



Lukas Budde

Klappe auf – und Schnitt!

Nichts macht einen Reiseführer edler und attraktiver als eine mit dem Buchblock verleimte Umschlagklappe mit den wichtigsten Infos zum Land sowie ein paar Tipps für Ausflüge und kulinarische Spezialitäten. Klappen können auch ideal als Lesezeichen genutzt werden. Kein Wunder hält der Trend zu Klappenbroschuren, mit denen sich viele Verleger von Marktbegleitern differenzieren und abzusetzen wollen, unvermittelt an. Um diese in einem Durchgang wirtschaftlich herzustellen, braucht es jedoch ein leistungsfähiges Frontschnittaggregat – wie das [FA 650](#) von Müller Martini.

Traditionell wird eine Klappenbroschur, die auch unter der Bezeichnung Französische Broschur oder Breitklappenbroschüre bekannt ist, in zwei Durchgängen auf der Klebebindelinie produziert.

- Im ersten Durchgang erfolgen das Zusammentragen, die (Segment-)Beleimung und der Frontschnitt.
- Im zweiten Durchgang werden der Block angelegt und gefräst, der Rücken und die Seiten erneut beleimt sowie der Klappenumschlag angelegt, bevor der Kopf- und Fussbeschnitt erfolgt.

Diese lange Produktionszeit verursacht nicht nur höhere Kosten, sondern abhängig von Leimsorte und -auftrag im ersten Durchgang muss der Klebebander auch noch gesputzt werden.

Nur ein Durchgang mit dem FA 650

Doch es gibt eine Möglichkeit, Klappenbroschuren deutlich schneller – will heißen: in einem einzigen Durchgang – und damit wirtschaftlicher herzustellen: mit dem Frontschnittaggregat FA 650 von Müller Martini.

Das FA 650 beschneidet Klappenbroschuren mit bereits eingeschlagenen Klappen im Leistungsbereich von 4000 Takten pro Stunde im «Normalbetrieb» oder maximal 6000 zugeführte Produkte pro Stunde bei Beschnitt von zwei Produkten in einem Takt (3000 Schnitte pro Stunde, maximale Rückenlänge 230 mm). Es kann als Solo-Maschine oder inline und dann auch im Durchlaufbetrieb (ohne Frontbeschnitt) eingesetzt werden. Die Produkte werden liegend und bei Ein- und Ausfuhr mit dem Produktrücken nach rechts transportiert.



So wird Ihre Softcover-Linie nachgerüstet

Das FA 650 kann an zwei Stellen einer bereits bestehenden Softcover-Anlage nachgerüstet werden.

- Entweder nach dem Dreischneider: Das ist installationstechnisch einfacher, weil die vorhandenen Maschinen stehen bleiben und nur der Kreuzleger bei Produktionswechseln von Broschur zu Klappenbroschur verschoben werden muss.
- Oder zwischen dem Klebebinder und dem Dreischneider: Dabei muss der Dreischneider einmalig verschoben werden, dafür ist die Produktion danach einfacher. Denn bei Broschuren ohne Klappen läuft das mit schnellen Rüstzeiten und hoher Schnittqualität überzeugende FA 650 im Durchlaufbetrieb auf maximaler Geschwindigkeit der Klebebinderlinie.

Ökonomische und ökologische Vorteile

Die Verwendung eines Frontschnittaggregats hat wegen der wirtschaftlicheren Produktion nicht nur ökonomische Vorteile, sondern auch ökologische. Denn es wird deutlich weniger Leim und dank der Herstellung in einem Durchgang auch weniger Strom benötigt.

Es gibt drei Varianten, Umschlagklappen anzubringen: hinten und vorne, nur vorne oder nur hinten. Möglich ist ausserdem die Herstellung von Stapeln mit losen Blättern – beispielsweise für Spiralbindung, bei der die Blätter noch gestanzt werden müssen. Dabei müssen die Stapel nach dem Dreischneider von Hand abgenommen werden.

Haben Sie Fragen zu Klappenbroschuren im Allgemeinen oder zum Frontschnittaggregat FA 650 im Speziellen? Dann können Sie [mich](#) jederzeit kontaktieren. Gerne demonstrieren wir Ihnen die unsere Technologie und die Vorteile des FA 650 live in unserem Trainingscenter oder online.

Ihr
Lukas Budde,
Produktmanager Softcover, Müller Martini