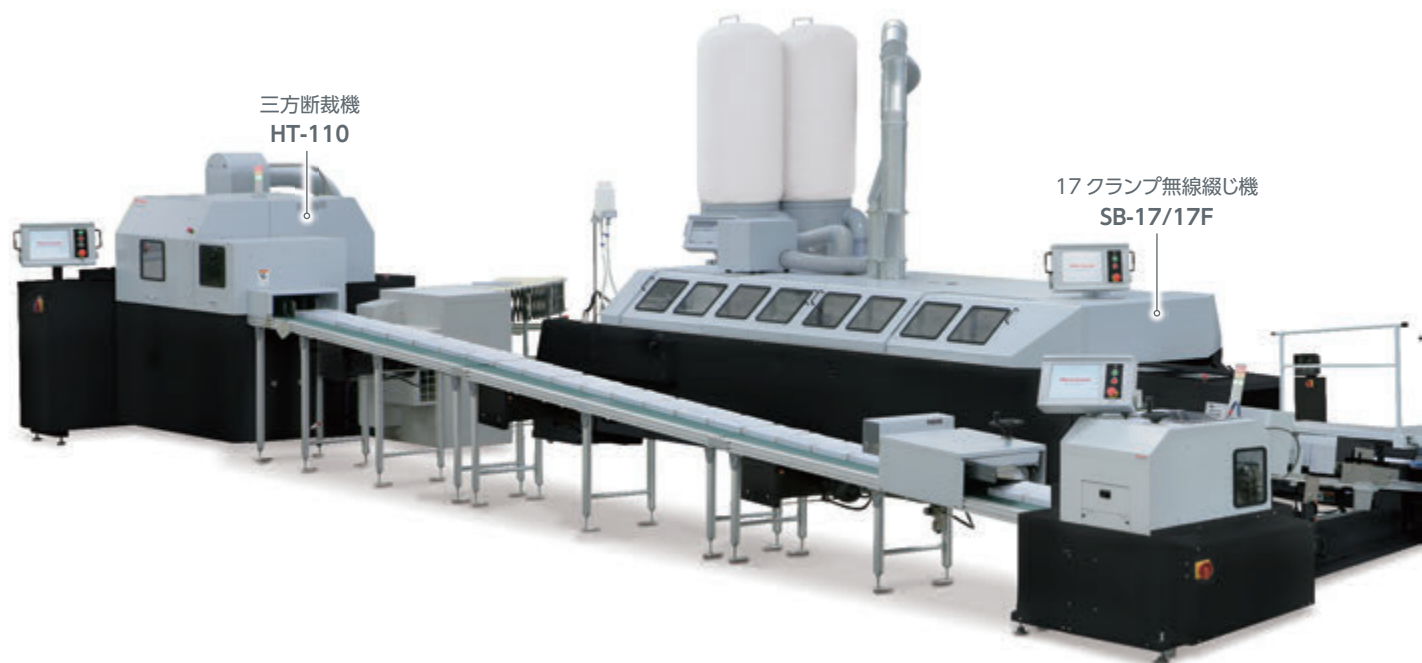


中ロット生産から多品種少量生産まで 幅広い生産に対応

高度な自動化による優れた操作性で高品質と高生産性を実現します。

■ CABS6000

- 万力丁合機 MG-600、無線綴じ機 SB-17/17F、三方断裁機 HT-110 を連結すれば「無線綴じ製本ライン CABS6000」として、丁合、製本、仕上げ断裁までを最高 6,000 冊/時の処理速度でインライン処理できます。



特 長

高速製本

丁合から製本、三方断裁までをインライン化し、自動化による製本工程の効率化と生産性の向上を実現します。CABS6000は最高 6,000冊/時、CABS4000Vは最高 4,000冊/時の高速製本が可能です。

優れた操作性

タッチパネルからの直感的な操作で、システムの設定や調整が簡単に行えます。手作業での調整は必要なく、素早く高精度な設定が可能なため、セット替えによるダウンタイムを短縮し、多品種少量生産時も効率的に処理できます。

多様なニーズに対応

CABS6000はA6からB4まで、CABS4000VはA6からA4※ までの幅広いサイズをインラインで処理します。また、交換式のリタンクを採用しているため、EVAのりとPURのりのどちらの製本にも対応可能です。

※B4は手差しの場合のみ可

品質管理

不良選別装置や乱丁検知器、厚さ検知装置、重量検知装置により、乱丁・落丁などの不良本の混入を防止する機能を搭載し、製本品質の安定化を実現します。

※オプションの装着が必要です。

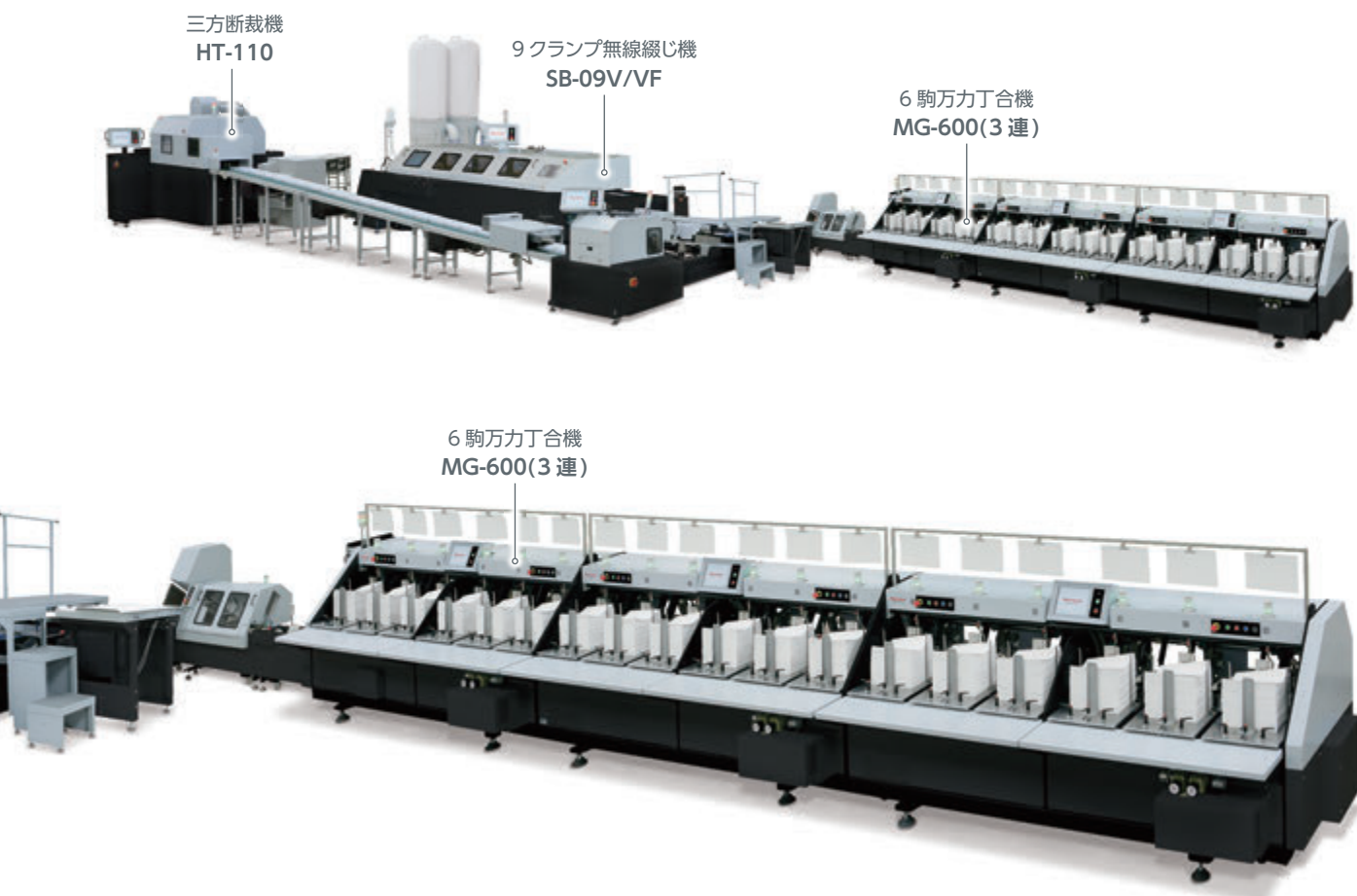
ワークフローシステム

製本工程全体を最適化するホリゾンのポストプレスマネジメントシステム iCE LiNK との連携が可能です。

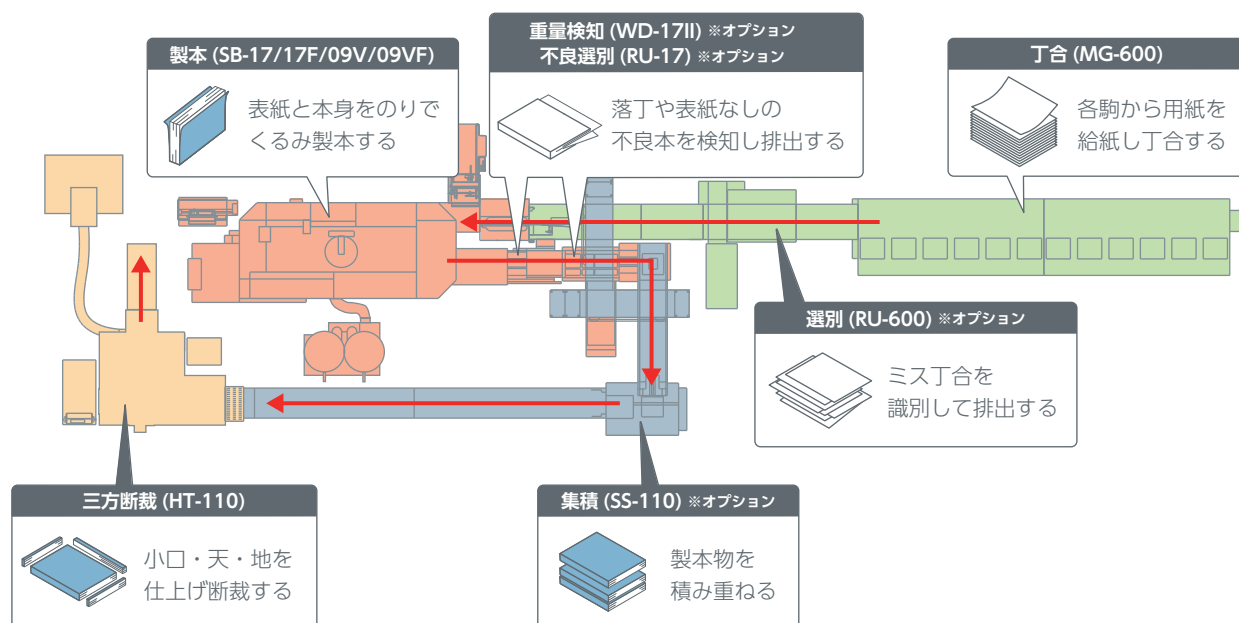
※詳しくは、弊社の営業にお問い合わせください。

CABS4000V

- 万力丁合機MG-600、無線綴じ機SB-09V/VF、三方断裁機HT-110 を連結すれば「無線綴じ製本ラインCABS4000V」として、丁合、製本、仕上げ断裁までを最高4,000冊/時の処理速度でインライン処理できます。



用紙の流れ



※お客様の用途に応じてシステムの構成やレイアウトは異なります。

SB-17/17F 17クランプ無線綴じ機

CABS6000

高速で安定した生産を実現

- 最高6,000冊/時の高速生産が可能です。
- EVAのりとPURのりのどちらも使用できます。
※それぞれ専用ののりタンクが必要です。
- EVAタンクは正転式のりローラ3個、逆転式スクレエローラ1個の4ローラ方式により、高速運転でも確実なのりの塗布を実現します。
- 2ステーションのミーリング機構を採用することで、より幅広い背加工が可能になりました。

PURのり

PURのりは接着強度が高く、塗布量を薄くすることができるため、開きやすく強度の高い本を作ることができます。また、耐熱、耐寒性にも優れており、EVAのりの温度耐性が0℃～45℃なのに対し、PURのりは-20℃～120℃までの温度耐性があり、耐久性の求められる無線綴じ冊子に適しています。

2 機種の構成の違い

- ・SB-17
ロータリーグリップ下部積載タイプの表紙給紙部を接続
- ・SB-17F
ロータリーグリップ上部積載タイプの表紙給紙部を接続

1 操作部

2箇所の大型カラータッチパネルで製本サイズや各機能の設定、各機構の微調整を行います。トラブル発生時にはエラー画面が表示されます。



4 のり塗布部

EVA背のりタンクは、3個ののりローラによってのりを塗布することで本身と表紙を確実に接着し、高品質な製本を実現します。メルトタンク内を2分割して、異なる2種類ののりを使用することも可能です。背のりと横のりの塗布状態の調整はタッチパネルで行えます。



2 本身搬入部

用紙をジョガーで揃えながら製本機のクランパーに供給します。丁合機を接続している場合、丁合機に搭載された高さ検知センサーで小口が不揃いの用紙を検出すると、製本機に送られる前に機械を停止させます。手差しの場合は本身投入タイミングをランプでお知らせし、また、A4短辺綴じの製本も可能になります。



3 ミーリング部

クランパーを一对の加圧ローラで挟み込むことで、ずれのない正確なミーリングを行います。2ステーションのミーリング機構の採用により、高い接着強度を実現します。レベリングカッターの回転数やノッチングのピッチは、タッチパネルから簡単に変更できます。また、アジロ製本とミーリング製本のセット替えも簡単にできます。



5 表紙給紙部（選択式）

表紙給紙部はロータリーグリップ下部積載タイプと上部積載タイプの2種類から選択できます。上部積載タイプは雁垂れ製本に対応します。どちらも表紙の積み間違い検知機能を搭載しているほか、表紙の二枚差し検知に超音波センサーを採用し、黒ベタなどの印刷条件に影響を受けず確実に検知できます。また、表紙は下側から給紙するため追い積みも可能です。



ロータリーグリップ
下部積載タイプ (SB-17)



ロータリーグリップ
上部積載タイプ (SB-17F)

6 筋入れ加工部

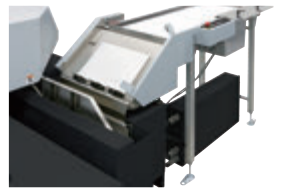
表紙の筋入れ加工や小口のり*の塗布を行います。背と見開きに合計4本の筋入れを行うことで、厚手の表紙も美しく仕上げます。筋入れローラの位置は本の厚さに応じて自動でセットされます。

※オプションの小口のり装置 EP-09が必要です。



BBF-SB CABS 用給冊装置

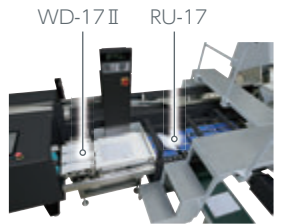
- 糸かがりや仮のり綴じされた本身を製本機に自動で投入します。手差し投入する場合に比べて、より速い処理速度で製本機を稼働させることができ、効率的な生産を実現します。



WD-17 II 重量検知装置

RU-17 不良選別装置

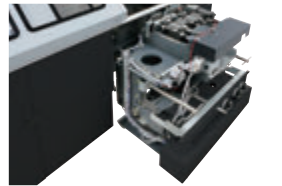
- 製本された冊子の重量を1冊ずつ測定することで、落丁や表紙なしなどの不良本を検知します。不良選別装置では、重量検知装置や製本機内で不良と識別された冊子を自動で排出します。



MU-17EVA EVA 背のりタンク

MU-17PUR PUR 背のりタンク

- ローラ方式のEVAのりとPURのりの塗布装置です。MU-17EVAとMU-17PURは交換して使用できます。



プリメルター

- タンク内ののりが減少すると、あらかじめ溶かしておいたのりを自動供給します。お客様の用途に応じてのりの供給設定を行うことも可能です。

- EVA用とPUR用のプリメルターをご用意しています。

※詳しくは、弊社の営業にお問い合わせください。

TM-17 横のり供給装置

- 横のりタンク内ののりが減少すると、設定した供給時間だけペレット状ののりを自動供給します。のりをペレット状で保存できるため、劣化の心配がありません。



SI-17 製本サイズ入力装置

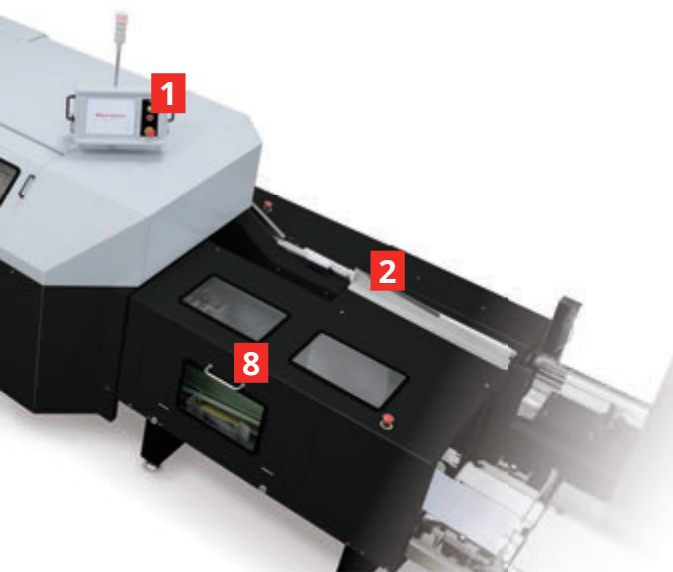
- 実際の製本物の本身と表紙のサイズを測定し、その値を製本機に取り込むことができます。実際に測定する場合には困難な0.1 mm単位の入力が可能です。サイズは自動的に入力されるため、タッチパネルに入力する必要はありません。



GF-17 寒冷紗供給装置

- 上製本の本身を作成する際に、テープ状の寒冷紗をカットして供給します。

※SB-17Fには接続できません。



7 表紙整合・ニッピング部

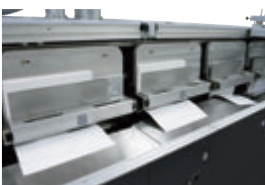
表紙と本身の背を合わせ、本の背を形成します。強力なニッピング機構により、角のある美しい製本物に仕上がります。ニッピング高さは自動で設定でき、稼働中でも簡単に調整できます。製本サイズを入力することでガイドが自動セットされ、背文字位置が揃う正確な位置合わせが行えます。また、表紙の背文字位置が変わった場合でも、機械を停止させることなく微調整が可能です。



8 デリバリー部

ホリゾン独自のデリバリー機構により、PUR製本時でも背が変形したりキズが付かないようにやさしく搬送されます。搬送途中で本身と表紙のズレを冊子長さ検知でチェックします。重量検知装置 WD-17 II*に不良品と識別された冊子は、不良選別装置 RU-17*により機械を停止させることなく搬送ラインから自動で排出されます。

※オプション



SB-09V/VF 9クランプ無線綴じ機

CABS4000V

簡単操作で高精度な自動セットを実現

- 小型でありながら、最高4,000冊/時の高速生産が可能です。
- 2個の大型のリローラで確実にのりを塗布し、美しい製本物に仕上げます。
- EVAのりとPURのりのどちらも使用できます。
※それぞれ専用ののりタンクが必要です。

PURのり

PURのりは接着強度が高く、塗布量を薄くすることができるため、開きやすく強度の高い本を作ることができます。また、耐熱、耐寒性にも優れており、EVAのりの温度耐性が0℃～45℃なのに対し、PURのりは-20℃～120℃までの温度耐性があり、耐久性の求められる無線綴じ冊子に適しています。

2 機種構成の違い

- ・SB-09V
ロータリグリップ下部積載タイプの表紙給紙部を接続
- ・SB-09VF
ロータリグリップ上部積載タイプの表紙給紙部を接続



1 操作部

大型カラータッチパネルで製本サイズや各機能の設定、各機構の微調整を行います。トラブル発生時にはエラー画面が表示されます。



5 のり塗布部

2個の大型のリローラによってのりを塗布することで本身と表紙を確実に接着し、高品質な製本を実現します。背のりと横のりの塗布状態の調整はタッチパネルで行えます。



2 本身搬入部

用紙をジョガーで揃えながら製本機のクランパーに供給します。丁合機を接続している場合、丁合機に搭載された高さ検知センサーで小口が不揃いの用紙を検出すると、製本機に送られる前に機械を停止させます。



3 本身投入部

本身の厚さに合わせてクランパー幅が自動で調整され、短時間でセット替えが完了します。

4 ミーリング部

本身の背を一定量削り取り、背のりの接着強度を高めます。レベリングカッターの回転数やノッチングのピッチは、タッチパネルから簡単に変更できます。また、アジロ製本とミーリング製本のセット替えも簡単にできます。



6 表紙給紙部（選択式）

表紙給紙部はロータリグリップ下部積載タイプとロータリグリップ上部積載タイプの2種類から選択できます。ロータリグリップ上部積載タイプは雁垂れ製本に対応します。どちらも表紙の二枚差し検知に超音波センサーを採用し、黒ベタなどの印刷条件に影響を受けず確実に検知できます。また、表紙は下側から給紙するため追い積みも可能です。



ロータリグリップ
下部積載タイプ (SB-09V)



ロータリグリップ
上部積載タイプ (SB-09VF)

7 筋入れ加工部

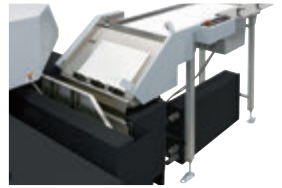
表紙の筋入れ加工や小口のり*の塗布を行います。背と見開きに合計4本の筋入れを行うことで、厚手の表紙も美しく仕上げます。筋入れローラの位置は本の厚さに応じて自動でセットされます。

※オプションの小口のり装置 EP-09が必要です。



BBF-SB CABS 用給冊装置

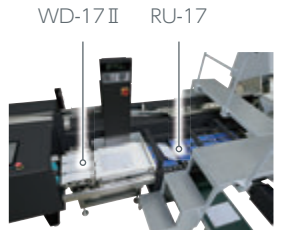
- 糸かがりや仮のり綴じされた本身を製本機に自動で投入します。手差し投入する場合に比べて、より速い処理速度で製本機を稼働させることができ、効率的な生産を実現します。



WD-17 II 重量検知装置

RU-17 不良選別装置

- 製本された冊子の重量を1冊ずつ測定することで、落丁や表紙なしなどの不良本を検知します。不良選別装置では、重量検知装置や製本機内で不良と識別された冊子を自動で排出します。



MU-09EVA EVA 背のりタンク

MU-09PUR PUR 背のりタンク

- ローラ方式のEVAのりとPURのりの塗布装置です。MU-09EVAとMU-09PURは交換して使用できます。



プリメルター

- タンク内ののりが減少すると、あらかじめ溶かしておいたのりを自動供給します。お客様の用途に応じてのりの供給設定を行うことも可能です。
- EVA用とPUR用のプリメルターをご用意しています。
※詳しくは、弊社の営業にお問い合わせください。

SI-17 製本サイズ入力装置

- 実際の製本物の本身と表紙のサイズを測定し、その値を製本機に取り込むことができます。実際に測定する場合では困難な0.1 mm単位の入力が可能です。サイズは自動的に入力されるため、タッチパネルに入力する必要はありません。



8 表紙整合・ニッピング部

表紙と本身の背を合わせ、本の背を形成します。強力なニッピング機構により、角のある美しい製本物に仕上がります。ニッピング高さは自動で設定でき、稼働中でも簡単に調整できます。製本サイズを入力することでガイドが自動セットされ、背文字位置が揃う正確な位置合わせが行えます。また、表紙の背文字位置が変わった場合でも、機械を停止させることなく微調整が可能です。



9 デリバリー部

省スペース化を実現したホリゾン独自のデリバリー機構に加え、ひねりコンベヤ LD-09T*を使用することで、仕上がった冊子をやさしく寝かせて搬送し、PUR製本時でも背にゆがみのない美しい製本が可能です。

※オプション



MG-600 6駒万力丁合機

CABS6000

CABS4000V

操作性に優れた高機能丁合機

- 最大6連結(36駒)まで拡張可能です。
- 乱丁検知器 IC2-MG600 (オプション)を使用することで、カメラで乱丁を検知し不良本の製本を防ぎます。
- 不良選別装置 RU-600 (オプション)接続時は、丁合物を選別し、丁合ミスがあった場合は自動的に製本ラインから排出します。丁合ミスによるダウンタイムを省き、ノンストップで生産が可能です。
- 丁合作業の使用駒や、検知センサーのセット状態などをメモリー登録することができ、リピート作業も効率的に行えます。
- 丁合機スタッカー ST-600 (オプション)を接続することで、オフラインでの丁合作業が行えます。



MG-600×3 (18駒)

1 操作部

各ユニットの大型カラータッチパネルから簡単に設定が行えます。作業内容は最大200ジョブまでメモリー登録することが可能です。



2 給紙部

万力方式を採用し、安定した給紙が行えます。表示灯の色の組み合わせとランプの点灯/点滅によって、各駒の給紙状態を確認できます。



MG-600 オプション

IC2-MG600 乱丁検知器

- 高性能カメラで乱丁を検知し、用紙の方向違いなどの作業ミスによる不良を未然に防ぎます。カラー印刷物の判別も可能です。撮影した画像はタッチパネルで確認できます。



TD-600 厚さ検知装置

- 丁合物(本身)の厚さを測定し、落丁・増丁を検知すると丁合機を停止させます。選別装置 RU-600*を使用することで、ノンストップでの稼動が可能です。
※オプション



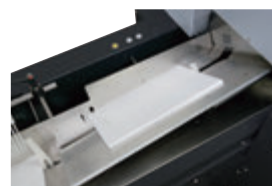
ST-600 丁合機スタッカー

- 丁合機スタッカーを装備することで、オフラインでの丁合作業が可能になります。



HF-600 手差しユニット

- 駒数を超える丁合物や、給紙が難しい紙質の本身を手差し供給することができます。



RU-600 選別装置

- 二枚差しや空差し、厚さ検知エラーなどのミス丁合を識別し、搬送ラインから取り除きます。丁合機を停止させることなくノンストップでの稼動が可能です。

HT-110 三方断裁機

CABS6000

CABS4000V

簡単操作で高精度な自動設定を実現

- 断裁サイクルは400～1,600サイクルまでの13段階で切り替え可能です。集積装置 SS-110で冊子を積み重ねて断裁することで、高い生産性を実現します。最高6,000冊/時※の高速処理が可能です。 ※CABS6000の場合
- 頑丈なフレームと耐久性の高い機構で高精度な断裁を実現します。



1 操作部

大型カラータッチパネルから、断裁サイズや断裁スピード、プレス力、刃の最下点調整などを簡単に設定できます。エラー発生時は、アイコン表示でエラーの原因と発生場所を一目で確認できるため、素早く稼働を再開できます。



3 チャック認識ボックス

断裁サイズに適したパーツのLEDが点灯し、間違ったパーツを使用することを防ぎます。チャックやプレートの交換は、タッチパネルの表示に従うことで安全に行えます。



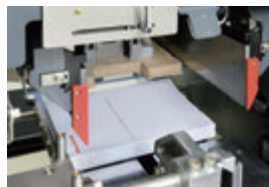
2 冊子搬入部

積み重ねられた冊子をプレスし、冊子の中の空気を押し出します。冊子の膨らみを抑えることで断裁精度を高めます。



4 断裁部

冊子の小口を突き揃えて断裁します。刃の高さ調整は、稼働中でもタッチパネルから簡単に行えます。また、カッターホルダーから強力なエアーを吹くことにより、切り屑が内部に残りません。



HT-110 オプション

■ TB-110 切り屑排出装置

- 三方断裁を行った後に発生する切り屑を強力なエアーで排出し、集積します。

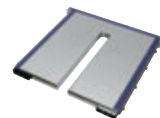


■ 各種サイズ断裁用プレート

- 冊子サイズ別のプレスプレートと断裁プレートをオプションでご用意しています。



プレスプレート



断裁プレート

オプション

CBF-SB CABS 用給冊装置

- 上流の集積装置から搬送されてきた、糸かがりや仮のり綴じされていない本身を製本機まで搬送します。
オプションの用紙追加投入装置 ASF-SB を接続することで、本身の手前側か奥側に用紙を追加できます。(最大3台まで接続可能)

1 本身搬入部

コンベヤ部本身厚さ検知センサーで搬送されてくる本身の厚さを常時測定します。本身の厚さや数が設定値の範囲外になった場合は、ストッパーが上がり次の本身をストップさせます。

2 供給部

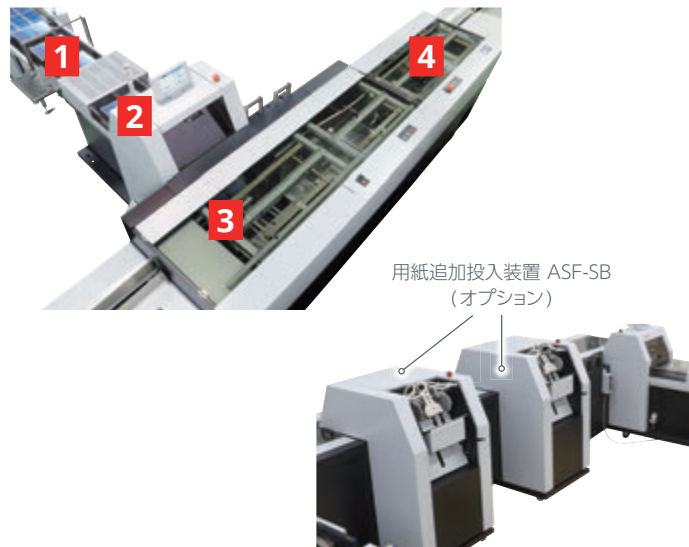
本身コードを読み取るコードリーダーと本身の厚さを測定するセンサーを搭載しています。供給部で読み取った情報をもとに製本機が自動的にセット替えられます。

3 受け取り部

受け取り部の回転板で起こされた本身は、搬送ガイドの間を通過して次のユニットへ搬送されます。

4 搬出部

搬送されてきた本身をジョガーでそろえてから製本機へ受け渡します。



連結搬送部 オプション

SS-110 集積装置

- 製本機から搬出される冊子を設定数 (最大 100 mm) まで積み重ねて三方断裁機へ搬送します。製本機や三方断裁機で設定された製本サイズのデータをもとに自動でセットされます。ガイド幅や搬送爪の速度はタッチパネルから調整可能です。SS-110 から三方断裁機間に連結された冷却コンベヤの速度制御を自動で行います。



連結搬送部 オプション一覧

名 称	型 式	説 明
集積装置	SS-110	無線綴じ機 SB-17/17F/09V/09VF で製本された冊子を設定数まで積み重ね、三方断裁機 HT-110 に搬送します。無線綴じ機 SB-09V/09VF に接続する場合、ひねりコンベヤ LD-09T が必要です。
冊子押さえ装置	UC-110	製本後の小口のり押さえ用の上側コンベヤです。
橋脚	KB-09	冷却コンベヤをまたいで渡るための台です。
橋脚	KB-17	万力丁合機 MG-600、無線綴じ機 SB-17/17F/09V/09VF、三方断裁機 HT-110 連結時の渡り橋です。
冊子プレス装置	APP-110	冷却コンベヤ上で、上部から小口のりを押さえるベルト装置です。
冷却用コンベヤ (直線・カーブ)	—	スペースと用途に合わせて、直線型とカーブ型の冷却コンベヤをご用意しています。PUR 製本時には、従来の EVA 製本時よりも長い冷却コンベヤが必要です。
カーブコンベヤ用ガイド	CCG-100	カーブコンベヤ接続時、ずれた冊子搬送位置を修正するガイド板です。

MG-600 オプション一覧

名 称		型 式	説 明
丁合機延長ユニット		EU-600	万力丁合機 MG-600 と無線綴じ機 SB-17/17F/09V/09VF の間の搬送部です。
乱丁検知器		IC2-MG600a	カメラで紙面を撮影し、用紙の積み間違いを検知します。万力丁合機 MG-600a (1 連目) 用です。
乱丁検知器		IC2-MG600b	カメラで紙面を撮影し、用紙の積み間違いを検知します。万力丁合機 MG-600b/c (2 連目以降) 用です。
厚さ検知装置		TD-600	丁合物の厚さを計測して落丁、増丁を検知します。手差しユニット HF-600 が必要です。
丁合機スタッカー		ST-600	万力丁合機 MG-600 で丁合だけの作業が行えます。選別装置 RU-600、または単体用集積装置 CST-600 が必要です。
選別装置		RU-600	ミス丁合物を識別して排出します。手差しユニット HF-600 が必要です。
手差しユニット		HF-600	駒数を超える丁合物や給紙の難しい紙質の用紙を手差し供給することができます。
選 択	連結搬送部	DC-600	万力丁合機 MG-600 から丁合物を無線綴じ機 SB-17/17F/09V/09VF へ搬送する装置です。
	単体用集積装置	CST-600	単体使用時の搬送集積装置です。丁合機スタッカー ST-600 を連結することもできます。
	搬送爪旋回部	CU-600	単体使用時、選別装置 RU-600 と連結する際に必要です。
	コンプレッサ	CMP-075	0.75 kW のコンプレッサです。厚さ検知装置 TD-600、選別装置 RU-600、丁合機スタッカー ST-600 使用時、他にエア源が無い場合に必要です。

SB-17/17F/09V/09VF オプション一覧

○ 装着可 — 装着不可 △ 条件あり

名 称			型 式	説 明	SB-17/17F	SB-09V/09VF	
選 択	連結ベルト装置		R-17	万力丁合機 MG-600 と無線綴じ機 SB-17/17F/09V/09VF の間の連結搬送装置です。	○	○	
	本身自動供給ユニット		S-09S	本身を自動で供給します。丁合機接続時は必須です。	—	○	
	本身手差し供給ユニット		U-09S	本身を手差しで供給するために使用します。	—	○	
選 択	集塵装置（シングル型）		DB-15	シングル型ミールリング屑集塵装置です。	○	○	
	集塵装置（ツイン型）		DB-15W	ツイン型ミールリング屑集塵装置です。2つの集塵袋を切り替えて使用できます。	○	○	
挿入部エアーポンプ		AP-15	本身供給時にガイドの側面からエアーを吹き出して、ジャム発生トラブルを防ぐ装置です。	○	—		
プリメーター（70L）		PM-70	70Lの背のり EVA 用プリメーターです。	○	—		
プリメーター（18L）		PM-20II	18Lの自動供給型 EVA 用プリメーターです。詳細は営業にお問い合わせください。	○	○		
プリメーターノズルセット		CN-17	無線綴じ機 SB-17/17F 専用のプリメーターノズルセットです。無線綴じ機 SB-17/17F には標準で1セット付属しています。EVA 背のリタンク MU-17EVA を2分割で使用し、プリメーターを2台使う場合に必要です。	○	—		
プリメーターノズルセット		CN-09	無線綴じ機 SB-09V/09VF 専用のプリメーターノズルセットです。	—	○		
横のり供給装置		TM-17	タンク内の液面をセンサーで検知し、自動的にのりを補給する供給装置です。	○	—		
寒冷紗供給装置		GF-17	テープ状の寒冷紗をカットして無線綴じ機 SB-17 に供給する搬送ガイド付きの装置です。無線綴じ機 SB-17F には接続できません。	△	—		
製本サイズ入力装置		SI-17	製本する現物の本身と表紙のサイズを測定し、その値を製本機に取り込むことができます。	○	○		
セ ッ ト	重量検知装置		WD-17II	搬送中の冊子の重量測定を行います。不良選別装置 RU-17 が必要です。	○	○	
	不良選別装置		RU-17	重量不良やのり付き不良の製本物を排出します。三方断裁機連結時に必要です。	○	○	
選 択	セ ッ ト	選 択	冊子倒しコンベヤ	LD-09S	バケット付き傾斜コンベヤ AC-08/09 を連結するためのコンベヤです。	—	○
			バケット付き傾斜コンベヤ	AC-08	1 mの傾斜コンベヤです。冊子倒しコンベヤ LD-09S が必要です。	—	○
			バケット付き傾斜コンベヤ	AC-09	1.2 mの傾斜コンベヤです。冊子倒しコンベヤ LD-09S が必要です。	—	○
	セ ッ ト	選 択	ひねりコンベヤ	LD-09T	冊子を重量検知装置 WD-17II や集積装置 SS-110 に搬送します。排出スタッカ SCH-15、三方断裁機 HT-110 連結時に必要です。	—	○
			排出スタッカ	SCH-15	三方断裁機 HT-110 を連結しないときに必要です。冊子を上昇させてから排出します。無線綴じ機 SB-09V/VF に接続する場合、ひねりコンベヤ LD-09T が必要です。 ※ SB-17/17F と接続する場合、冊子のサイズや積み重ね冊数により処理速度が制限されます。	△	○
			排出用コロコンベヤ	CV-101	1 mの搬出用コロコンベヤです。	△	○
セ ッ ト	排気装置		VS-17	無線綴じ機 SB-17/17F/09V/09VF の上に設置し、背のり・横のり部から発生する揮発性ガスを排出する装置です。	○	○	
	排気用吸引口		VSP-09	無線綴じ機 SB-09V/VF に排気装置 VS-17 を接続する際に必要です。	—	○	
小口のり装置		EP-09	表紙と見返しを貼るためののり塗布装置です。	○	○		
EVA 背のリタンク		MU-17EVA	EVA のりを塗布する装置です。	○	—		
PUR 背のリタンク		MU-17PUR	PUR のりを塗布する装置です。	○	—		
EVA 背のリタンク		MU-09EVA	EVA のりを塗布する装置です。	—	○		
PUR 背のリタンク		MU-09PUR	PUR のりを塗布する装置です。	—	○		
外部加熱電源装置		PH-17	メルトタンクを外部で予備加熱する電源装置です。	○	○		
CABS 用給冊装置		BBF-SB	糸かがりや仮のり綴じされた本身を自動投入します。	○	○		
CABS 用給冊装置		CBF-SB	糸かがりや仮のり綴じされていない本身を自動投入します。	○	○		
ジョガー装置		J-CBF	搬送されてきた本身をジョガーで揃えます。CABS 用給冊装置 CBF-SB 専用です。	○	○		
選 択	バッファコンベヤ（2 m）		CBF-CV2	CABS 用給冊装置 CBF-SB 用の 2 mの搬入部コンベヤです。 手差しでの本身投入が可能になります。	○	○	
	バッファコンベヤ（3 m）		CBF-CV3	CABS 用給冊装置 CBF-SB 用の 3 mの搬入部コンベヤです。 手差しでの本身投入が可能になります。	○	○	
橋脚		KB-CBF	バッファコンベヤ連結時の渡り橋です。	○	○		
用紙追加投入装置		ASF-SB-F	本身の手前側に用紙を追加します。用紙追加投入装置 ASF-SB-R と合わせて最大3台まで連結することができます。CABS 用給冊装置 CBF-SB 専用です。	○	○		
用紙追加投入装置		ASF-SB-R	本身の奥側に用紙を追加します。用紙追加投入装置 ASF-SB-F と合わせて最大3台まで連結することができます。CABS 用給冊装置 CBF-SB 専用です。	○	○		

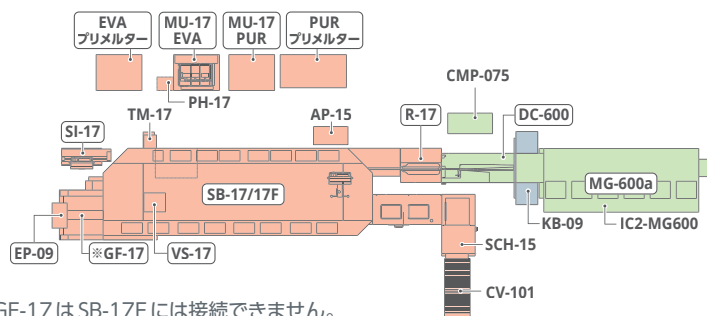
HT-110 オプション一覧

名 称			型 式	説 明
手差し用コンベヤ			HC-110	三方断裁機 HT-110 を単体使用するとき冊子を手差しするための 1.3 m のコンベヤです。速度変更が可能です。
手差し用ガイドセット			HCG-100	三方断裁機 HT-110 入り口部の冷却コンベヤ上にセットする冊子ガイドです。
各サイズ断裁用プレート			—	冊子サイズに合わせた断裁用上下プレートです。
選 択	排出用コロコンベヤ (1 m)		CV-101	断裁後の冊子排出用の 1 m のコロコンベヤです。(キャストナシ)
	排出用アコーディオンコンベヤ		CVA-100	断裁後の冊子排出用の 1.5 ～ 3.8 m に伸縮するコロコンベヤです。(キャストナシ)
	シリコン塗布装置		SSP-101	断裁時に製本物ののりが刃に付くのを防ぐためシリコンを天地刃にスプレーします。PUR 製本時に使用することを推奨します。
	切り屑排出装置		TB-110	三方断裁後の切り屑をエアーで排出し集積します。

オプション設置名称図

MG-600 + SB-17/17F

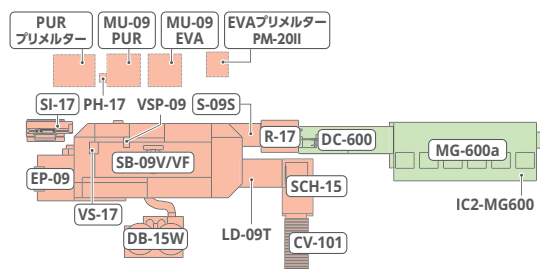
平面図



※ GF-17はSB-17Fには接続できません。
 ※ SCH-15をSB-17/17Fに接続する場合、冊子のサイズや積み重ね冊数により処理速度が制限されます。

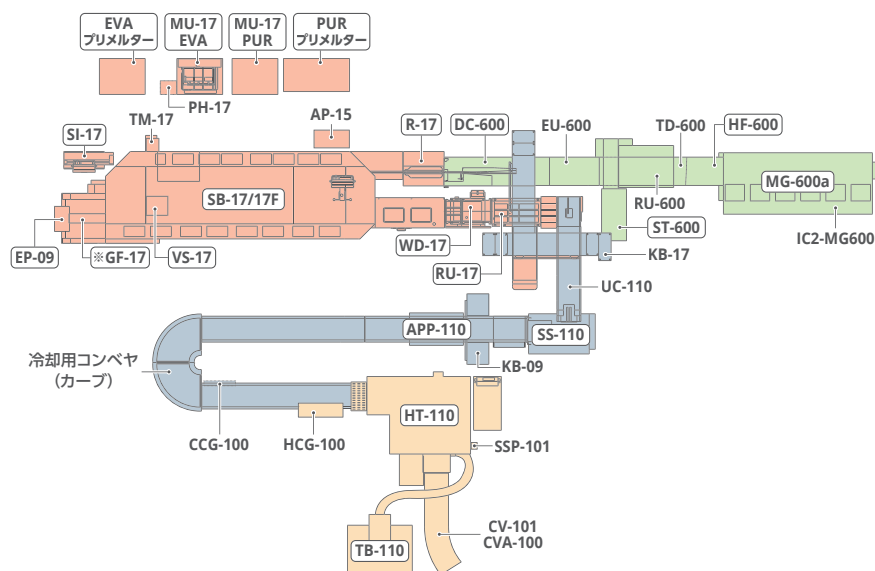
MG-600 + SB-09V/VF

平面図



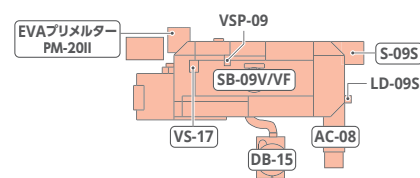
MG-600 + SB-17/17F + HT-110

平面図



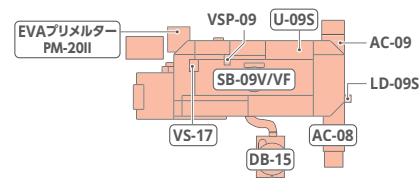
SB-09V/VF (S-09S)

平面図



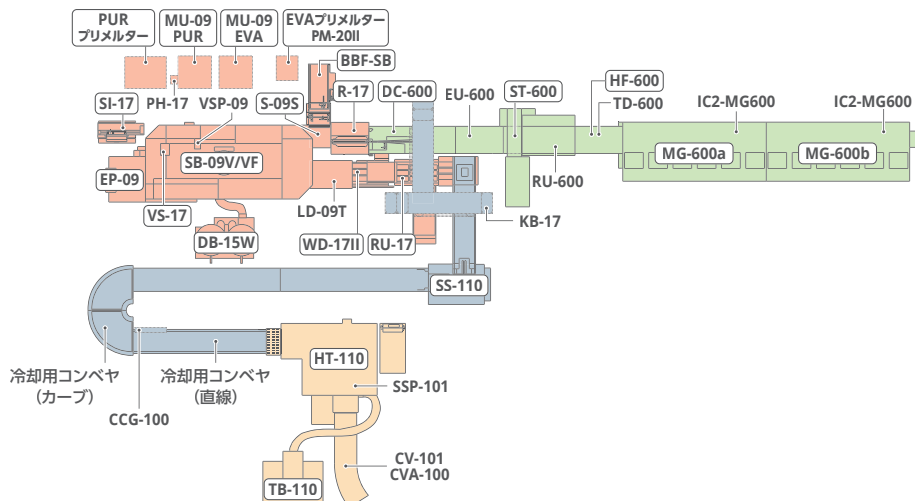
SB-09V/VF (U-09S)

平面図



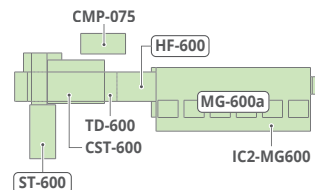
MG-600 + SB-09V/VF + HT-110

平面図



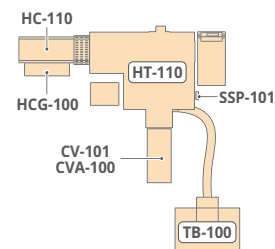
MG-600

平面図



HT-110

平面図

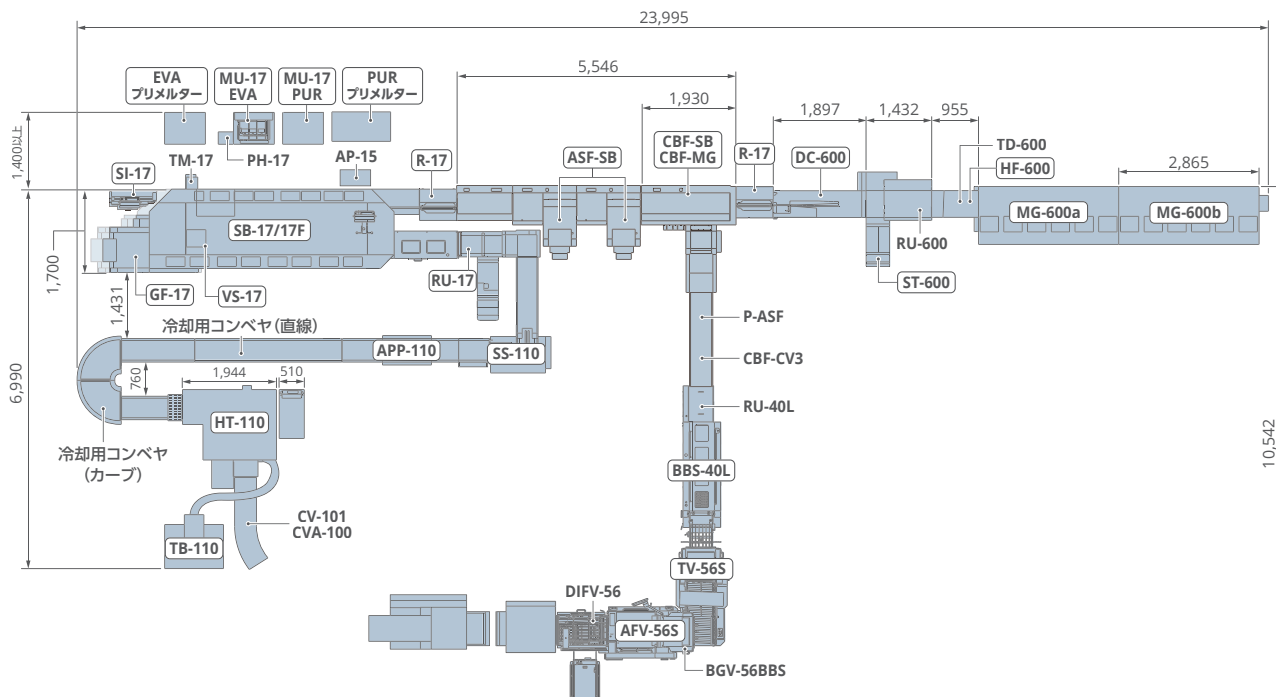


製品仕様

システム構成 (単位: mm)

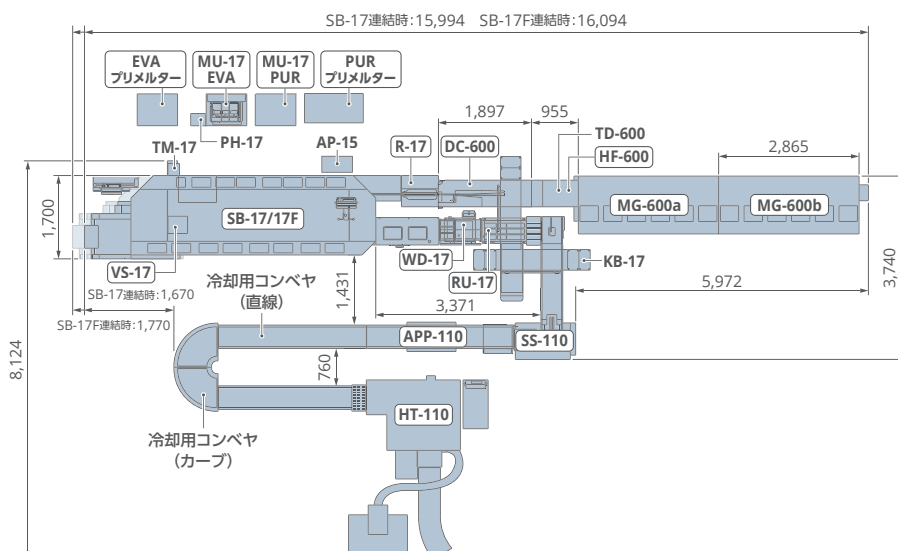
構成例 1 (平面図)

- AFV-56S + TV-56S + BBS-40L + CBF-SB + MG-600 + SB-17/17F + HT-110
(冷却用コンベヤ: 直線 + カーブ)



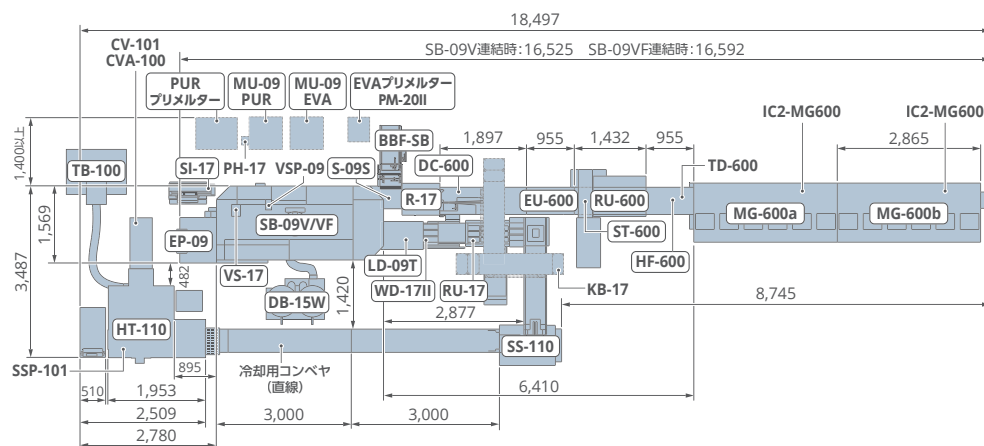
構成例 2 (平面図)

- MG-600 + SB-17/17F + HT-110
(冷却用コンベヤ: 直線 + カーブ)



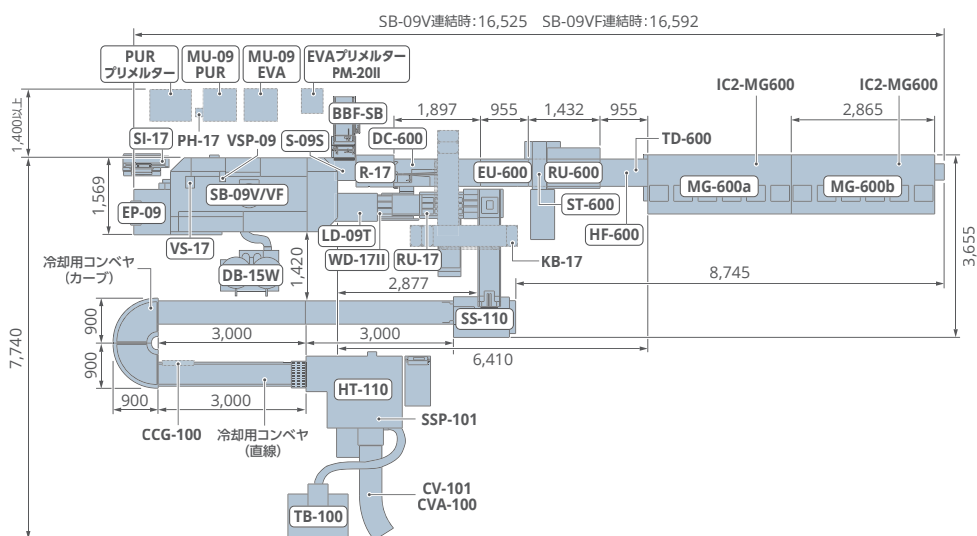
構成例 3 (平面図)

- MG-600 + SB-09V/VF + HT-110
(冷却用コンベヤ：直線)



構成例 4 (平面図)

- MG-600 + SB-09V/VF + HT-110
(冷却用コンベヤ：直線 + カーブ)



SB-17/17F				
処理形態	くるみ製本、天のり製本、点付け製本 (EVAのみ) 寒冷紗製本 (オプション)			
使用のり種類	EVAのり、PURのり (タンクはオプション)			
クランパー数	17台			
製本サイズ		天地間長さ × 背小口間長さ		
		本身自動供給時	S綴じ (長辺綴じ)	最大 385 × 275 mm 最小 148 × 105 mm
			E綴じ (短辺綴じ)	最大 250 × 320 mm 最小 135 × 185 mm
		クランパー手差し時	S綴じ (長辺綴じ)	最大 400 × 320 mm 最小 148 × 105 mm
E綴じ (短辺綴じ)	最大 400 × 320 mm 最小 135 × 185 mm			
製本厚さ	本身自動供給時：2 ～ 50 mm (条件による) クランパー手差し時：2 ～ 50 mm (条件による)			
表紙サイズ		長さ × 幅 最大 400 × 660 mm 最小 135 × 220 mm		
表紙紙質	SB-17：四六判 70 ～ 260 kg 上質紙 四六判 90 ～ 300 kg コート紙 SB-17F：四六判 70 ～ 260 kg 上質紙 四六判 90 ～ 300 kg アート紙 / コート紙			
表紙積載量	最大 130 mm			
処理速度	アジロ製本：最高 6,000 冊 / 時 ミーリング製本：最高 6,000 冊 / 時 GF-17 仕様：最高 4,000 冊 / 時			
電源	3相 200 V, 50 / 60 Hz			
機械寸法	SB-17	幅 7,100 × 奥行 1,700 × 高さ 1,500 mm		
	SB-17F	幅 7,200 × 奥行 1,700 × 高さ 1,500 mm		

SB-09V/VF			
処理形態	くるみ製本、天のり製本、点付け製本		
使用のり種類	EVAのり、PURのり（タンクはオプション）		
クランパー数	9台 幅調整自動		
製本サイズ		天地間長さ × 背小口間長さ	
		本身自動供給時	S綴じ（長辺綴じ） 最大 330 × 250 mm 最小 148 × 105 mm
		クランパー手差し時	S綴じ（長辺綴じ） 最大 400 × 280 mm 最小 148 × 105 mm
			E綴じ（短辺綴じ） 最大 330 × 320 mm 最小 135 × 185 mm
製本厚さ	本身自動供給時：1 ～ 45 mm（条件による） クランパー手差し時：1 ～ 45 mm（条件による）		
表紙サイズ		長さ × 幅 最大 400 × 660 mm 最小 135 × 220 mm	
表紙紙質	上質紙：82 ～ 302 g/㎡（四六判連量 70 ～ 260 kg） アート/コート紙：105 ～ 348 g/㎡（四六判連量 90 ～ 300 kg） SB-09V：折の入った表紙は給紙不可 SB-09VF：内折の入った表紙も給紙可		
表紙積載量	最大 130 mm		
処理速度	最高 4,000 冊/時		
電源	3相 200 V, 50 / 60 Hz		
機械寸法	SB-09V	クランパー手差し仕様（U-09S, AC-08 接続時） 幅 4,350 × 奥行 2,585 × 高さ 1,660 mm	
		本身自動供給仕様（S-09S 接続時） 幅 4,720 × 奥行 1,685 × 高さ 1,660 mm	
	SB-09VF	クランパー手差し仕様（U-09S, AC-08 接続時） 幅 4,540 × 奥行 2,585 × 高さ 1,660 mm	
		本身自動供給仕様（S-09S 接続時） 幅 4,910 × 奥行 1,685 × 高さ 1,660 mm	

MG-600	
給紙方式	エアーサクシオン形万力丁合
丁合駒数 (万力丁合機)	6駒 (6連結 最大 36駒まで可能) 1連目：MG-600a 2～3連目 / 5～6連目：MG-600b 4連目：MG-600c
用紙サイズ	最大：天地 385 × 小口 275 mm 最小：天地 148 × 小口 105 mm
紙質	一般的な紙質の折丁 上質紙四六判 55 kg、コート紙四六判 73 kg 以上のペラ丁
給紙積載量	上質紙折丁：最大 300 mm コート紙折丁：最大 150 mm
搬送厚さ	最大 50 mm
処理速度	最高 6,000 丁合/時
電源	3相 200 V, 50 / 60 Hz
機械寸法	MG-600a：幅 3,200 × 奥行 1,180 × 高さ 1,690 mm MG-600bc：幅 2,860 × 奥行 1,180 × 高さ 1,690 mm

CBF-SB	
製本サイズ	 天地間長さ × 背小口間長さ 最大 385 × 320 mm 最小 148 × 105 mm
製本厚さ	SB-09V 接続時：最大 45 mm SB-17 接続時：最大 50 mm 最小 3 mm
表紙紙質	本身紙質 (仮のり綴じされていない本身) ペラ紙：上質紙 81.4 gsm (四六判連量：70 kg) ～ コート紙 104.7 gsm (四六判連量：90 kg) ～ 折り丁：0.6 mm (上質紙 64 gsm 16 ページ折り) 0.7 mm (コート紙 104.7 gsm 16 ページ折り)
処理速度	最高 3,000 サイクル/時 (丁合機から流す場合は最高 6,000 サイクル/時)
電源	3相 200 V, 50 / 60 Hz, 710 W ※ ASF-SB を 2 台接続した場合の値です。
機械寸法	本体 + パンプファコンベア (3 m) 幅 4,100 × 奥行 3,100 × 高さ 1,400 (キャスター地面設置時) mm

HT-110	
冊子サイズ (断裁前)	 天地間長さ × 背小口間長さ 最大 410 × 320 mm 最小 148 × 105 mm
冊子サイズ (断裁後)	最大 366 × 300 mm 最小 145 × 103 mm
断裁代	小口最大 45 mm (A4E のときは 23 mm) 天地最大 各々 30 mm
断裁高さ	2 ～ 100 mm 下記の制限あり ・仕上がり小口寸法が 145 mm 以下となる寸法は最大 50 mm まで。 ・仕上がり天地幅が 325 mm を超える寸法は断裁前天地寸法によって制限あり。例えば断裁前天地寸法が 400 mm の場合は最大 55 mm、364 mm の場合は最大 80 mm。
標準付属品での断裁可能サイズ	A4, A5 (±3 mm)
プレス方式と荷重	サーボモータ締 4 kN ～ 12 kN (1 kN 単位で 9 段階変更可)
処理速度	400 ～ 1,600 回転/時 (13 段階変更可)
電源	3相 200 V, 50 / 60 Hz
機械寸法	本体：幅 1,950 × 奥行 2,150 × 高さ 1,910 (ボールランプ込み) mm 電装ボックス：幅 510 × 奥行 1,000 × 高さ 1,450 mm

※用紙の種類や使用環境が、精度に影響を及ぼす場合があります。

MORE AT HORIZON.CO.JP



Horizon

ホリゾン・ジャパン株式会社 www.horizon.co.jp

本 社 〒101-0031 東京都千代田区東神田2-4-5 東神田堀商ビル5F
TEL. 03-3863-5361 (代) FAX. 03-3863-5360

東 京 支 社 〒132-8562 東京都江戸川区松江5丁目10-9
TEL. 03-3652-7631 (代) FAX. 03-3652-8083

京 都 支 社 〒601-8206 京都府京都市南区久世大蔵町510
TEL. 075-933-3060 (代) FAX. 075-933-4025

福 岡 営 業 所 〒813-0034 福岡県福岡市東区多の津4-12-17
TEL. 092-626-8111 (代) FAX. 092-626-8112

仙台サービスセンター 〒984-0002 宮城県仙台市若林区御町東1-7-31
TEL. 022-782-2821 (代) FAX. 022-782-3068

- * このカタログの記載内容は、2025年3月現在のものです。
- * 安全にお使いいただくために、ご使用前にユーザーズマニュアルをよくお読みの上、正しくご使用ください。
- * 製品の仕様・外観は、改良のため予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- * 環境や条件により、仕様が変動することがあるため、十分な事前確認の上でご使用ください。