A. HOGENFORST
LEIPZIG

HAUPTKATALOG / TEIL I

Perforiermaschinen.
Maschinen, Apparate und Utensilien
für Buchdruckerei und Setzerei

Oga $\frac{3}{138}$

A. HOGENFORST
LEIPZIG

HAUPTKATALOG / TEIL I

Perforiermaschinen,
Maschinen, Apparate und Utensilien
für Buchdruckerei und Setzerei

Leitsatz: Mein Werk, solid bestellt,
Geht durch die ganze Welt.

MASCHINENFABRIK
A. HOGENFORST * LEIPZIG

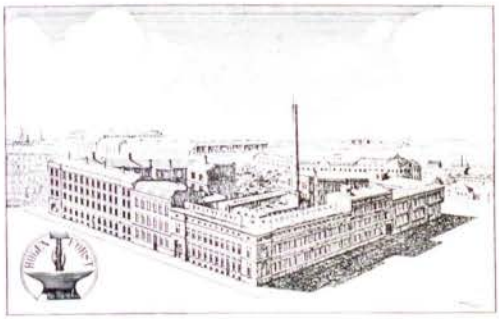
Telegraphenschlüssel:
Staudt & Hundius
ABC Code, Ausgabe V u. VI
Hilgers Depeschenkürzer
Bentley Code
Rudolf-Mosse-Code
Carlowitz-Code
sowie eigener Schlüssel

*

Telephon-Anschluss:
Haupt-Kontor No. 20309
Techn. Abteilung No. 20521

*

Telegramm-Adresse:
Hogenforst Leipzig



Fabrik:
Friedrich-List-Strasse 1—5
Mittelstrasse 23—25
Brandenburger Strasse und
Hofmeisterstrasse 20

*

Jahres-Absatz:
ca. 2500 Maschinen

*

Schliessfach 378

*

Gegründet im Jahre 1869

*

Kontor:
Friedrich-List-Strasse 5

Musterlager und Vertreter in:

Amsterdam, Barcelona, Berlin, Beyrouth, Breslau, Buenos Aires, Calcutta, Danzig, Hannover, Karlsruhe, Köln a. Rh., Kopenhagen, Leipzig, London, Madrid, Mailand, New York, Paris, Santiago, São Paulo, Shanghai, Stuttgart, Tel Aviv (Palästina), Tokio, Valparaiso, Warschau

* * *

HAUPT-KATALOG

TEIL I

enthaltend:

Perforiermaschinen, Boston-Tiegeldruckpressen
Tiegeldruck-Schnellpressen
Buchdruck-Schnellpressen
Rollen-Liniermaschinen
Bronziermaschinen
automatische Messerschleifmaschinen
Maschinen, Apparate und Utensilien
für Buchdruckereien und Setzereien
Holzutensilien für Setzereien. Eigene Fabrikation.

Preußische Staatsbibliothek Berlin

Preußische Staatsbibliothek Berlin

Vollständiger oder teilweiser Nachdruck dieses Kataloges oder Nachdruck der Abbildungen meiner Maschinen wird strafrechtlich verfolgt. (Gesetz vom 19. Juni 1901 und 9. Januar 1907.)

I. V. 28. 7000.

Höchste Auszeichnungen:

Ehrendiplome,
goldene und silberne Medaillen
auf folgenden Ausstellungen:

Nürnberg	1877	London	1904
Berlin	1878	Lüttich	1905
Amsterdam	1892	Mailand	1906
Aussig	1893	Dresden	1909
Erfurt	1894	Turin	1911
Posen	1895	Leipzig	1914
Leipzig	1897	Calcutta	1924
Magdeburg	1904	São Paulo	1925

Maschinenfabrik A. Hogenforst, Leipzig

Moderne Maschinen und Apparate

für die gesamte Buchdruckindustrie, insbesondere für Buchdruckerei, Stereotypie, Galvanoplastik, Chemigraphie, Xylographie, Gravieranstalten und verwandte Berufszweige.

* * *

Haupt-Katalog der Firma A. Hogenforst, Leipzig

Teil I, enthaltend:

1. **Perforiermaschinen** für Hand-, Fuß- und Kraftbetrieb, zum Teil auch vollständig automatisch arbeitend, in 90 verschiedenen Konstruktionen und Größen für Linien-, Wellen- und Kammperforierung, ferner zur Herstellung von Kartenbriefen, Marken, Kanevas, Konfetti, Etiketten, Einlaßbilletts, zur Perforierung von Zelluloid- und Gummiplatten, Pflastern und anderem speziellen Bedarf.
2. **Tiegeldruckschnellpressen** mit Zylinder-, Tisch- und Tellerfarbwerk, Bostonpressen in 100 verschiedenen Konstruktionen und Größen.
   Buchdruck-Schnellpresse in zwei Größen; auf Wunsch mit automatischem Bogenanlegapparat, oder mit automatischem Kuvertdruck-Anlegapparat.
3. **Rollen-Liniermaschinen,**
   Flach-Bronziermaschinen D. R. G. M., automatische Messerschleifmaschinen.
4. **Maschinen, Apparate und Utensilien für Buchdruckereien,** als: Buchdruckhandpressen, Zylinder-Abziehpressen, Korrekturabziehapparate und Korrekturabziehpressen, Farbreibmaschinen, Kartonscheren, Oesenmaschinen, Linien- und Reglettenschneider, Linienhobel- und Biegapparate, Formentransporttische, eiserne Formatstege und Regletten, eisernes Unterlagmaterial für den Druck von Stereotypien, Aetzplatten, Galvanos usw. in den verschiedensten Ausführungen, Walzenmasseschmelzapparate, Schließzeuge usw. usw.

Teil II, enthaltend:

1. **Kombinierte Stereotypie-Einrichtungen** in 4 verschiedenen Konstruktionen und 11 verschiedenen Größen mit Kostenanschlägen.
2. **Maschinen und Apparate für Stereotypie** mit getrennten Apparaten, für **Galvanoplastik, Chemigraphie, Xylographie** und verwandte Branchen in großer Auswahl.

Teil III, enthaltend:

Automatische Messerschleifmaschinen.

Teil IV, enthaltend:

Rollen-Liniermaschinen „Ideal“, in 4 Typen und 32 Größen
Flach-Bronziermaschine „Komet“ D. R. G. M.

Teil V, enthaltend:

In eigener Fachtischlerei hergestellte Holzutensilien für Buchdruckereien usw.

Meine Betriebswerkstätten sind mit den vorzüglichsten Präzisionsmaschinen ausgerüstet, wodurch ein exaktes Zusammenpassen der einzelnen Maschinenteile in hohem Maße gewährleistet wird.

Meinen Erfahrungen folgend, lege ich bei Konstruktion meiner Maschinen den Hauptwert auf eine möglichst große Stabilität derselben, insbesondere der den Druckwirkungen ausgesetzten Teile, auf Einfachheit und Klarheit in der Anwendung der Mechanismen und schließlich darauf, daß alle ungleichen Belastungen und ungleichen mechanischen Wirkungen im Bewegungsmechanismus beseitigt werden, da hierdurch allein ein unveränderlich gutes Arbeiten der Maschine auf die Dauer, also auch nach langjähriger Benutzung, ermöglicht wird.

Die einzelnen Teile jeder Maschine werden aus zweckentsprechendstem Material hergestellt und vor deren Verwendung hinsichtlich Beschaffenheit und sachgemäßer Bearbeitung genau kontrolliert. Stark beanspruchte Teile lasse ich aus Stahl oder Stahlguß, und wenn es zulässig ist, gehärtet ausführen.

Jede Maschine wird, um dieselbe möglichst leichtgehend zu machen, sowie um ein gutes Ineinanderarbeiten der einzelnen Mechanismen herbeizuführen und dieselben dabei beobachten zu können, nach ihrer ersten Montierung unter sehr schnellem Gang in Betrieb gesetzt, dann auseinandergenommen und durchgesehen, hierauf sauber gemacht und gestrichen.

Nach der zweiten Zusammenstellung findet eine genaue Justierung und ein Probieren statt, was durch Werkmeister, die mit der Spezialität meiner Fabrikation in ihrem ganzen Umfang vertraut sind, vorgenommen wird. Die hergestellten Proben werden von jeder Maschine dem Leiter der Fabrik zur Begutachtung vorgelegt und nach Gutbefund aufbewahrt. Diese verschiedenen Kontrollen machen es möglich und bieten Gewähr, nur sorgfältig erprobte Maschinen liefern zu können.

Die gleiche, sorgfältige Ausführung und Kontrolle lasse ich auch meinen übrigen Fabrikaten widmen, und bestätigt das dauernde Vertrauen, das meinen gesamten Fabrikaten von meinen geschätzten Geschäftsfreunden in so reichem Maße entgegengebracht wird, die Richtigkeit dieses Prinzips.

A. Hogenforst.

Eingetragene Fabrikmarke.

Patente.

Wesentliche Verbesserungen an Maschinen und Apparaten sind durch D. R.-P. (Deutsches Reichspatent) oder durch D. R. G. M. gegen Nachahmung geschützt.

KRONE Eingetragenes Warenzeichen.

Deutsches Reichspatent Nr. 367086:
Kurvenloser Antrieb für Bewegung des Walzenwagens an Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichspatent angem.:
Selbsttätige Ablegevorrichtung für Tiegeldruck-Schnellpressen.

Deutsches Reichspatent angem.
Tiegeldruck-Presse mit selbsttätiger An- und Ablegevorrichtung.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster:
Kurvenloser Antrieb.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster:
Anspannvorrichtung zum Bearbeiten schwacher Schriftzeilen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster:
Traversierende Loschwalzenanordnung.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster:
Reinigungsvorrichtung an Bronziermaschinen.

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 6677:
Tiegeldruck-Schnellpresse „Diamant".

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 56245:
Tiegeldruck-Schnellpresse „Solo".

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 42489:
„Amboß und Hammer".

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 105141:
„Krone" für Maschinen und Apparate der Buchdruckerei Stereotypie, Galvanoplastik, Chemigraphie, Xylographie usw.

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 380448:
„Hogenforst".

Nachstehend aufgeführte Erfindungen, deren gesetzlicher Schutz erloschen ist und welche zum größten Teile nachgeahmt werden, sind aus meiner Maschinenfabrik hervorgegangen:

Deutsches Reichspatent Nr. 19248:
Tiegeldruckpresse.

Deutsches Reichspatent Nr. 40289:
Graphitiermaschine.

Deutsches Reichspatent Nr. 120788:
Walzenwagenbewegung an Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichspatent Nr. 134547:
Farbwerk mit Linealen an Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichspatent Nr. 139108:
Perforiermaschine für Fuß- und Kraftbetrieb.

Deutsche Reichspatente Nr. 136807, 143198, 171532:
Tiegeleinstellvorrichtung für Tiegeldruckpressen mit um eine Welle schwingendem Tiegel.

Deutsches Reichspatent Nr. 193137:
Tiegeldruckpresse mit feststehendem Fundament und um die Hauptwelle schwingendem Farbwalzenträger.

Deutsche Reichspatente Nr. 256287, 261213:
Vorrichtung für Tiegeldruckpressen und Bostonpressen zum Entfernen bedruckter Werkstücke.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 180:
Herdplatte mit offener Rollenbahn zu einem Stereotypieapparat.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 4747:
Vorrichtung zur leichten Entfernung des Apparates aus Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 5859:
Akzidenzregal für Buchdruckereien mit Hohlfächern unterhalb der Klappe an der Vorderseite des Regals.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 13175:
Bandverschlüsse mit elastischem Einsatz.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 14751:
Zange zum Befestigen von Bandverschlüssen an Maschinenbändern bei Schnellpressen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 32833:
Gestell aus einem Stück für Tiegeldruckpressen mit Tellerfärbung.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 35080:
Anstellvorrichtung für den Messerwinkel an Schleifmaschinen aus Doppelkeil, Rollenstange, Sperrklinke und Sperrad.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 60224:
Perforiermaschine mit Stütztraversen für die Stiftführungsschiene.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 64702:
Durch Exzenter und Kurvenscheibe erzielte Balkenruhe und Regulierung des Hubes an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 75384:
Abstellvorrichtung an Tiegeldruckpressen aus einer zwischen Farbwerk und beweglichem Tiegel eingeschalteten lösbaren Kuppelstange.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 76622:
Vorrichtung zur Schaffung von Ruhepunkten an Tiegeldruckpressen mit um einen festen Punkt schwingendem Tiegel, bestehend aus Schlitz-Lange und Kurvenkurbel.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 86542:
Stereotype-Schmelzherd mit anklappbarer, abseits zu drehender, das geteilte Wärme- und Dämpfe-Ableitungsrohr tragender Schutzhaube.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 98972:
Bremsvorrichtung an Tiegeldruckpressen mit vom Rückzeug betätigtem Bremsschuh.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 105243:
Verstellbare Unterlage für Stereotypieplatten.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 129921:
Tiegeleinstellung an Tiegeldruckpressen mit an der Schaukel in Schlitzen verstellbaren Rastenträgern.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 143334:
Bogenschiebapparat für Tiegeldruckpressen mit am Tiegel verschiebbar gehaltener, über die Kurve der Wiege vorstehender Betätigungsstange.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 154036:
Stellvorrichtung für die Walzenwagenlaufschienen an Tiegeldruckpressen mit an der Stellspindel zur Mutter geführtem Doppelhebel.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 154037:
Sicherheitsvorrichtung an Tiegeldruckpressen, bestehend aus einer mit dem Hakenhebel sich bewegenden Druckfeder, die sich gegen eine an der Krummwelle befestigte Führungsöse legt.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 160117:
Walzenstellvorrichtung an Tiegeldruckpressen mit an den Spindeln der Verreibwalzen und an den Abstellschiebern der Auftragwalzen angreifenden Stellhebeln.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 168954:
Tiegeldruckpresse mit in der Kerbe der Walzenkuppelungsstange angeordnetem, deren selbsttätiges Einfallen verhütendem Schieber.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 169038:
Tiegeldruckpresse mit am Farbwalzenträger nachgiebig gelagerter Leckwalze und für dieselbe angeordneten Anschlägen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 189200:
Tiegeldruckpresse mit um fester Welle schwingendem Tiegel, deren Greiferwelle durch in Rast einfallenden Bolzen mit dem Greiferbewegungshebel gekuppelt ist.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 194353:
Perforiermaschine mit an der Verlängerung der Zugstange verstellbar festgelegtem Werkzeugschlitten.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 221213:
Befestigungsvorrichtung für Druckplatten auf Fundamenten, bestehend aus abgefaster Hauptplatte, Schraube und länglich gestalteter an zwei entgegengesetzten Ecken abgerundeter Mutter.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 221418:
Zweiteilige, zusammenschraubbare, gestaltete Walzenkuppelstange für Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 497682:
Auswerfervorrichtung für das bedruckte Werkstück an Tiegeldruckpressen mittels Luftpumpe.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 544064:
Vorrichtung für elektrischen Antrieb an der Flachmaschine „Rauning".

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 573066:
Teilscheibe mit Anhängen an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 581608:
Vorrichtung zum Perforieren von Bogen unter Verwendung einer Teilscheibe.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 581993:
Federnde Einstellmarken für den Bogen an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 584689:
Aus zwei Teilen zusammengeschraubte Zugstange an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 587088:
Verstellungstraverse an Perforiermaschinen, mit Ansätzen, die die Kamme seitlich übergreifen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 592342:
Ausstreckvorrichtung mit Wendegetriebe an einer Schnellpresse zur Herstellung von Korrekturabzügen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 603535:
Auf jeden Tisch aufstellbare Vorrichtung zum Perforieren von Papier u. dergl.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 603536:
Unbearbeitete Führungsschiene für die Lochstempel an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 614074:
Hebelanordnung zur Hubänderung an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 623792:
Karre mit durch besonderen Hebel anhebbarer Plattform.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 657032:
Vorrichtung an Bogensägemaschinen zum Anhalten des Sägebogens während des Rücklaufs der Säge mittels keilförmigen Mitnehmers.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 665000:
Bestoßhobel mit Revolverkopf.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 676429:
Vorrichtung an Perforiermaschinen mit gemeinsamem An- und Ableger.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 734800:
Vorrichtung an Bogensägemaschinen zum Anheben der Säge während ihres Rückganges.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 809260:
Händeschutzvorrichtung.

Telegraphenschlüssel der Maschinenfabrik A. Hogenforst, Leipzig.

Zur Erleichterung und zur Verbilligung des telegraphischen Verkehrs mit meinen Kunden habe ich einen Telegraphenschlüssel ausgearbeitet. Jede Maschine wird durch das im alphabetischen Verzeichnis angegebene Schlüsselwort bezeichnet. Die weiteren Telegrammwörter für sonstige Verständigung finden Sie nachstehend. Im überseeischen Verkehr bediene ich mich außerdem des Telegrapenschlüssels von Staudt & Hundius, des ABC-Code, Ausgabe V u. VI, Hilgers Depeschenkürzers, sowie Carlowitz-Code, Bentley-Code u. Rudolf Mosse-Code.

Vorbemerkung.

In dem nachstehenden Telegraphenschlüssel bedeutet die telegraphische Mitteilung eines der Schlüsselwörter jedesmal den daneben gedruckten Satz. Die telegraphische Bezeichnung für einzelne Maschinen ist im alphabetischen Verzeichnis gegeben. Sollen mehrere gleiche Maschinen bestellt werden, so setzt man die gewünschte Anzahl (am besten in Buchstaben ausgeschrieben) vor die telegraphische Bezeichnung der Maschine.

Bedingungen für telegraphische Bestellungen.

Wenn Zahlungsbedingungen nicht vorher anders vereinbart sind, so versteht sich jeder telegraphische Auftrag von Firmen, mit denen ich nicht in dauernder Verbindung stehe, zur Ausführung nach Eingang der vollen Zahlung, die bei Orders aus dem Auslande ev. in dem Telegramme durch einfache Nennung derjenigen Firma, welche die Zahlung bewirkt, angewiesen werden kann.

Abkürzungen.

a) Bei Telegrammen an mich:

Wann	Wann resp. in welcher Zeit nach Eingang der definitiven Bestellung können Sie liefern?
Wildbraad	Wir bestellen hierdurch (folgt telegraphische Bezeichnung der Maschine) zu schnellstmöglicher Lieferung. Die Verpackung und die Versendung bitten jedoch erst nach Empfang unserer schriftlichen Anweisungen vorzunehmen.
Wilddieb	Wir bestellen hierdurch (folgt telegraphische Bezeichnung der Maschine) zu schnellstmöglicher Lieferung. Die Verpackung bitten inzwischen vorzunehmen und nur mit dem Versand bis zum Eintreffen unserer Instruktion zu warten.
Wildered	Wir bitten die Fertigstellung der bestellten Maschine so viel als möglich zu beschleunigen.
Wildfang	Wann gelangt die Ihnen bestellte Maschine zum Versand?
Wildfire	Wir erbitten detaillierte Offerte in (folgt telegraphische Bezeichnung).
Wildgrube	Wir bestellen hierdurch (folgt telegraphische Bezeichnung der Maschine) zu schleunigster Lieferung. Den Versand wollen Sie auf dem Ihnen am geeignetsten scheinenden Wege vornehmen.
Wildstück	Bitten mit der Absendung der bestellten Maschinen bis zum Eintreffen weiterer Instruktionen von uns zu warten.
Wildhag	Fügen Sie unserer letzten Bestellung bei (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine) und senden Sie alles zusammen ab.
Wildpferd	Senden Sie vorrätige Maschinen sofort ab und lassen die anderen nach Fertigwerden folgen.
Wildgarten	Senden Sie bestellte Maschinen unter versicherter Lieferzeit.
Wildness	Senden Sie bestellte Maschinen per Eilgut.
Wildhuhn	Senden Sie morgen Ihren Monteur; die Fundamente und alles zur Ingangsetzung Nötige, sowie Riemen sind vorbereitet.

b) Bei meinen Antworten bzw. Anfragen:

Palmary	Bitte umgehend Schrifthöhe (3 bis 4 Cicero-m) zu senden.
Patron	Bitte umgehend Plattenstärke zu senden.
Paulaban	Bitte umgehend Zurichtung (3 bis 4 Cicero-m und 6 bis 8 Ciceroquadraten) zu senden.
Pedell	Bitte umgehend Schrifthöhe und Plattenstärke zu senden.
Peitz	Bitte umgehend Plattenstärke und Zurichtung zu senden.
Pelzau	Die angefragte Maschine steht unverpackt vorrätig. Nach vorgenommener Verpackung kann dieselbe zum Versand gelangen.
Pemmering	Die Maschine wird morgen fertig.

Penkow	Die Maschine wird übermorgen fertig.
Pentrup	Die Maschine wird in 3 Tagen fertig.
Perfectio	Die Maschine wird morgen verladen.
Petrucola	Die Maschine wird übermorgen verladen.
Pfennig	Lieferzeit 3 Tage.
Philippe	Lieferzeit 4 Tage.
Platjach	Lieferzeit 5 Tage.
Pniewno	Lieferzeit 6 Tage.
Podkladki	Lieferzeit 1 Woche.
Polsoju	Lieferzeit 8 bis 14 Tage.
Polko	Lieferzeit 2 Wochen.
Polosami	Lieferzeit 3 Wochen.
Polykarpus	Lieferzeit 4 Wochen.
Polytropos	Lieferzeit 5 Wochen.
Poperek	Lieferzeit 6 Wochen.
Poltum	Lieferzeit 7 Wochen.
Praeparat	Lieferzeit 8 Wochen.
Pressierst	Lieferzeit 9 Wochen.
Pressung	Lieferzeit 10 Wochen.
Prinimaja	Lieferzeit 11 Wochen.
Priscos	Lieferzeit 12 Wochen.
Prudente	Lieferzeit 12 bis 16 Wochen.
Puckfoist	Erwarte noch ihre Versandinstruktionen.
Pulpitical	Die Maschine wird versandfertig gestellt und kann sofort nach Eingang der Kassa zum Versand gelangen.
Pumice	Bitte um Angabe Ihrer Referenzen.
Punjab	Die von Ihnen bestellte Maschine befindet sich bereits unterwegs.

c) Ueber Ausführung resp. Extra-Einrichtungen von Maschinen und Apparaten.

Maforte	Die Maschine soll mit Einrichtung für Fußbetrieb und mit Einrichtung für Transmissionsantrieb geliefert werden.
Magazijn	Die Maschine soll nur für Fußbetrieb eingerichtet geliefert werden.
Magdagilo	Die Maschine soll für Transmissionsantrieb eingerichtet geliefert werden.
Magdalena	Die Maschine soll mit Einrichtung für elektrischen Antrieb direkt durch Motor ausgestattet sein.
Magdolum	Die Maschine soll für Handbetrieb durch Kurbelmechanismus, Triebrad und Kette eingerichtet sein.
Magduk	Einrichtung für elektrischen Antrieb durch Riemen aufs Schwungrad einschließlich Motor für Gleichstrom bis 220 Volt.
Magdus	Einrichtung der Diamantpressen XWx, XW, XWv, XWax, XWa, XWva und XWaax mit 3 Auftragwalzen.
Maggio	„Brillant" V und VI, Heizvorrichtung für Gas.
Maguda	„Brillant" V und VI, mit elektrischer Heizung 110 Volt.
Magrobas	„Brillant" V und VI, mit elektrischer Heizung 220 Volt.
Magen	Die Maschine soll für Hand- und Transmissionsantrieb eingerichtet sein.
Magenader	Transmissionsantrieb erfolgt von unten.
Magerst	1 Vorgelege für mehrere Geschwindigkeiten ist mitzuliefern.
Magfag	Einrichtung für Transmissions- oder direkten elektrischen Antrieb mit Friktionskupplung.
Maghan	Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb mit Friktionskupplung und fortlaufendem Schwungrad einschließlich Motor für Gleichstrom bis 220 Volt.
Makageon	Die Maschine soll mit verstellbarem Bogenanlegeapparat mit 2 Anlegmarken, mit automatischem Bogenschiebapparat, mit Vorrichtung zum Freilegen der Massewalzen, mit Verreibwalzen auf den Auftragwalzen, mit Händeschutzvorrichtung und mit 1 Satz Walzenspindeln extra ausgestattet sein.
Malachio	Die Maschine soll mit verstellbarem Bogenanlegeapparat mit 2 Anlegmarken und mit automatischem Bogenschiebapparat ausgestattet sein.

Maladeko	Die Maschine soll mit verstellbarem Bogenanlegeapparat mit 4 Anlegmarken ausgestattet sein.
Malarial	Vorrichtung zum Freilegen der Verreibwalzen des Farbwerkes bei Stillstand der Maschine ist mitzuliefern.
Malhan	Wechselreiber für Irisdruck inklusive 6 Ringen.
Malik	Automatischer Bogenschiebapparat mit Anlegmarken.
Malkaar	Wechselreiber für 2 Farben ist mitzuliefern.
Maloja	Feststehende Seitenanlegmarke in verschiedenen Längen.
Malio	Mit Ringen versehener Stahlreiber 3.
Malod	Zahnradschutz.
Malundo	Wechselreiber für 1 Farbe.
Maluxam	Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen an den Pressen „Diamant" A, C und E.
Malus	Bogenzählapparat nebst Antrieb.
Malysius	Bogenzähler nebst Antrieb.
Mamelon	Reiber auf einen Teil der Auftragwalzen sind mitzuliefern.
Mammoneos	1 Satz Walzenspindeln soll mit Walzenmasse umgossen sein.
Manacling	2 Satz Walzenspindeln sollen mit Walzenmasse umgossen sein.
Mannabrot	Die Maschine soll mit Händeschutzvorrichtung versehen sein.
Mao	Schwungrad-Schutzblech.
Mapel	Zugstangen-Schutzvorrichtung.
Mappa	Die Maschine soll mit Schutzgitter am Schwungrad versehen sein.
Maquiller	Die Maschine soll für Gasheizung eingerichtet sein.
Marabuto	Die Maschine soll für Dampfheizung eingerichtet sein.
Marasmo	Die Maschine soll mit Druckregulierung (Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück) ausgestattet sein.
Maredo	Viereckiger, eiserner Farbtisch bei Pressen „Diamant" Type A und C.
Mariage	Die Maschine soll mit Untergestell geliefert werden.
Mariahule	1 Walzengießhülse ist mitzuliefern.
Marialite	1 Satz Walzenspindeln soll extra mitgeliefert werden.
Masculo	1 einfacher Schließrahmen soll extra mitgeliefert werden.
Masdul	1 großer Schließrahmen für „Brillant"-Presse.
Maseg	1 kleiner Schließrahmen für „Brillant"-Presse.
Matadors	1 Kartenschließrahmen soll extra mitgeliefert werden.
Materia	1 Schraubenrahmen soll extra mitgeliefert werden.
Matteola	Die Maschine soll nur mit 1 einfachen Schließrahmen und 1 Schraubenrahmen ausgestattet sein.
Maudlin	Die Perforiermaschine soll mit 1 Vorrichtung zum Perforieren schmaler Streifen und mit Etiketten-Apparat A geliefert werden.
Maximilian	Zur Maschine soll 1 Vorrichtung zum Perforieren schmaler Streifen mitgeliefert werden.
Maximianus	Zur Maschine soll 1 Etiketten-Perforierapparat A mitgeliefert werden.
Maximusas	Zur Maschine soll 1 Etiketten-Perforierapparat B I mitgeliefert werden.
Maximona	Zur Maschine soll 1 Nutapparat mitgeliefert werden.
Mazuca	„Diamant" Type A oder C mit neuester Druckregulierung ausgestattet (Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück).
Melchiades	Zur Perforiermaschine soll 1 Reserveapparat mitgeliefert werden.
Melchior	Die Maschine soll mit Friktionskupplung ausgestattet sein.
Meldan	Die Schnellpresse soll mit automatischem Bogenanlegapparat ausgestattet sein.
Meldarad	Zur Schnellpresse ist 1 Bogengeradleger mitzuliefern. (*Meldaradrei:* dreiseitig).
Meldasso	Zur Schnellpresse ist 1 Bogenschneider mitzuliefern.
Meldei	Die Schnellpresse soll mit Einrichtung für 2 Einleger versehen werden.
Meldere	Zur Schnellpresse ist 1 größerer Schließrahmen zum Druck ohne Schmitzleisten mitzuliefern.
Meldesto	Zur Schnellpresse ist 1 kleiner Schließrahmen für Kuvertdruck mitzuliefern.
Meldezku	Die Schnellpresse soll mit automatischem Kuvertdruckanlegapparat ausgestattet sein.

Verzeichnis
der von mir gebrauchten Schlüsselwörter und Chiffren der Maschinen, auf welche sich dieselben beziehen.

Bostonpressen „Stabil" I ohne Farbwerk.

Ariphron . . . . . EG
Ariston . . . . . EH
Arkansite . . . . . EJ
Arkonata . . . . . EJ
(mit selbsttätigem Ausleger)
Armeekorps . . . . . EK
Arma . . . . . EKa
Arnodi . . . . . EI

Bostonpressen „Stabil" II mit Farbwerk.

Arrowroot . . . . . EHs
Arsenal . . . . . EJs
Asinom . . . . . EIs
(mit selbsttätigem Ausleger)
Arztgeld . . . . . EKs
Arzel . . . . . EKas
Asienta . . . . . EIs

Eisernes Untergestell mit 2 Tischen für Bostonpressen.

Aromatico . . . . für EH bzw. EHs
Arras . . . . . „ EJ „ EJs
Asphalt . . . . . „ EK „ EKas
Ateji . . . . . „ EI „ EIs

Hölzernes flaches Regal für Bostonpressen.

Atrowskoe . . . . . ohne Tische
Atruzia . . . . . mit Tischen

Tiegeldruck-Schnellpressen „Rapid"

Arafi . . . . . XNv
Aragonita . . . . . XOv
Aragofen . . . . . XOv
(mit selbsttätigem Ausleger)

Tiegeldruck-Schnellpressen „Diamant" Type A.

Annavi . . . . . XWx
Annonces . . . . . XWax
Annpake . . . . . XWaax
Antasus XXx
Anulfi . . . . . XXax
Anulga . . . . . XYx
Anulk . . . . . XYax

Tiegeldruck-Schnellpressen „Diamant" Type C.

Annaqmans . . . . . XB
Anslaco . . . . . XBa
Antilion . . . . . XN
Antimonial . . . . . XNa
Antomatic . . . . . XY
Antonesia . . . . . XYa
Antie . . . . . XZ
Antien . . . . . XZa

Tiegeldruck-Schnellpressen „Diamant" Type E.

Najade . . . . . XWx
Nasiran . . . . . XWx(a)
Nebelbank . . . . . XNx
Nektar . . . . . XNxa
Nepomuk . . . . . XYx
Nepal . . . . . XYxa
Neper . . . . . XZx
Nogrim . . . . . XZxa

Tiegeldruck-Schnellpresse „Brillant-Spezial" mit Zylinder-Farbwerk.

Adopen . . . . . XPx
Adokar . . . . . XOx
Adorsam . . . . . XRx

Tiegeldruck-Schnellpressen „Brillant" mit Zylinder-Farbwerk.

Adolentis . . . . . „ I Nr. II XO
Adolpha . . . . . „ III XR
Adonisand . . . . . „ IV XS
Adoptionis . . . . . „ V XRp
Adentau . . . . . „ VI XSp

Tiegeldruck-Schnellpressen „Brillant" ohne Zylinder-Farbwerk.

Afanaria . . . . . „ X XRpo
Affect . . . . . „ XI XSpo

Handpresse „Ideal" I.

Atagon . . . . . PVx
Atabis . . . . . PBx
Atakale . . . . . PCx

Handpressen „Ideal" II.

Atefta . . . . . PAI
Athalia . . . . . PA
Atesaro . . . . . PB

Korrektur-Abziehpressen.

Albicum . . . . . [illegible]
Albastro . . . . . [illegible]

Korrektur-Abziehapparate.

Aalbion . . . . . [illegible]
Augustus . . . . . [illegible]
Aurigera . . . . . [illegible]
Aurschel . . . . . [illegible]
Aurocalba . . . . . [illegible]
Auskopfa . . . . . [illegible]
Aurapala . . . . . [illegible]

Spalten-Abziehpresse „Modern".

Alacrie . . . . . [illegible]
Alias . . . . . [illegible]

Zylinder-Abziehpresssen „Probat".

Albichaud . . . . . [illegible]
Alad . . . . . [illegible]
Alaka . . . . . [illegible]
Alex . . . . . [illegible]
Aufblag . . . . . [illegible]
Alas . . . . . [illegible]
Alase . . . . . [illegible]
Alicia . . . . . [illegible]

Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Aras . . . . . [illegible]
Arel . . . . . [illegible]

Perforiermaschinen Type A und B.

Aeinaschine . . . . . [illegible]
Aeramal . . . . . [illegible]
Agentol . . . . . [illegible]

Perforiermaschinen Type C.

Baberces . . . . . [illegible]
Bacchanalios . . . . . [illegible]
Bacchida . . . . . [illegible]

Zur Beachtung!

Ueberall dort, wo in der Preisliste für Maschinen infolge verschiedener Ausführungsmöglichkeiten mehrere Grundpreise eingestellt werden mußten, ist zwecks klarer Bezeichnung bei telegraphischer Bestellung auch eine **„telegraphische Zusatzbezeichnung"** vorgesehen. Will man also beispielsweise eine Diamant Type A Größe XXx mit vollem Gestell und Schraubentiegel für Fuß- und Kraftbetrieb bestellen, so ist nur das Wort „Antasusvier" zu telegraphieren.

Perforiermaschinen Type D.

Barbarossa V1
Barcen V2
Bakblick Vx
Ballastage Vcx
Ballata . . . . . Vdx

Perforiermaschinen Type D I.

Ballcram V1gb
Ballcrast V2gb
Ballabi . . . . . Vgb
Ballom . . . . . Vcgb
Ballocra . . . . . Vdgb

Perforiermaschinen Type E.

Baumbrod . . . . VCex
Baumfink . . . . Wx
Baccarum . . . . Wwx
Bazal . . . . Wax
Beatrice . . . . Waax
Bebaendern . . . . Wbx
Bebann . . . . Wbbx
Beerre . . . . Wcx
Berade . . . . Wccx
Schmiede . . . . schmiedeeiserne Zugstangen

Perforiermaschinen Type F 1.

Begerda . . . . VCeg
Begerdus . . . . Wg
Begerfol . . . . Wwg
Begerfuce . . . . Wag
Begergam . . . . Waag
Begergeil . . . . Wbg
Begerhab . . . . Wbbg
Begerhast . . . . Weg
Begerhing . . . . Weeg
Begerhal . . . . Weg

Perforiermaschine. „Reform" Type G

Befahren . . . . Ws
Befalbo . . . . Wws
Befart . . . . Waas

Perforiermaschinen „Rekord" Type H 1.

Bekesalix . . . . Vdk

Perforiermaschinen Type H.

Befug . . . . Wr
Begelo Ww1
Begeissen . . . . Wal
Beherren . . . . Waal
Begiros . . . . Wbl
Bejudak . . . . Wbbl
Bekalking . . . . Wcl
Bekern . . . . Wccl

Perforiermaschinen Type J.

Belang . . . . Wk
Bemaresco . . . . Wwk
Bemerione . . . . Wak
Benedicto . . . . Waak
Benjam . . . . Wbk
Benjal . . . . Wbbk
Benignanza . . . . Wck
Benikada . . . . Wcck
Bepeiazen . . . . Wdk
Bergstarz . . . . Wek
Hochleist . . . . Hochleistungs-perforiermaschine

Perforiermaschinen Type K.

Beronien . . . . War
Berthari . . . . Wbr

Perforiermaschine Type L I.

Berlaan VV

Perforiermaschinen Type L II und L III.

Besbicus . . . . VVt
Besbiessa . . . . VVat
Besing . . . . VVik
Besbeck . . . . VVaik

Perforiermaschinen Type M.

Beturia . . . . VVbk
Bedelehen . . . . VVck

Perforiermaschinen Type N.

Blasim . . . . Wkl
Blasimona . . . . Wwkl
Blasol . . . . Wakl
Blasolur . . . . Waakl
Blasus . . . . Wbkl
Blastic . . . . Wckl
Blastola . . . . Wcckl

Perforiermaschinen Type N I.

Blasimar . . . . Wklm
Blasimonamar . . . . Wwklm
Blasolmar . . . . Waklm
Blasolurmar . . . . Waaklm
Blasusmar . . . . Wbklm
Blasticmar . . . . Wcklm
Blastolamar . . . . Wcclm

Perforiermaschinen Type P.

Bleisoldat . . . . Wm
Bldzkeel . . . . Wn
Blobery . . . . Wo

Perforiermaschine Type Q.

Boabant . . . . Wvt

Perforiermaschine Type R.

Bogenfisch . . . . Vz

Perforiermaschinen Type S.

Bonheur . . . . Wz
Bonifacius . . . . Waz
Brakenier . . . . Wbz

Perforiermaschinen Type S I.

Brigitte . . . . Wzr
Broglio . . . . Wazr

Perforiermaschinen Type V.

Bubeli . . . . Wuc
Bubaf . . . . Wud

Perforiermaschine Type W.

Budalia . . . . VW

Farbereibmaschinen.

Calaspire . . . . F
Candelabra F1
Candidates F2
Capilar F3
Capisrolia F4
Capitagnat F5

Kartonscheren.

Carbas . . . . WH
Carcinose . . . . WJ

Oesenmaschine.

Cacibari . . . . VY

Zur Beachtung!

Ueberall dort, wo in der Preisliste für Maschinen infolge verschiedener Ausführungsmöglichkeiten mehrere Grundpreise eingestellt werden mußten, ist zwecks klarer Bezeichnung bei telegraphischer Bestellung auch eine **„telegraphische Zusatzbezeichnung"** vorgesehen. Will man also beispielsweise eine für Fuß- und Kraftbetrieb eingerichtete Perforiermaschine „Wvt" bestellen, so ist nur das Wort „Boabuntzwei" zu telegraphieren.

Wird eine Perforiermaschine der Typen E, F 1, H oder J als **Hochleistungs-Maschine** gewünscht, so ist obigen Telegrammworten die Silbe „Hochleist" anzufügen. Für eine Hochleistungs-Perforiermaschine der Type E Wx würde also: „Baumfinkhochleist" zu telegraphieren sein.

Gehrungsschneider, Linien- und Regletten-Schneideapparate.

Carol . . . . . E
Carolinoto . . . . . EA
Caroons . . . . . F
Carolus . . . . . EC

Regletten- und Spatien-schneider.

Caro . . . . . Fb
Carospa . . . . . Fba

Setzmaschinen-Zeilen-schneider Nr. I und II.

Carond . . . . . Fca
Carosso . . . . . Fc

Linien-Biegeapparat.

Casinobat . . . . . JK

Linienhobel.

Cayenne . . . . . J
Caynos . . . . . K

Walzenmasse-Schmelz-Apparate.

Cazeales . . . . . Nr. 1
Cazzuola . . . . . „ 2
Cebadille . . . . . „ 3
Cebara . . . . . „ 3a
Cebedaos . . . . . „ 4
Cecesa . . . . . „ 4a
Cepelam . . . . . „ 4b
Cepezuna . . . . . „ 4c
Cephora . . . . . „ 4d
Cepvalda . . . . . „ 4e
Cephalic . . . . . „ 5
Cerberus . . . . . „ 5a
Cerbottana . . . . . „ 5b
Cesura . . . . . „ 5c
Cetera . . . . . „ 5d
Cevedale . . . . . „ 5e
Ceveris . . . . . „ 6
Cevoka . . . . . „ 6a

Stereotypplatten-Fundament.

Cerbiatta

Universal-Plattenfundament B.

Christiana

Rollen-Schließzeug. Französisches System.

Ciderist . . . . . Sortiment I
Cidre . . . . . „ II
Cilisa . . . . . „ III
Cilcero . . . . . „ IV

Rollen-Schließzeug. Deutsches System.

Cleopatre . . . . . Sortiment I
Cielestin . . . . . „ II
Concordia . . . . . „ III
Cornelians . . . . . „ IV

Schrauben-Schließzeug.

Corquida . . . . . Sortiment I
Cridda . . . . . „ II
Crinette . . . . . „ III
Crisaci . . . . . „ IV
Critic . . . . . „ V

Systematische gußeiserne Formatstege. System Didot.

Cypressen . . . . . Sortiment I
Cyrilla . . . . . „ II
Cyltode . . . . . „ III
Dachtake . . . . . „ IV
Daddoreen . . . . . „ V

Systematische gußeiserne Hohlstege. System Didot.

Dianos . . . . . } Sortiment I
Dannosan . . . . . }
Danielem . . . . . } „ II
Danieleman . . . . }
Darieus . . . . . } „ III
Darieusan . . . . . }
Darkling . . . . . } „ IV
Darklingan . . . . }

Nonpareille-, Petit- und Cicero-Regletten. System Didot.

a) Ausfüllmaterial

Dehaberes . . . . . Sortiment I
Dehaban . . . . . „ II
Dehanem . . . . . „ III
Dehiser . . . . . „ IV

b) Unterlegmaterial

Dehabest . . . . . } Sortiment I
Dehabeiesen . . . . }
Dehabarst . . . . . } „ II
Dehabaren . . . . }
Dehanst . . . . . } „ III
Dehanenen . . . . }
Dehist . . . . . } „ IV
Dehisseen . . . . }

Drehbarer Waschtisch.

Dehaca . . . . . WII

Eiserne Schließplatten.

Dezent ES0
Didonem ES1
Dietrich ES2
Digidalis ES3
Diogene ES4
Dionisio ES5
Dicinos ES6
Doctrine ES7
Dogmatiste ES8
Domenico ES9

Kipp-, fahr- und in der Höhe verstellbare Formentrans-porttische.

Dada Fv1
Dober Fv2
Dacis Fv3
Dodel Fv4

Fahrbare Schließplatte mit hölzernem Untergestell und eiserner Platte, in der Höhe verstellbar.

Dony ES51
Dopes ES71

Zur Beachtung!

Ueberall dort, wo in der Preisliste für Maschinen infolge verschiedener Ausführungsmöglichkeiten mehrere Grundpreise eingestellt werden mußten, ist zwecks klarer Bezeichnung bei telegraphischer Bestellung auch eine **„telegraphische Zusatzbezeichnung“** vorgesehen. — Will man also beispielsweise einen Walzenmasse-Schmelzapparat 6a für Dampfheizung bestellen, so wäre nur das Wort „Cevokazwei“ zu telegraphieren.

Allgemeine Lieferungsbedingungen.

I. **Umfang der Lieferpflicht:** Der Umfang der Lieferung ist in dem beiliegenden Angebot angegeben. Die zu dem Angebot gehörigen Unterlagen, wie Abbildungen, Zeichnungen und Gewichtsangaben sind nur annähernd maßgebend, da vorgenommene Verbesserungen oder sonstige Umkonstruktionen nicht selten das Gesamtbild und den Raumbedarf beeinflussen. Schutzvorrichtungen gemäß den Vorschriften der Berufsgenossenschaft für Deutschlands Buchdrucker werden nur insoweit mitgeliefert, als dies im einzelnen ausdrücklich vereinbart ist; sie werden stets extra berechnet. Als zugesichert gelten nur solche Eigenschaften, die im Vertrage ausdrücklich als zugesichert angegeben oder nach dem Vertragsinhalt als solche unzweideutig erkennbar sind. Mündliche Nebenabreden sind nur wirksam wenn sie in dem schriftlichen Vertrage wiederholt oder schriftlich bestätigt sind.

II. **Preis:** Angebot und Auftragsbestätigung lauten auf Reichsmark. Meine Offertpreise und Notierungen in den Auftragsbestätigungen sind ermittelt auf Grund der am betreffenden Tage gültigen Materialpreise, Lohn- und Frachtsätze sowie der sonstigen für diesen Zeitpunkt in Frage kommenden Verhältnisse, sie dürfen daher **nur** als Mindestpreise angesehen werden. Angesichts der immer noch schwankenden Preise für Rohmaterial, das mir stets zu dem am Lieferungstage gültigen Preise in Rechnung gestellt wird, sowie der unbeständigen Löhne und sonstigen Fabrikationsspesen, bleibt die Festlegung meiner tatsächlichen Verkaufspreise ebenfalls für den Liefertag vorbehalten. Bei kurzen Lieferfristen werden die Preise in der Regel als feste gelten, doch bedarf dies immer der schriftlichen Bestätigung. Meine Preise gelten ab Werk und schließen Verpackung, Fracht, Anfuhr zum Aufstellungsplatz, Abladen und Aufstellen nicht ein.

III. **Zahlungsbedingungen:** Die Zahlung des Preises hat in bar oder mittels Scheck, und zwar ein Drittel bei Bestellung, Rest vor Versand zu erfolgen. Werden bei Aufgabe feinster Referenzen oder bei mir bekannten Firmen ausnahmsweise andere Zahlungsbedingungen ausgemacht, so bedürfen diese meiner ausdrücklichen Bestätigung. Die Zurückhaltung der Zahlung oder die Aufrechnung irgendwelcher Gegenansprüche des Bestellers sind ausgeschlossen. Soweit Wechsel überhaupt als Zahlungsmittel in Betracht kommen, lehne ich jegliche Verbindlichkeit für deren rechtzeitige Präsentation oder Protestaufnahme ab.

Einzelanfertigungen werden nur gegen völlige Vorauszahlung bei Bestellung angenommen. Bei Zahlungsverzug bin ich berechtigt, meiner Kundschaft die Zinssätze in Rechnung zu stellen, welche die Leipziger Großbanken für offene Kredite verlangen.

Preise für Extra- und Ersatzteile, Reparatur- und Verpackungskosten verstehen sich stets rein netto für Kassezahlung. Beträge für Reparaturen usw. gestatte ich mir der Kürze halber in der Regel durch Nachnahme zu erheben.

IV. **Lieferzeit:** Die aufgegebenen Lieferzeiten werden von mir möglichst pünktlich eingehalten, sie verstehen sich ab Werk und haben zur Voraussetzung die Erfüllung der vereinbarten Zahlungsbedingungen sowie den rechtzeitigen Eingang sämtlicher vom Besteller zu liefernden Unterlagen. Sie werden zugesagt vorbehaltlich unvorhergesehener Hindernisse — gleichviel ob sie in dem Werk des Lieferers selbst oder bei seinem Unterlieferer eintreten — wie Fälle höherer Gewalt, Mobilmachung, Krieg, Aufruhr, Ausschußwerden eines wichtigeren Arbeitsstücks oder anderer unverschuldeter Verzögerungen in der Fertigstellung wesentlicher Lieferteile, Verzögerungen bei deren Beförderung, Betriebsstörungen, Arbeiterausstände und -Aussperrungen, sowie vorbehaltlich unverschuldeter, verspäteter Anlieferung wesentlicher Rohstoffe, soweit diese Hindernisse nachweislich auf die Fertigstellung oder Ablieferung des Lieferungsgegenstandes von erheblichem Einfluß sind. Die Lieferfrist wird im Falle solcher Hindernisse entsprechend verlängert, Einwendungen des Bestellers im Falle verspäteter Lieferung oder gar die Drohung, vom Vertrage zurückzutreten, sind ausgeschlossen, und zwar auch nach Ablauf einer dem Lieferer etwa gestellten Nachfrist.

V. **Anlieferung:** Die Anlieferung geschieht sofort, nachdem die Lieferungsgegenstände fertiggestellt sind. Versand, Verpackung, Wahl des Bahnhofes für die Ablieferung erfolgen, wenn nicht der Besteller bestimmte Weisungen erteilt hat, nach bestem Ermessen, aber ohne Verbindlichkeit des Lieferers.

VI. **Verpackung:** Die Maschinen und Apparate werden gewöhnlich montiert und ihrem Gewicht entsprechend solid, fast immer in Kisten verpackt; die Preise für die Verpackung sind bei den Maschinen usw. aufgeführt. Die Verpackung aller anderen Gegenstände geschieht nach Bedarf erfahrungsgemäß unter billigster Berechnung. Verpackung in extra starken Kisten oder für Seetransport erhöht die Verpackungspreise um 10%. Für gut erhaltene Kisten vergüte ich bei franko Zurücksendung nur die Hälfte des dafür berechneten Betrages, da in demselben nicht nur der Kistenpreis, sondern auch die Packerlöhne mit enthalten sind, vorausgesetzt, daß diese Kistenrücksendung innerhalb eines Monats vom Tage der Faktura an erfolgt.

Für Rücksendung einfacher Verpackung wird nichts vergütet, da der berechnete Betrag zumeist aus Arbeitslöhnen besteht.

Zu jeder Maschine liefere ich die notwendigen Schraubenschlüssel sowie die im Katalog [illegible] Werkzeuge. Antriebsscheiben auf Hauptwellen, Fundamentschrauben usw. werden nur auf besondere Bestellung gegen Extraberechnung geliefert.

VII. **Gefahrübergang:** Die Gefahr geht spätestens mit der Absendung der Lieferteile auf dem Besteller über, auch dann, wenn der Lieferer ausnahmsweise etwa die Versendungskosten, die Aufstellung oder die Montage Anfuhr übernommen hat. Der Besteller trägt außerdem von der Ankunft der Lieferteile an die Gefahr, insbesondere bei Feuer, Explosion oder Diebstahl.

VIII. **Annahme und Erfüllung:** Unwesentliche Anstände berechtigen den Besteller nicht, die Annahme der Lieferung zu verweigern. Die geschuldete Leistung gilt auch dann als bewirkt, wenn der Lieferungsgegenstand nach Art des Vertrages im wesentlichen entsprechend geliefert ist.

IX. **Aufstellen der Maschinen:** Bei den kleineren einfachen Maschinen ist das Aufstellen unter genauer Beobachtung der gedruckten Anweisung, die jeder Maschine beigegeben wird, nicht schwer und wird in der Regel von den Empfängern selbst besorgt. Bei größeren komplizierten Maschinen, die auseinandergenommen zum Versand kommen, kann ich eine Garantie für die Leistungsfähigkeit, richtiges Funktionieren und Haltbarkeit nur dann übernehmen, wenn die Maschinen durch einen meiner Monteure aufgestellt werden. Jede Maschine wird vor Versand in meinem Betrieb in Betrieb gesetzt und auf Gang, Brauchbarkeit und Leistungsfähigkeit eingehend untersucht.

X. **Montage:** Für einen meiner Monteure berechne ich zur Zeit außer dem Tagegeld für freie Hin- und Rückfahrt Deutschland stündlich [illegible] bei 8stündiger Arbeitszeit. Ueberstunden werden extra berechnet. Die in Rechnung zu bringende Zeit beginnt mit der Abreise des Monteurs von Leipzig und endigt mit dessen Ankunft in Leipzig. Dazwischenfallende Sonn- und Feiertage werden ebenfalls als Arbeitstage berechnet.

Bei der Montage ist der Besteller zur Leistung von Beihilfe, zur Lieferung von Material aller Art und zur Stellung von Werkzeug auf seine Kosten verpflichtet.

XI. **Haftung für Mängel der Lieferung:** Für Mängel der Lieferung haftet der Lieferer in der Weise, daß er ohne andere Verbindlichkeiten zu übernehmen als deren Ersatz selbst, alle diejenigen Teile unentgeltlich auszubessern oder nach seiner Wahl durch neue zu ersetzen hat, die innerhalb 12 Monaten, vom Tage der Lieferung an gerechnet, nachweisbar infolge eines vor dem Gefahrübergang liegenden Umstandes, insbesondere wegen schlechten Baustoffes unbrauchbar oder in einem die Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigenden Maße schadhaft und als solche dem Lieferer unverzüglich schriftlich angemeldet werden. Voraussetzung ist dabei die Erfüllung der dem Besteller obliegenden Vertragsverpflichtungen, insbesondere der vereinbarten Zahlungsbedingungen.

Etwa ersetzte Teile werden Eigentum des Lieferers.

Zur Vornahme aller mir notwendig erscheinenden Aenderungen sowie zur Lieferung von Ersatzmaschinen oder Ersatzteilen hat der Besteller nur die erforderliche Zeit und Gelegenheit unentgeltlich zu gewähren.

Kosten für den Ausbau und Wiedereinbau eines schadhaften Lieferteils oder Ersatzstückes sowie alle sonst daraus erwachsenden Kosten, wie Frachten usw., hat der Besteller zu tragen. Eine weitere als die hier anerkannte Haftung übernimmt der Lieferer auch nicht für seine Monteure, sofern diese zu anderen als vom Lieferer angewiesenen Arbeiten herangezogen werden. Meine Garantie erlischt überhaupt ganz, wenn von anderer Seite ohne meine Zustimmung irgendwelche Aenderungen oder Reparaturen an meinen Fabrikaten vorgenommen werden.

Für Lieferteile, die infolge ihrer stofflichen Beschaffenheit oder nach der Art ihrer Verwendung einem vorzeitigen Verbrauche unterliegen, wird keine Haftung übernommen, ferner nicht für Schäden infolge natürlicher Abnutzung, fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel, mangelhafter Baulichkeiten.

Für Fremderzeugnisse, wie z. B. Motoren, Gummiwalzen, Federn usw., wird die Haftung für die Mängelfreiheit und rechtzeitige Lieferung nur im Rahmen der von den Lieferanten dieser Gegenstände eingegangenen und erzwingbaren Verpflichtungen übernommen.

Ansprüche des Bestellers aus Mängeln verjähren in allen Fällen mit Ablauf der Haftfrist.

XII. **Recht des Lieferers auf Rücktritt:** Für den Fall unvorhergesehener Ereignisse, wie Fälle höherer Gewalt, Krieg, Mobilmachung, Feuersbrunst, Ueberschwemmung, welche die wirtschaftliche Bedeutung oder den Inhalt der Leistung erheblich verändern, oder auf den Betrieb des Lieferers erheblich einwirken oder gar zur Einstellung des Betriebes führen, steht dem Lieferer das Recht zu, ganz oder teilweise vom Vertrage zurückzutreten. Will er davon Gebrauch machen, hat er dies in angemessener Frist nach Erkenntnis der Tragweite des Ereignisses dem Besteller mitzuteilen. Schadensersatzansprüche des Bestellers wegen eines solchen Rücktritts sind ausgeschlossen.

XIII. **Gerichtsstand:** Alleiniger Gerichtsstand ist bei allen aus den Vertragsverhältnissen mittelbar oder unmittelbar sich ergebenden Streitigkeiten der Hauptsitz des Lieferers.

Deutsches Recht ist auch bei Auslandslieferungen maßgebend und vorbezeichneter Gerichtsstand begründet.

XIV. **Eigentumsvorbehalt:** Dem Lieferer verbleibt an dem gelieferten Gegenstande bis zur vollen Befriedigung seiner Ansprüche das Eigentum, soweit nicht bindende gesetzliche Bestimmungen entgegenstehen. — Die Geltendmachung des Eigentumsvorbehalts gilt nicht als Rücktritt.

XV. **Entwurfsarbeiten:** An Zeichnungen, Kostenanschlägen und anderen Unterlagen behält sich der Lieferer Eigentum und Urheberrecht vor; sie dürfen anderen nicht zugängig gemacht werden und sind auf Verlangen oder bei Nichterteilung des Auftrages unverzüglich zurückzusenden.

XVI. **Unübertragbarkeit der Vertragsrechte:** Der Besteller darf seine Vertragsrechte ohne ausdrückliche Zustimmung des Lieferers auf Dritte nicht übertragen.

XVII. **Bei Bestellungen,** die unter Bezugnahme auf frühere Lieferungen erfolgen, berechtigen in der Zwischenzeit vorgenommene Konstruktions-Aenderungen oder Verwendung anderen Materials nicht zu Beanstandungen.

XVIII. **Fremde Lieferungsbedingungen** sind ungültig, soweit sie den vorliegenden widersprechen.

XIX. **Haftung gegen Bruchschaden während der Uebersendung:** Falls meine Haftung nicht ausdrücklich abgelehnt wird, halte ich für Bruchschaden bei Sendungen meiner Maschinen während der Beförderung durch die Eisenbahn im Inlande unter Berechnung eines Aufschlages von 25 Reichspfennig für 100 Reichsmark des Rechnungsbetrages, bei Beförderung ins Ausland durch die Eisenbahn von 80 Reichspfennig für 100 Reichsmark des Rechnungsbetrages. Für Beförderung durch Schiff oder kombinierte Beförderung durch Eisenbahn und Schiff kann ich eine Haftung für Bruchschaden nicht übernehmen. Ich beauftrage in diesem Falle meinen Spediteur für Rechnung des Empfängers mit einer Versicherung gegen alle Gefahren einschließlich der Bruchgefahr, sofern mir nicht ausdrücklich andere Vorschriften gegeben werden.

Sofern ich die Haftung für Bruchschaden übernommen habe, d. h. bei Beförderung mit der Eisenbahn, wird von mir Ersatz für Bruch kostenlos ab meiner Fabrik geleistet, wenn mir der zerbrochene Gegenstand kostenfrei zugesandt und der Frachtbrief mit der bahnamtlichen Bescheinigung über rechtzeitige Anmeldung des Schadens vorgelegt wird. Andere Haftung für Transportschäden kann ich nicht übernehmen.

A. Hogenforst.

Gehru
Linien- 1
Schne

Carol . . . .
Carolinian .
Caroons . .
Carolus . . .

Reglette
sc

Caro . . . .
Carospa . .

Setzma
schneid

Carond . . .
Carosso . . .

Linien

Casinobal .

Li

Cayenne .
Caynos . .

Walzen

Cazalea .
Cazzuola .
Cebadilla .
Cebara . .
Cebedinos .
Cecrosa . .
Cepelam .
Cepezuna .
Cephara .
Cepicahda .
Cephalic .
Cerberus .
Cerbollana .
Cesura . .
Cetera . .
Cevedale .
Ceveris . .
Cevoka . .

Ueberall
mehrere
Bestellu
spielswe

✶

Perforiermaschinen

✶

Gehrui
Linien- 1
Schne

Carol
Carolinoa
Caroons
Carolus

Regletter
sc

Caro
Carospa

Setzmas
schneid

Carond
Carosso

Linien

Casinobat

Li

Cayenne
Cagnos

Walzen

Cazcalen
Cazznola
Cebadilla
Cebara
Cebedaos
Ceceosa
Cepelam
Cepezana
Cephora
Cepicalda
Cephalic
Cerberus
Cerbollana
Cesura
Cetera
Cevedale
Ceveris
Cevoka

Ueberall
mehrere G
Bestellung
spielsweis

Perforiermaschinen

für Hand-, Fuß- oder Kraftbetrieb, zum Teil automatisch arbeitend, in ca. 90 verschiedenen Konstruktionen und Größen für Linien-, Wellen- und Kamm-perforierung, ferner zur Herstellung von Kartenbriefen, Marken, Kanevas-Konfetti, Etiketten, Einlaßbillets, zur Perforierung von Zelluloid- und Gummi-platten, Pflastern und anderem speziellen Bedarf.

Seit ca. 60 Jahren mit dem Bau von **Perforiermaschinen** beschäftigt und solchem als Spezialität behandelnd, habe ich während dieser Zeit über 20500 solcher Maschinen in den verschiedenartigsten Ausführungen nach fast allen zivilisierten Ländern der Welt geliefert, wo sie überall zur Zufriedenheit ihrer Besitzer arbeiten. Ist diese Zahl der gelieferten Maschinen an sich schon das sprechendste Zeugnis für deren **Güte**, so bestätigen auch die vielen Anerkennungsschreiben ausnahmslos die **außerordentliche Leistungsfähigkeit** derselben. Außerdem sind sie aber auch **konstruktiv** als mustergültig angesehen, da die meisten Maschinenfabriken, die inzwischen den Bau von Perforiermaschinen aufgenommen haben, meine Originalkonstruktion adoptierten und dieselben auch heute noch benutzen.

Ich bemerke hierzu noch, daß ich die technischen Bewegungen auf diesem Gebiete ständig während aufmerksam beobachte und möchte ich Interessenten darauf hinweisen, daß zur Herstellung von Perforiermaschinen nach jeder Richtung hin, sei es in Konstruktion und Ausführung, sei es peinlicher Arbeit oder Verwendung zweckentsprechender Materialien, eine große Erfahrung nötig. Meine für die einzelnen Zwecke besonders erprobten Maschinen werden aus bestem, hierfür speziell angefertigtem und sorgfältig geprüftem Material hergestellt. **Ein Stamm alter, bewährter Arbeiter, welche zum Teil seit mehreren Jahrzehnten in meiner Fabrik beschäftigt sind und die Spezialität voll und ganz beherrschen, bietet ebenfalls Garantie für tadelloses Fabrikat.** Es ist mein fortwährendes Bemühen, meine Maschinen nach jeder Richtung hin zu verbessern, dieselben mit allen den jetzigen Anforderungen entsprechenden Neuerungen auszustatten und die verschiedensten Zwecke nutzbar zu machen.

Aus Nachfolgendem ist nicht nur die Verschiedenartigkeit der Ausführung zu ersehen, sondern auch, wie vielseitig meine **Perforiermaschinen** Verwendung finden und in welch eingehender Weise den jetzigen, durch den Bedarf gesteigerten Ansprüchen Rechnung getragen worden ist.

Beherzigenswerte Worte über Perforiermaschinen.

Um mit dem Perforierapparat möglichst lange tadellos arbeiten zu können, empfiehlt es sich, denselben ab und zu aus der Maschine zu nehmen und zu reinigen. Bei den Maschinen der Typen B bis J, N, NI, Q S und SI geschieht die Entfernung des kompletten Perforierapparates durch einfaches seitliches Herausschieben durch das Auge der Zugstange hindurch, ohne daß irgendwelche sonstige Demontage erforderlich wird. Aber auch bei den übrigen Maschinentypen ist das Herausnehmen des Perforierapparates bei Befolgung der jeder Maschine beigegebenen Gebrauchsanleitung außerordentlich einfach.

Immerhin ist dem Einsetzen des Apparates in die Maschine volle Sorgfalt zu widmen, um ein Versehen hierbei in der Regel ein Verbiegen der Stifte herbeiführt.

Außerdem ist es von größtem Nutzen, die Perforierstifte **rostfrei** zu erhalten. Es genügt hierzu, einen mit Oel getränkten Bogen öfter durchzuperforieren, wogegen beim Perforieren von gummierten Papieren es in jeder Arbeitspause notwendig ist, daß ein mit Seife bestrichener Papierbogen durchperforiert wird, wodurch die an den Stiften haftenden Gummi- und Papierteilchen entfernt werden. Gut bewährt hat sich auch die von mir seit Jahren angewandte Selbstölung der Stifte.

Die von mir gelieferten Perforierapparate sind hinsichtlich der Güte des Materials, der akkuraten peinlichen Ausführung und der dadurch erzielten Ausdauer und Haltbarkeit das Beste, was auf diesem Gebiete geliefert werden kann. Natürlich wird jeder, also auch der beste Perforierapparat, wie jedes andere Schneidemesser, je nach der Qualität und Quantität des zu perforierenden Materials früher oder später in seiner Schnittfähigkeit nachlassen und stumpf werden. Es ist in diesem Fall zu empfehlen, um die Reparaturkosten möglichst gering zu gestalten, den Apparat nicht bis zum äußersten abzunutzen, sondern denselben vielmehr **sofort** zur Reparatur zu geben, sobald die Sauberkeit des Schnittes nachläßt. **Reparaturbedürftige Apparate** sind stets **komplett,** d. h. mit Stahlschiene, Rotgußschiene, Stift- und Deckschiene sowie Zwischenplättchen und Schrauben **einzusenden.**

Meine Normalperforierung.

Für gewöhnlich, d. h. wenn seitens der verehrten Besteller keine besonderen Wünsche zum Ausdruck gebracht werden, statte ich meine Perforiermaschinen mit einer Perforierung aus, wie sie durch das zwischen Seite 22 und Seite 23 beigeheftete Schnittmuster gekennzeichnet wird. Dabei findet die **erfahrungsgemäß bestgeeignete Stiftstärke** und die **vorteilhafteste Lochentfernung** Verwendung, so daß eine Perforierung erzielt wird, die für fast alle vorkommenden Arbeiten gleich gut brauchbar ist. — Diese meine Normalperforierung wird außerdem auch unter No. 7 nachstehend veranschaulichter sonst ausgeführter Perforierungen dargestellt.

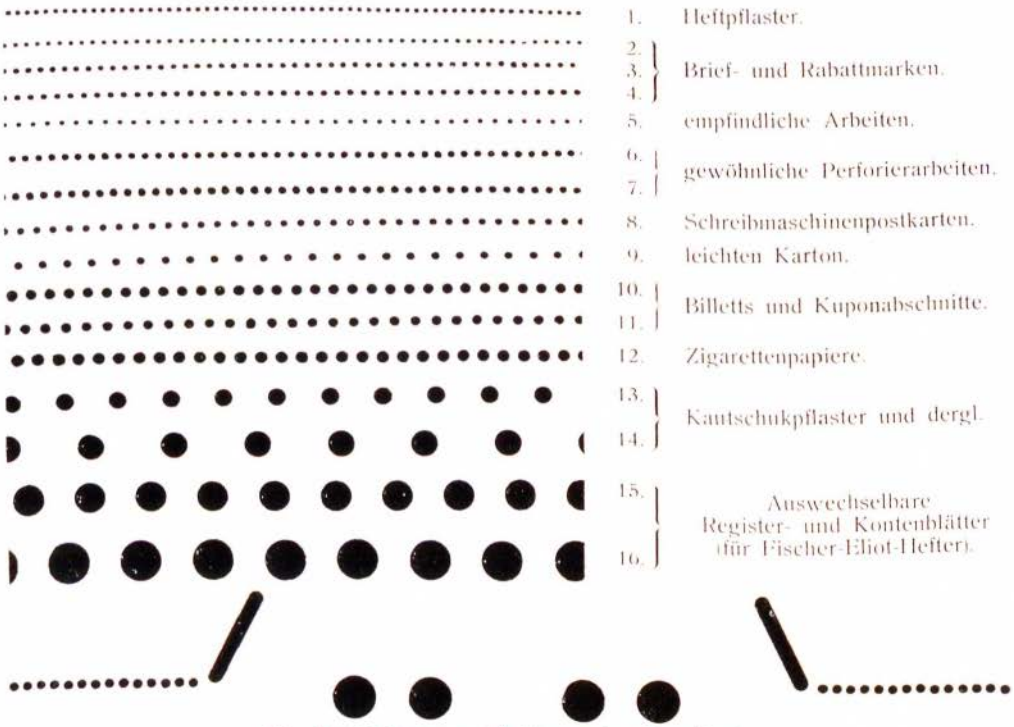
Die feineren dieser Perforierungen ergeben wohl ein leichteres Reißen, dafür sind die Apparate aber auch wesentlich empfindlicher, so daß die Reparaturen kostspielig werden und diese Perforierungen nur dann gewählt werden sollten, wenn besondere Gründe dies bedingen. Die gröberen Perforierungen dagegen kommen meist nur für Spezialzwecke in Betracht.

Selbstverständlich kann ich auch alle sonst gewünschten Perforierungen ausführen. Bei deren Bestellungen erbitte ich jedoch **genaue** Angaben; am besten ist es, wenn ein entsprechendes Schnittmuster eingesandt wird.

Jeder Perforierapparat mit einer von meiner normalen Perforierung abweichenden erfordert eine besondere Anfertigung, was Preis und Lieferzeit beeinflußt.

Muster einiger bisher ausgeführter Perforierungen

(Muster Nr. 7 stellt die Lagerperforierung dar;
alle übrigen bedingen eine Extraanfertigung und Preiserhöhung),
üblich für



17. Formulare zum Einhängen in Schnellhefter.

Perforiermaschinen

für Hand-, Fuß- oder Kraftbetrieb, zum Teil automatisch arbeitend, in ca. 90 verschiedenen Konstruktionen und Größen für Linien-, Wellen- und Kammperforierung, ferner zur Herstellung von Kartenbriefen, Marken, Kanevas, Konfetti, Etiketten, Einlaßbillets, zur Perforierung von Zelluloid- und Gummiplatten, Pflastern und anderem speziellen Bedarf.

Seit ca. 60 Jahren mit dem Bau von **Perforiermaschinen** beschäftigt und solchen als Spezialität behandelnd, habe ich während dieser Zeit über 20500 solcher Maschinen in den verschiedenartigsten Ausführungen nach fast allen zivilisierten Ländern der Welt geliefert, wo sie überall zur Zufriedenheit ihrer Besitzer arbeiten. Ist diese Zahl der gelieferten Maschinen an sich schon das sprechendste Zeugnis für deren **Güte**, so bestätigen auch die vielen Anerkennungsschreiben ausnahmslos die **außerordentliche Leistungsfähigkeit** derselben. Außerdem sind sie aber auch **konstruktiv** als mustergültig angesehen, da die meisten Maschinenfabriken, die inzwischen den Bau von Perforiermaschinen aufgenommen haben, meine Originalkonstruktion adoptierten und dieselbe auch heute noch benutzen.

Ich bemerke hierzu noch, daß ich die technischen Bewegungen auf diesem Gebiete fortwährend aufmerksam beobachte und möchte ich Interessenten darauf hinweisen, daß zur Herstellung von Perforiermaschinen nach jeder Richtung hin, sei es in Konstruktion und Ausführung, sei es in peinlicher Arbeit oder Verwendung zweckentsprechender Materialien, eine große Erfahrung nötig ist. Meine für die einzelnen Zwecke besonders erprobten Maschinen werden aus bestem, hierfür speziell angefertigtem und sorgfältig geprüftem Material hergestellt. **Ein Stamm alter, bewährter Arbeiter, welche zum Teil seit mehreren Jahrzehnten in meiner Fabrik beschäftigt sind und diese Spezialität voll und ganz beherrschen, bietet ebenfalls Garantie für tadelloses Fabrikat.** Es ist mein fortwährendes Bemühen, meine Maschinen nach jeder Richtung hin zu verbessern, dieselben mit allen den jetzigen Anforderungen entsprechenden Neuerungen auszustatten und für die verschiedensten Zwecke nutzbar zu machen.

Aus Nachfolgendem ist nicht nur die Verschiedenartigkeit der Ausführung zu ersehen, sondern auch, wie vielseitig meine **Perforiermaschinen** Verwendung finden und in welch eingehender Weise den jetzigen, durch den Bedarf gesteigerten Ansprüchen Rechnung getragen worden ist.

Beherzigenswerte Worte über Perforiermaschinen.

Um mit dem Perforierapparat möglichst lange tadellos arbeiten zu können, empfiehlt es sich, denselben ab und zu aus der Maschine zu nehmen und zu reinigen. Bei den Maschinen der Typen B bis J, N, NI, Q S und SI geschieht die Entfernung des kompletten Perforierapparates durch einfaches seitliches Herausschieben durch das Auge der Zugstange hindurch, ohne daß irgendwelche sonstige Demontage erforderlich wird. Aber auch bei den übrigen Maschinentypen ist das Herausnehmen des Perforierapparates bei Befolgung der jeder Maschine beigegebenen Gebrauchsanleitung außerordentlich einfach.

Immerhin ist dem Einsetzen des Apparates in die Maschine volle Sorgfalt zu widmen, da ein Versehen hierbei in der Regel ein Verbiegen der Stifte herbeiführt.

Außerdem ist es von größtem Nutzen, die Perforierstifte **rostfrei** zu erhalten. Es genügt hierzu, einen mit Oel getränkten Bogen öfter durchzuperforieren, wogegen beim Perforieren von gummierten Papieren es in jeder Arbeitspause notwendig ist, daß ein mit Seife bestrichener Papierbogen durchperforiert wird, wodurch die an den Stiften haftenden Gummi- und Papierteilchen entfernt werden. Gut bewährt hat sich auch die von mir seit Jahren angewandte Selbstölung der Stifte.

Die von mir gelieferten Perforierapparate sind hinsichtlich der Güte des Materials, der akkuraten, peinlichen Ausführung und der dadurch erzielten Ausdauer und Haltbarkeit das Beste, was auf diesem Gebiete geliefert werden kann. Natürlich wird jeder, also auch der beste Perforierapparat, wie jedes andere Schneidemesser, je nach der Qualität und Quantität des zu perforierenden Materials, früher oder später in seiner Schnittfähigkeit nachlassen und stumpf werden. Es ist in diesem Falle zu empfehlen, um die Reparaturkosten möglichst gering zu gestalten, den Apparat nicht bis zum äußersten abzunutzen, sondern denselben vielmehr **sofort** zur Reparatur zu geben, sobald die Sauberkeit des Schnittes nachläßt. **Reparaturbedürftige Apparate** sind stets **komplett**, d. h. mit Stahlschiene, Rotgußschiene, Stift- und Deckschiene sowie Zwischenplättchen und Schrauben, **einzusenden.**

Meine Normalperforierung.

Für gewöhnlich, d. h. wenn seitens der verehrten Besteller keine besonderen Wünsche zum Ausdruck gebracht werden, statte ich meine Perforiermaschinen mit einer Perforierung aus, wie sie durch das zwischen Seite 22 und Seite 23 beigeheftete Schnittmuster gekennzeichnet wird. Dabei findet die **erfahrungsgemäß bestgeeignete Stiftstärke** und die **vorteilhafteste Lochentfernung** Verwendung, so daß eine Perforierung erzielt wird, die für fast alle vorkommenden Arbeiten gleich gut brauchbar ist. — Diese meine Normalperforierung wird außerdem auch unter No. 7 nachstehend veranschaulichter sonst ausgeführter Perforierungen dargestellt.

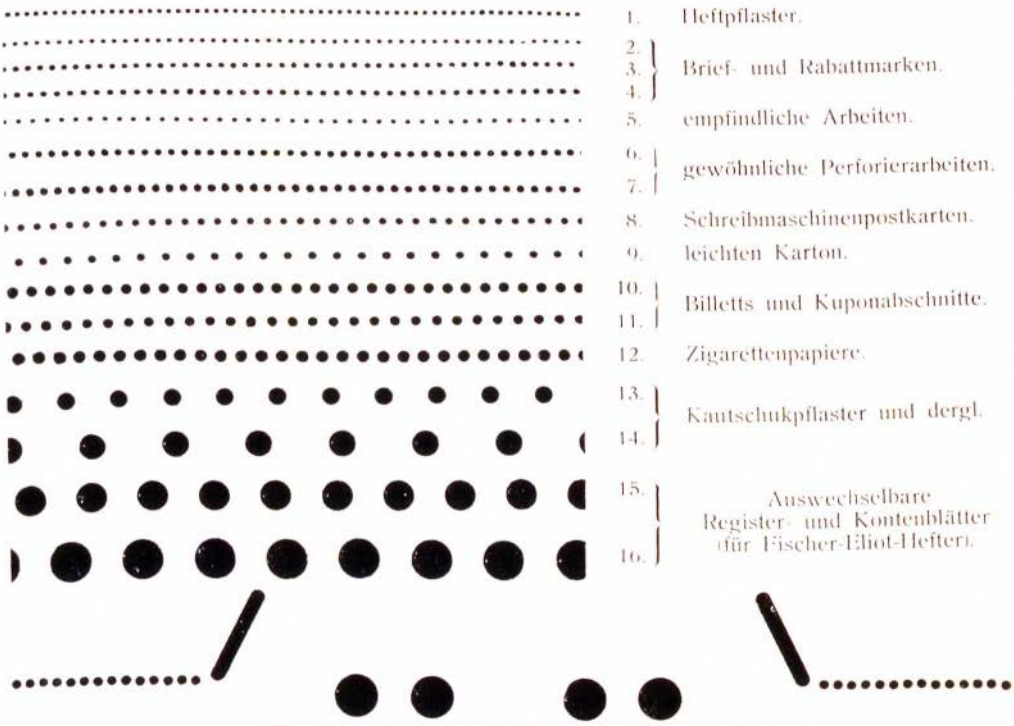
Die feineren dieser Perforierungen ergeben wohl ein leichteres Reißen, dafür sind die Apparate aber auch wesentlich empfindlicher, so daß die Reparaturen kostspielig werden und diese Perforierungen nur dann gewählt werden sollten, wenn besondere Gründe dies bedingen. Die gröberen Perforierungen dagegen kommen meist nur für Spezialzwecke in Betracht.

Selbstverständlich kann ich auch alle sonst gewünschten Perforierungen ausführen. Bei deren Bestellungen erbitte ich jedoch **genaue** Angaben; am besten ist es, wenn ein entsprechendes Schnittmuster eingesandt wird.

Jeder Perforierapparat mit einer von meiner normalen Perforierung abweichenden erfordert eine besondere Anfertigung, was Preis und Lieferzeit beeinflußt.

Muster einiger bisher ausgeführter Perforierungen

(Muster Nr. 7 stellt die Lagerperforierung dar;
alle übrigen bedingen eine Extraanfertigung und Preiserhöhung),
üblich für



17. Formulare zum Einhängen in Schnellhefter.

Perforiermaschinen für allgemeinen Bedarf.

Perforiermaschine Type A

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Die Maschine hat beiderseits offenes Gestell.

Die Entfernung von der Perforierlinie bis zum Hinterwinkel beträgt bei VB 150 mm, bei VB I 200 mm.

Mit dieser Maschine lassen sich natürlich auch Teilschnitte herstellen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis RM	Verpackung RM	Preis eines Reserve-Perforier-Apparates RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Avanceduo	VB	25 resp. unbegr.				47 × 55	42	30	0,1
Avenant	VB I	35 „ „				59 × 56	70	50	0,15

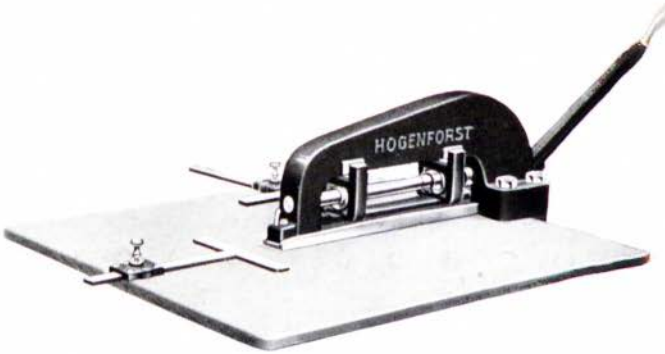
Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen RM

Beide Größen meist vorrätig.

Perforiermaschine Type B

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Schnittlänge dieser Maschine beträgt 27 cm oder bei 2maligem Anlegen 54 cm.

Der Perforier-Apparat wird als ein komplettes Stück ausgebildet und ist ohne weiteres austauschbar. — Mit dieser Maschine lassen sich natürlich auch Teilschnitte herstellen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis RM	Verpackung RM	Preis eines Reserve-Perforier-Apparates RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Ayrant	VA	27—54				78 × 62	75	45	0,25

Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen RM

Diese Maschine ist meist vorrätig. — Bereits über 20 500 Perforiermaschinen geliefert.

Schnittmuster der Rundloch-Perforiermaschinen

(Normalperforation)

· besitzt eine lichte
von 72 cm, wovon
Perforierung ein-
Durch zweimaliges
an die ganze Ma-
nutzen, resp. ent-
hnitte erzielen.

ntergestell mit
te *RM*
Perforieren ganz
eifen *RM*
erapparat A *RM*
n Selbstölen der
RM

Gewicht		Raumbedarf
ver- ackt a. kg	unver- packt ca. kg	ver- packt cbm
95	68	0,35
95	68	0,35
95	68	0,35

maschine
e D

ıbetrieb.

Nachdruck verboten.

verbreitetste Hand-
; sie besitzt **Teil-**
ıng. Der Perforier-
em aus der Maschine
erden.

gestell mit Holzplatte

forieren von Etiketten
eite 32.
rforieren ganz schma-
siehe Seite 33.
bstölen der Stifte *RM*
M
siehe Seite 33.

ist vorrätig. Bereits
rmaschinen geliefert.

Gewicht		Raumbedarf
ver- ackt a. kg	unver- packt ca. kg	ver- packt cbm
33	20	0,1
44	27	0,15
60	38	0,2
80	50	0,25
05	70	0,3

ür al

B

erforier

für

Eigene Konstru

Die Maschine l

Die Entfernung

lterwinkel beträg

Mit dieser Ma

lschnitte herstell

ele graphische bezeichnung	Bem
nceduo	V
ment	V
	Vor

erforier

Typ

für Han

ne Konstruktion.

e Schnittlänge

27 cm oder

54 cm.

r Perforier-/

ettes Stück

veiteres austa

ine lassen sic

te herstellen.

-phische bezeichnung	Ben
nt	Vor

ese Maschi

Perforiermaschine Type C

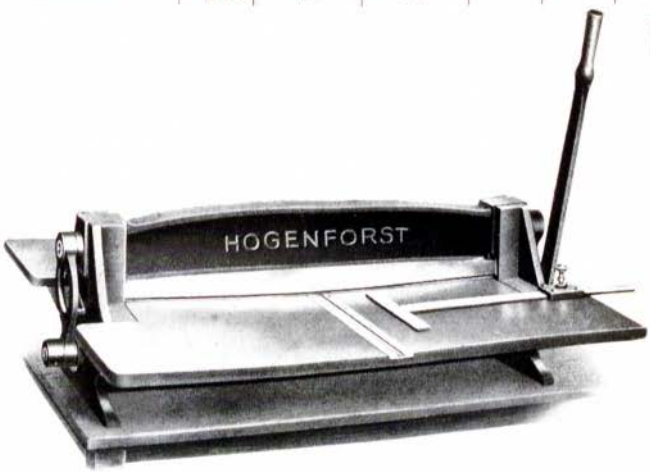
für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Maschine besitzt eine lichte Durchgangsweite von 72 cm, wovon nur ein Teil zur Perforierung eingerichtet ist. — Durch zweimaliges Anlegen kann man die ganze Maschinenbreite ausnutzen, resp. entsprechende Teilschnitte erzielen.

Ein eisernes Untergestell mit Holzplatte RM
Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen RM
Etikettenperforierapparat A RM
Einrichtung zum Selbstölen der Stifte RM

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Länge des leeren Durchgangsraumes cm	Preis RM	Verpackung RM	Preis eines Reserve-Perforier-Apparates RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Baberies	**Vg I**	36	36				110×62	95	68	0,35
Bacchandos	**Vg II**	40	32					95	68	0,35
Bacchita	**Vg III**	45	27					95	68	0,35



Perforiermaschine Type D

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dies ist die verbreitetste Handperforiermaschine; sie besitzt **Teilschnittvorrichtung.** Der Perforierapparat kann bequem aus der Maschine herausgezogen werden.

Ein eisernes Untergestell mit Holzplatte RM
Einrichtung zum Perforieren von Etiketten siehe Seite 32.
Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen siehe Seite 33.
Einrichtung zum Selbstölen der Stifte RM bis RM
Nutapparate siehe Seite 33.

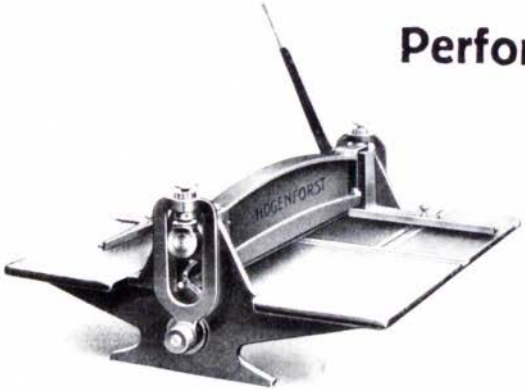
Sämtliche Größen meist vorrätig. Bereits über 20500 Perforiermaschinen geliefert.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis RM	Verpackung RM	Preis eines Reserve-Perforier-Apparates RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Barbarossa	**V 1**	25				46×46	33	20	0,1
Barceo	**V 2**	30				55×52	44	27	0,15
Bakblick	**V x**	40				63×62	60	38	0,2
Ballastage	**V cx**	50				74×62	80	50	0,25
Ballata	**V dx**	60				86×62	105	70	0,3

Perforiermaschine Type D I

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Maschine entspricht im allgemeinen meiner Perforiermaschine Typus D. Der Mehrpreis rechtfertigt sich dadurch, daß diese vervollkommnete Maschine auch noch mit Einrichtung zum Selbstölen der Stifte, mit geteilten und nachstellbaren Zugstangen sowie mit in den Tisch eingelassener Schiene für den Seitenwinkel ausgestattet wird.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis RM	Verpackung RM	Preis eines Reserve-Perforier-Apparates RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Balleram	**V 1 gb**	25				46×46	38	20	0,1
Ballerast	**V 2 gb**	30				55×52	44	27	0,15
Balloda	**Vgb**	40				63×62	60	38	0,2
Ballom	**Vcgb**	50				74×62	80	50	0,25
Balloxu	**Vdgb**	60				86×62	110	75	0,3

Ein eisernes Untergestell mit Holzplatte RM **Einrichtung zum Perforieren von Etiketten** siehe Seite 32

Vorrichtung zum Perforieren schmaler Streifen siehe Seite 33 **Nutapparate** siehe Seite 33

Hogenforst's Hochleistungs-Perforiermaschine

für Fuß- oder Kraftbetrieb

locht spielend Lagen von zirka 15 Bogen mittelschweren Papiers.

Telegraphische Bezeichnung *„Hochleist"*.

Mit den gewöhnlichen für Fuß- oder Kraftbetrieb eingerichteten Perforiermaschinen soll man in der Regel nur 5 bis 6 Blatt auf einmal perforieren, um auf diese Weise den Perforierapparat zu schonen.

Um nun dem Verlangen nach intensiverer Ausnutzbarkeit dieser Maschinen gerecht zu werden, rüste ich meine Fuß- oder Kraftbetriebs-Perforiermaschinen auf Wunsch auch derart aus, daß man damit 10, 15 oder mehr Bogen mittelschweren Papiers ohne besonderen Kraftaufwand und ohne Nachteil für die Maschine auf einmal zu perforieren vermag. Solche Maschinen werden als

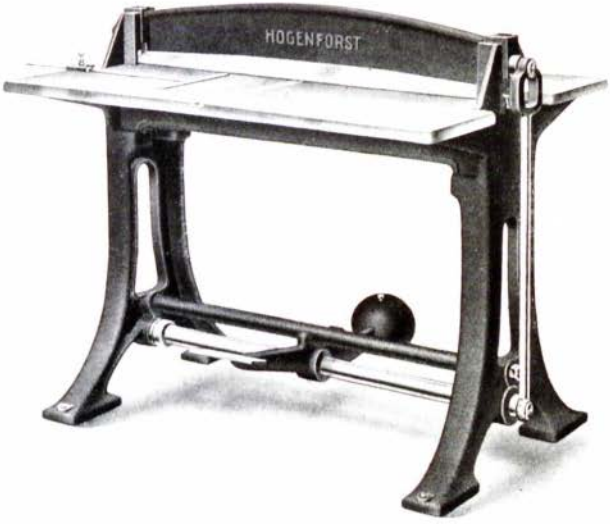
Hochleistungsmaschinen

bezeichnet. — Die Preise der Hochleistungsmaschinen, als solche kommen nur die Typen E, F I, H und J in Frage, sind in der Preisliste zum Hauptkatalog Teil I mit enthalten.

Perforiermaschine Type E

für Fußbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Sie ist die gangbarste Fußbetriebsperforiermaschine.

Die Ausführung ist eine sehr solide und saubere. — Teilschnittperforationen sind ohne weiteres möglich; bei den gewöhnlichen Perforiermaschinen dieser Type werden sie durch Umlegen eines am Fußtritt angebrachten Einlegers, bei den Hochleistungsmaschinen auf andere bequeme Weise erzielt.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis der gewöhnl. Masch. ℳ	Preis als Hochleistgs.-masch. ℳ	Verpackung in Verschlag ℳ	Verpackung in Kiste ℳ	Preis eines gewöhnlichen Perforier-Appar. ℳ	Preis eines Hochleistgs.-Appar. ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Baumbrot	**VCcx**	50							74×68	200	125	0,5
Baumfink	**Wx**	60							86×80	250	170	0,7
Baxearum	**Wwx**	68							100×90	265	185	0,75
Bazat	**Wax**	75							107×98	320	200	0,9
Beatrice	**Waax**	80							107×98	330	210	0,9
Bebaendern	**Wbx**	90							120×100	400	240	1,4
Bebono	**Wbbx**	95							120×100	410	250	1,4
Becerro	**Wcx**	100							130×102	425	260	1,9
Becode	**Wccx**	105							130×102	430	270	1,9

Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen siehe Seite 33.

Einrichtung zum Perforieren von Etiketten siehe Seite 32.

Nutapparate siehe Seite 33.

Einrichtung zum Selbstölen der Stifte ℳ bis ℳ

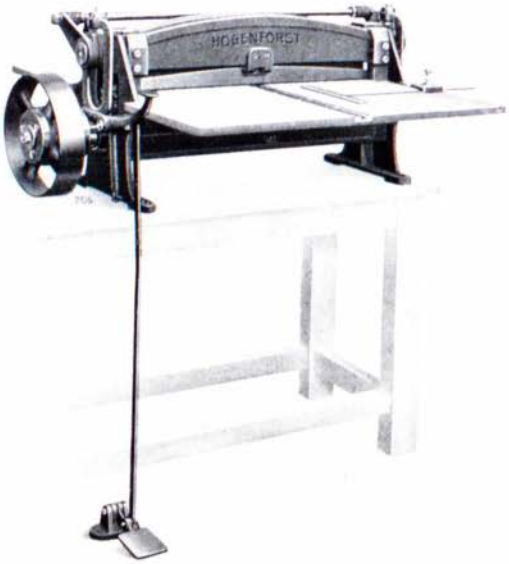
Sollen vorstehende Perforiermaschinen mit schmiedeeisernen, blankbearbeiteten Zugstangen (Telegr. Bezeichnung „Schmiede") ausgestattet werden, so erhöhen sich die Preise um ℳ bis ℳ

Sämtliche Größen meist vorrätig. — Bereits über 20500 Perforiermaschinen geliefert.

Kraftbetriebsperforiermaschine „Rekord“

ausgestattet mit Bolzenkupplung, Stützen gegen Durchbiegung der Apparate, Teilschnittvorrichtung sowie geteilten und allmählich nachstellbaren Zugstangen.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten



Ueberall dort, wo häufig kleine Formulare in Massenauflagen perforiert werden müssen, für die meine bekannten Kraftbetriebs-Perforiermaschinen der Typen H und J zu teuer sind, erwies sich vorstehende kleine Kraftbetriebsmaschine als besonders vorteilhaft.

Type	Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Preis eines Reserve-Perforier-Apparates ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Rekord	*Bekesalix*	**Vdk**	60				100×80	150	100	0,4

Einrichtung zum Selbstölen der Stifte ℛℳ bis ℛℳ

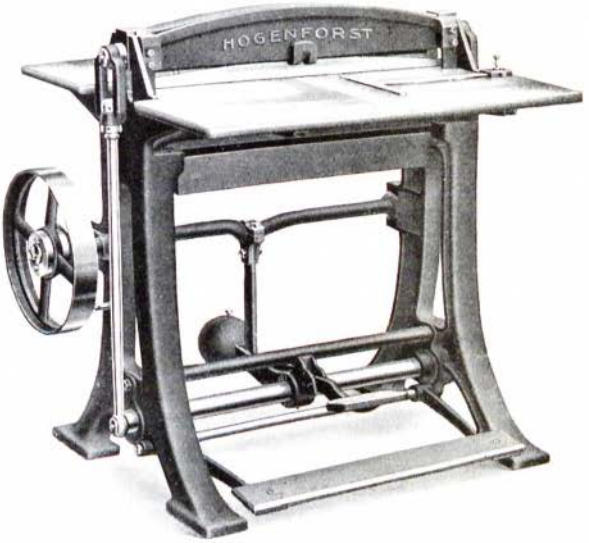
Sonstige Extra-Einrichtungen siehe Seite 32 und 33.

Perforiermaschine Type H

für Fuß- und Kraftbetrieb, mit Bolzenkupplung und Stützen gegen Durchbiegung der Apparate, mit schmiedeeisernen, geteilten, allmählich nachstellbaren Zugstangen.

(Mein früheres D. R. P. Nr. 139108.)

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Maschine besitzt den großen Vorteil, daß sie jeden Augenblick, z. B. wenn Kraftbetrieb zeitweilig nicht zur Verfügung steht, mit wenigen Handgriffen in eine Fußbetriebsmaschine umgewandelt werden kann.

Als Kraftbetriebsperforiermaschine ist ihre Leistungsfähigkeit natürlich größer als bei Hand- oder Fußbetriebsmaschinen, weil der Arbeiterin der zum Perforieren erforderliche Kraftaufwand erspart bleibt. Einrichtung für Teilschnitt ist vorhanden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis der gewöhnl. Masch. RM	Preis als Hochleistgs.-Masch. RM	Verpackung RM	Preis eines gewöhnlichen Perforier-Appar. RM	Preis eines Hochleistgs.-Appar. RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Befug	**Wf**	60						113×80	350	240	1,7
Begehr	**Wwf**	68						122×85	390	250	1,75
Begrüßen	**Waf**	75						128×98	440	310	1,9
Behexen	**Waaf**	80						128×98	445	315	1,9
Bejucos	**Wbf**	90						143×100	460	325	2,4
Bejudak	**Wbbf**	95						143×100	470	340	2,4
Bekalking	**Wcf**	100						153×102	480	350	2,9
Bekern	**Wccf**	105						153×102	500	360	2,9

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor Mehrpreis RM

Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen und Einrichtung zum Perforieren von Etiketten siehe Seite 32 und 33.

Einrichtung zum Selbstölen der Stifte RM bis RM

Perforiermaschine Type J

für Kraftbetrieb, mit Bolzenkupplung und Stützen gegen Durchbiegung der Apparate, mit schmiedeeisernen, geteilten, allmählich nachstellbaren Zugstangen.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese nur für Kraftbetrieb eingerichteten Maschinen sind so konstruiert, daß sie nach Wunsch entweder kontinuierlich weiterarbeiten oder nach jedem Schnitt selbsttätig ausrücken. — Teilschnittvorrichtung ist natürlich vorhanden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis der gewöhnl. Masch. RM	Preis d. Hochleistgs.-Masch. RM	Verpackung RM	Preis eines gewöhnlichen Perforier- RM	Preis eines Hochleistgs.-Appar. RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Belang	**Wk**	60						113×80	300	200	1,7
Bemarsen	**Wwk**	68						122×85	320	210	1,75
Benaccione	**Wak**	75						128×98	390	250	1,9
Benedicto	**Waak**	80						128×98	400	260	1,9
Benjoin	**Wbk**	90						143×100	460	320	2,4
Benjal	**Wbbk**	95						143×100	470	330	2,4
Benignanza	**Wck**	100						153×102	500	350	2,9
Benikula	**Wcck**	105						153×102	510	360	2,9
Bepeinzen	**Wdk**	110						165×105	550	400	3,4
Bergsturz	**Wek**	120						180×105	570	420	3,9

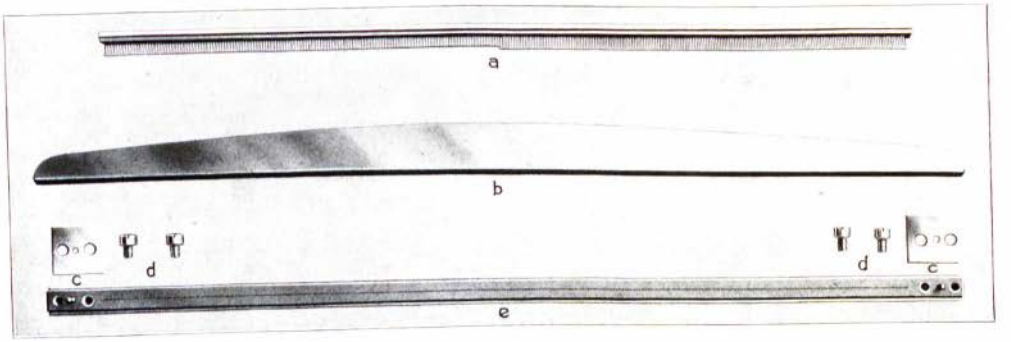
Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor Mehrpreis RM .

Einrichtung zum Perforieren schmaler Streifen und Einrichtungen zum Perforieren von Etiketten siehe Seite 32 bis 33

Einrichtung zum Selbstölen der Stifte RM bis RM .

Komplette neue Perforierapparate.

Ersatz-Perforierapparate liefere ich zu allen aus meiner Fabrik hervorgegangenen Perforiermaschinen unter Garantie für genaues Passen und berechne ich dafür billigste Preise. Sofern bei deren Bestellung keine besonderen Vorschriften erteilt werden, statte ich sie immer mit meiner **normalen Lagerperforierung** (siehe Schnittmuster zwischen Seite 22 und Seite 23 resp. No. 7 unter den Perforiermustern auf Seite 21) aus. Um einen exakt passenden Reserve-Perforierapparat zu einer aus meiner Fabrik hervorgegangenen Perforiermaschine zu erhalten, genügt es vollkommen,



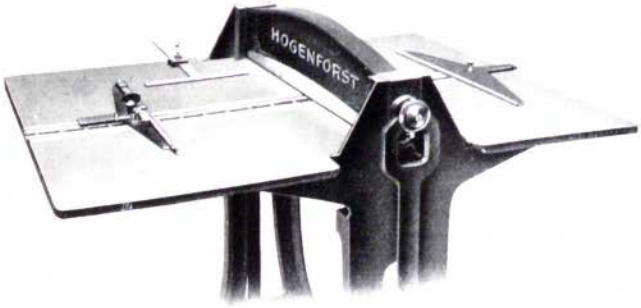
wenn mir die in die Rotgußschiene des alten Apparates eingeschlagene Fabrikationsnummer aufgegeben wird. Wird dagegen ein Ersatz-Perforierapparat zu einer **nicht** von mir erbauten Maschine benötigt, so kann ich diesen ebenfalls **unter Garantie** für gutes Funktionieren liefern. In diesem Falle benötige ich allerdings zur Abnahme der Paßmaße einen Musterapparat, der mir im **kompletten Zustande,** also bestehend aus Rotguß-, Stift-, Stahl- und Deckschiene sowie Zwischenplättchen und Schrauben, einzusenden ist. Auch für derartige extra anzufertigende Perforierapparate berechne ich billigste Preise.

Alle Perforierapparate, welche mit einer von meiner normalen Perforierung abweichenden ausgestattet werden sollen, erfordern eine Spezialanfertigung, was einen geringen Einfluß auf Preis und Lieferzeit ausübt. Bei Bestellung solcher Perforierapparate bitte ich, mir die gewünschte Spezialperforierung zu bemustern.

Auch an dieser Stelle sei nochmals auf die meiner Perforiermaschinen-Abteilung angegliederte **Reparaturwerkstatt** hingewiesen, woselbst alle an Perforierapparaten eignen und fremden Systems vorkommende Reparaturen wie Schleifen, Stahlschiene stemmen, Stifte erneuern usw. aufs sorgfältigste, gewissenhaft und zu billigsten Preisen von Fachleuten ausgeführt werden.

Etiketten-Perforierapparat A

Eigene Konstruktion. **an Perforiermaschinen.** Nachdruck verboten



Telegraphische Bezeichnung: *Maximianus.*

Der aus nebenstehender Abbildung erkennbare außerordentlich praktische Apparat kann zu allen Hand-, Fuß- oder Kraftbetriebs-Perforiermaschinen geliefert werden. Er erleichtert das genaue Anlegen beim Perforieren der Bogen, die mit einer Anzahl paralleler Perforierlinien zu versehen sind, wesentlich, so daß Fehlperforationen ausgeschlossen sind. Beim Perforieren von Marken, Etiketten, Billetts u. dergl. leistet er unschätzbare Dienste.

Die engste Perforierlinienentfernung beträgt 13 mm, auf Wunsch 11 mm.

Der **Etiketten-Perforierapparat** wird extra berechnet und zu folgenden Preisen geliefert:

I. für Perforiermaschinen für Handbetrieb

Perforierlänge der Maschine . . . . . cm	25	30	40	50	60
Größte Entfernung von Perforierlinie bis zur Anlage an den Führungswinkel . . . . . cm	20	25	29	29	29
Preis ℳ					

II. für Perforiermaschinen für Fuß- oder Kraftbetrieb

Perforierlänge der Maschine . . . . cm	50	60	68	75	80	90	95	100	105	110	120
Größte Entfernung v. Perforierlinie bis zur Anlage an den Führungswinkel cm	45	55	55	56,5	56,5	56,5	56,5	56,5	56,5	56,5	56,5
Preis ℳ											

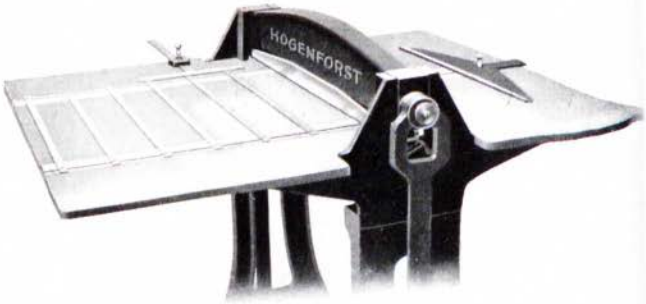
Bei jedem Etiketten-Apparat sind 12 komplette Anlegmarken im Preise einbegriffen. Jede weitere Anlegmarke mit 2 Schrauben kostet ℳ extra.

Etiketten-Perforierapparat B I

Nachdruck verboten. **an Perforiermaschinen.** Eigene Konstruktion.

Neben obenerwähntem Etiketten-Perforierapparat A hat sich auch diese Einrichtung zum schnellen und genauen Perforieren einer Anzahl paralleler Linien bestens bewährt. Bei diesem Etiketten-Apparat B I sind in den Vordertisch der Maschine rechts und links je ein Millimetermaßstab und eine T-Nutschiene eingelassen, in denen man eine Anzahl schmaler, dünner Stahllineale beliebig befestigen kann. Auf diese Weise erhält man eine universelle Anlegvorrichtung für Parallelperforation.

Der Etiketten-Perforierapparat B I wird extra berechnet und zu folgenden Preisen geliefert:



Telegraphische Bezeichnung: *Maximusas.*

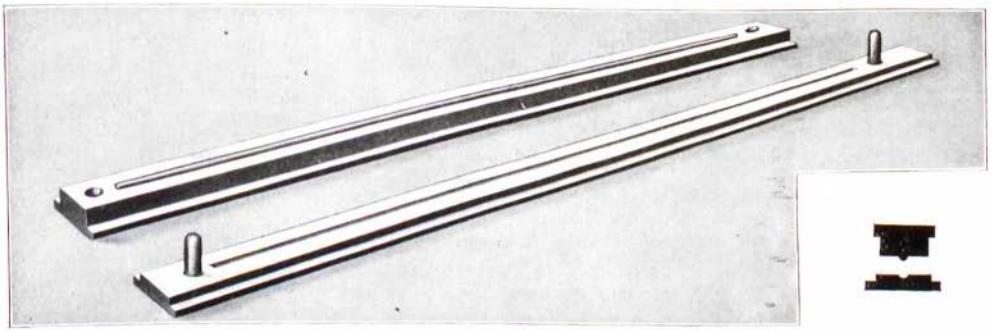
Perforierlänge der Maschine cm	25	30	40	50	60	68	75	80	90	95	100	105	110	120
Preis ℳ														

Bei den kleinen Apparaten bis zu 50 cm Schnittlänge sind 5 Lineale, bei allen übrigen Apparaten 8 Lineale im Preise einbegriffen.

Nut- oder Buchrückenbiegapparate zu den Perforiermaschinen.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Telegraphische Bezeichnung: *Maximoxu.*

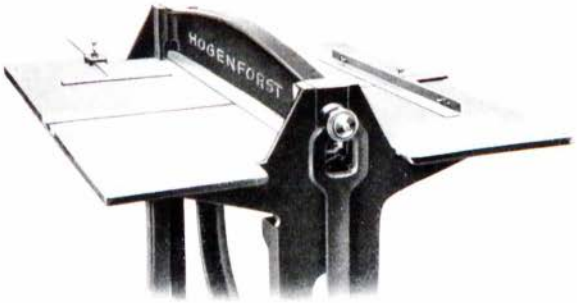


Diese werden an Stelle der Perforierapparate in die Maschine eingesetzt und eignen sich zum Rillen von Karton bis Postkartenstärke bestens. Vielfach erübrigen sie die Aufstellung einer besonderen Rillmaschine. Bei Nachbestellungen genügt die Aufgabe der betreffenden Perforiermaschinen-Nummer; dabei ist auch anzugeben, ob es sich um eine normale Maschine, eine Hochleistungsmaschine oder eine Maschine mit Selbstölung handelt.

Die Preise der Nutapparate stellen sich wie folgt:

Schnittlänge der Perforiermaschine cm	25	30	40	50	60	68	75	80
RM								

Schmalstreifenschneider an Perforiermaschinen.



Telegraphische Bezeichnung: *Maximilian.*

Eigene Konstruktion.

Nachdruck verboten.

Soll eine Perforierung möglichst nahe am Papierrand erfolgen, z. B. bei Abreißkalendern, Blocks usw., so ist ein Schmalstreifenschneider erforderlich. Er besteht aus einem justierten Lineal, welches auch als Hinterwinkel benutzt und bis etwa 1 mm an die Stifte herangeschoben werden kann.

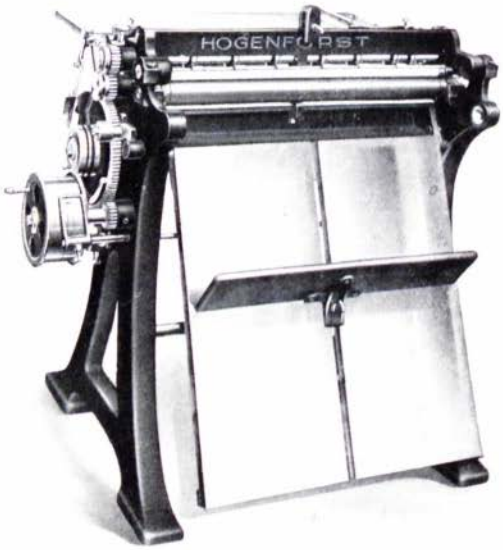
Die **Schmalstreifenschneider** werden extra berechnet und zu folgenden Preisen geliefert:

Perforierlänge der Maschine . . cm	25	30	40	50	60	68	75	80	90	95	100	105	110	120
RM														

Perforiermaschine Type K „Rotation"

für Hand- und Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten



Für **große Massenarbeiten,** bei welchen Rundlochperforierungen nicht unbedingt notwendig, sondern längliche Löcher zulässig sind, ist diese Maschine die leistungsfähigste der Gegenwart.

Das Perforieren geschieht durch auf 2 Wellen eigenartig angeordnete, verstellbare Perforierrädchenpaare, welche je nach Wunsch fortlaufende oder, da ein einfacher, sinnreicher Absatzmechanismus angebracht ist, auch abgesetzte (Teil-) Perforierungen ausführen.

Zu jeder Maschine gehören 6 Perforierrädchenpaare, mit welchen man gleichzeitig nebeneinander Perforierungen herstellen kann; weitere Perforierrädchen werden extra berechnet.

Die geringste Entfernung, in welcher die Perforierrädchen nebeneinander gestellt werden, ist 20 mm.

Auf der rechten Seite der Perforierrädchenwelle befindet sich ferner ein Kreismesser, mit welchem man am Papierbogen einen geraden Rand schneiden kann.

Zur Einführung der Bogen in die Maschine dient der auf dem Vordertisch angebrachte einstellbare Führungswinkel. Die perforierten Bogen fallen von selbst auf den hinteren Sammeltisch. Bis zu 6 Bogen mittelstarken Papiers lassen sich leicht auf dieser Maschine mit einem Male perforieren.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchgangsraum cm	Größte Schnittbreite cm	Preis RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Beronico	**War**	75	73			140×210	500	310	1,5
Berthari	**Wbr**	92	90			140×230	550	340	1,75

Im Preis einbegriffen sind 6 Reserveobermesser, eine Anzahl Gummiführungsbänder sowie die nötigen Schlüssel und Zubehörteile.

Einrichtung für den direkten Antrieb durch Elektromotor verursacht keine Preiserhöhung. Jedes Perforierrädchenpaar extra mit Büchse, Futter, Feder und Zubehör wird mit RM und eine Nuteinrichtung zur Rotationsperforiermaschine mit RM berechnet.

Bereits über 20500 Perforiermaschinen geliefert.

Zeugnis über gelieferte Perforiermaschine „Rotation".

Buchdruckerei Wilh. Gottl. Korn, Breslau I.

Breslau, 14. November 1905.

Auf Ihren Wunsch teilen wir Ihnen gern mit, daß wir mit Ihrer Perforiermaschine „Rotation War" recht gute Erfahrungen gemacht haben und während der jetzt viermonatlichen Benutzung mit derselben sehr zufrieden sind. Sie entspricht den an ihre Leistungsfähigkeit gestellten Forderungen vollkommen.

Bei dünnen Papieren durchlochen wir Lagen zu je 4 Bogen, bei stärkeren nur Lagen zu je 2 Bogen, und konnten bei 9stündiger Arbeitszeit eine durchschnittliche Tagesleistung von ca. 20000 Bogen feststellen. Bei einem Format von 66×84 cm und vier Durchlochungen ist dies eine wesentliche Ersparnis gegen Perforation mit Fußbetrieb. Wir haben aber auch schon mit 11 Durchlochungen zugleich gearbeitet. Durch bequemes und leichtes Einrichten läßt sich auch bei Halbschlägen gut arbeiten. Der elektrische Antrieb erfordert einen Motor von nur 1/4 Pferdekraft.

Wir sind einverstanden, wenn Sie von vorstehendem Zeugnis entsprechenden Gebrauch machen wollen.

(Die Firma Wilh. Gottl. Korn bezog im Februar 1926 eine weitere gleiche Maschine.)

Schnittmuster der Perforiermaschine „Rotation“

19. Dezember 1924.

nen folgendes mit:
t in unserer Buch-
immer nur für die
men. Die Maschine
wir sie bei Bedarf

6. Dezember 1924.

it, daß wir mit der
ufrieden sind. Die
l Leistungsfähigkeit
l heute noch genau

28. November 1924.

n Ihnen gelieferten
ufrieden sind. Die
ohne daß nennens-
aterialien ist außer-
atem Gewissen als
vorliegt, auf jeden

28. November 1924.

ine haben wir bis
wartungen in jeder
empfehlen können.

29. November 1924.

rzeit von Ihnen be-
heit arbeitet. Von
auch machen.

Danzig, den 28. November 1924.

ogene *Rotations-Perforiermaschine* eignet
ichmäßige Strichperforierung mit beliebiger
ierrad eingestellt werden. Die Perforierung
t 1500 und mehr Bogen per Stunde. Die
ht vorgekommen. Ich bin mit der Maschine

Perfo

Eugene Ko

Telegraphische Bezeichnung	
Beronico Berthari	

Im Preis einb
die nötigen Schlüsse

Einrichtung

Jedes Perforierrädch
und eine Nuteinrich

Zeug

Buchdruckerei Wilh

Auf Ihren Wunsch teilen wir Ihnen gern mit, d
fahrungen gemacht haben und während der jetzt viermo
den an ihre Leistungsfähigkeit gestellten Forderungen

Bei dünnen Papieren durchlochen wir Lagen zu
9stündiger Arbeitszeit eine durchschnittliche Tagesleistu
und vier Durchlochungen ist dies eine wesentliche Ersp
mit 11 Durchlochungen zugleich gearbeitet. Durch beqn
arbeiten. Der elektrische Antrieb erfordert einen Moto

Wir sind einverstanden, wenn Sie von vorstehe

(Die Firma Wilh. Gottl. Korn bezog im Februar

Buchdruckerei Berichthaus. **Zürich,** den 19. Dezember 1924.

Bezugnehmend auf ihre Zuschrift vom 2. Dezember a. c. teilen wir Ihnen folgendes mit: Die von Ihnen im Juli 1911 bezogene *Rotations-Perforiermaschine* ist in unserer Buchbinderei per Monat ca. 2 bis 3 Tage in Betrieb. Wir benutzen sie allerdings immer nur für die nämliche Arbeit, da in unserm Betrieb überhaupt wenig Perforierarbeiten vorkommen. Die Maschine hat sich jedoch seit ihrer Aufstellung für die betr. Arbeit gut bewährt, so daß wir sie bei Bedarf mit gutem Gewissen empfehlen können.

Emil Birkhäuser & Cie., Buchdruckerei u. Verlag. **Basel,** den 6. Dezember 1924.

In Beantwortung Ihrer Zuschrift vom 2. d. Mts. teilen wir Ihnen gerne mit, daß wir mit der uns im Jahre 1911 gelieferten *Rotations-Perforiermaschine Nr. 36521* sehr zufrieden sind. Die Maschine hat in puncto Qualität des Materials, Zweckmäßigkeit, Ausführung und Leistungsfähigkeit den an sie gestellten Anforderungen vollständig entsprochen. Die Leistungen sind heute noch genau so einwandfrei wie vor 13 Jahren.

Wir können diese praktische Maschine unseren Kollegen nur empfehlen.

Bodo Bergk, G. m. b. H., Geschäftsbücherfabrik. **Leipzig,** den 28. November 1924.

Auf Ihre Anfrage vom 26. d. Mts. teilen wir Ihnen mit, daß wir mit der von Ihnen gelieferten *Rotations-Perforiermaschine* aus dem Jahre 1910 nach jeder Richtung hin zufrieden sind. Die Maschine arbeitet nicht nur flott und sauber, sondern auch durchaus exakt, ohne daß nennenswerter Ausschuß, falls sie richtig bedient wird, entsteht. Der Verschleiß an Materialien ist außerordentlich gering. Wir können die Maschine nach jeder Richtung hin mit gutem Gewissen als außerordentlich praktisch empfehlen und würden uns, sobald wiederum Bedarf vorliegt, auf jeden Fall nur eine derartige Maschine wieder anschaffen.

Kefersteinsche Papierhandlung, A.-G. **Halle a. S.,** den 28. November 1924.

Mit der von Ihnen im Jahre 1908 bezogenen *Rotations-Perforiermaschine* haben wir bis heute nur die allerbesten Erfahrungen gemacht. Diese Maschine hat allen Erwartungen in jeder Weise entsprochen, sodaß wir dieselbe jedem Interessenten auf das wärmste empfehlen können.

(Hat im Jahre 1925 eine zweite Rotations-Perforiermaschine bezogen.)

J. Rung & Co., A.-G. **Göppingen,** den 29. November 1924.

Wir teilen Ihnen auf Ihre Anfrage vom 26. d. Mts. mit, daß die seinerzeit von Ihnen bezogene *Rotations-Perforiermaschine* seit 5 Jahren zu unserer vollen Zufriedenheit arbeitet. Von dieser Anerkennung der Leistungen der Maschine können Sie ungehindert Gebrauch machen.

A. Schroth, Buchdruckerei. **Danzig,** den 28. November 1924.

Die im Jahre 1910 von Hogenforst, Leipzig, bezogene *Rotations-Perforiermaschine* eignet sich für große Auflagen. Die Maschine liefert eine gleichmäßige Strichperforierung mit beliebiger Anzahl Strichen. Für jede Perforierlinie muß ein Perforierrad eingestellt werden. Die Perforierung kann leichter oder stärker gemacht werden und liefert 1500 und mehr Bogen per Stunde. Die Maschine ist dauerhaft und sind bisher Reparaturen nicht vorgekommen. Ich bin mit der Maschine sehr zufrieden und kann dieselbe bestens empfehlen.

Perforiermaschinen für speziellen Bedarf.

Falls auch unter den nachfolgend besprochenen Perforiermaschinentypen für irgendwelche Spezialzwecke noch keine geeignete Maschine zu finden ist, bitte ich um Angabe der Auflage und um **Bemusterung** fraglicher Arbeit, um dafür ein **Extra-Angebot** ausarbeiten zu können, da ich außer folgenden noch eine größere Anzahl Spezialperforiermaschinen für die verschiedenartigsten Zwecke baue.

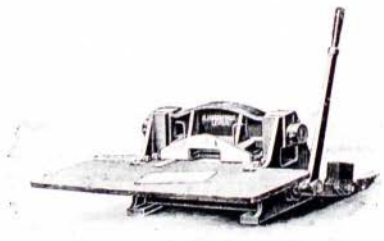
Perforiermaschinen

Type L I für Handbetrieb Type L II für Fußbetrieb

Type L III für Kraftbetrieb

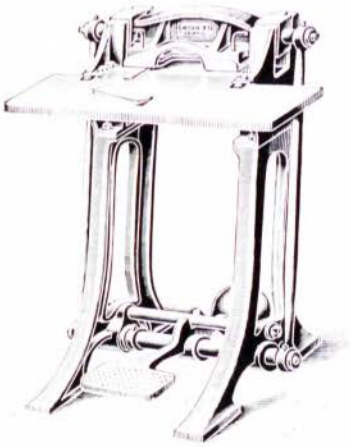
zum Perforieren von Kartenbriefen, Rabattmarken, englischem Pflaster, Knopfkarten usw.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Maschine für Handbetrieb.
Leistung bis 1200 Karten per Stunde, je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Mit diesen drei Maschinentypen kann man ein zusammengelegtes Kartenbriefformular an allen drei Seiten mit einem Male fertig perforieren, also mit Reißlinien versehen, die scharfkantige L, abgerundete L oder gekreuzte + Ecken erhalten können. Außerdem eignen sich diese Maschinen infolge ihrer Konstruktion vorzüglich zur Ausführung verschiedenartig gestalteter Flächenperforationen, soweit sie die aus nachstehender Tabelle ersichtlichen Maximalmaße innehalten, so daß ihr Anwendungsgebiet ein weitverzweigtes ist. Für **Heftpflaster-, Rabattmarken-, Knopfkarten-Perforation etc.** fanden diese Maschinen infolgedessen vielfach Verwendung.



Maschine für Fußbetrieb.
Leistung bis 2000 Karten per Stunde, je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Maschine für Kraftbetrieb Type L III mit Bolzenkupplung und Verstellung des Kopfstückes.

Der Perforierapparat läßt sich auch bei diesen Maschinentypen leicht herausziehen.

Preise dieser Maschinen zur Briefkartenfabrikation eingerichtet.

(Für alle anderen Arbeiten ist Spezialofferte einzuholen.)

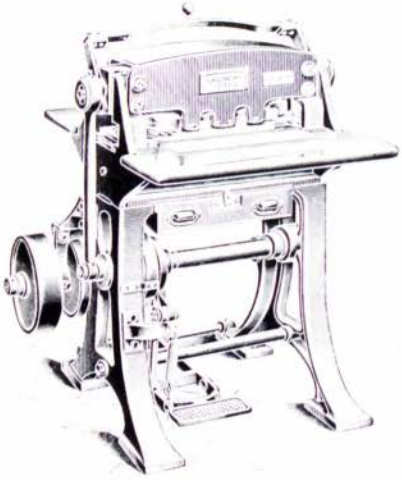
Type	Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Papierbreite cm	Größte Perforierfläche cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
L. I Handbetrieb	*Bertrana*	**VV**	20	17 × 12			60 × 55	80	60	0,15
L. II Fußbetrieb	*Besbicus*	**VVf**	20	17 × 12			60 × 72	200	120	0,45
	Besbicusso	**VVaf**	26,5	24 × 16			60 × 85	250	180	0,6
L. III Kraftbetrieb*	*Besing*	**VVfk**	20	17 × 12			69 × 75	240	140	0,45
	Besteck	**VVafk**	26,5	24 × 16			74 × 85	300	200	0,6

* Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb, Mehrpreis ℛℳ

Eine Einspannvorrichtung mit Winkelführungsschiene und Anschlag zum Perforieren von Markenbogen ℛℳ extra.

Perforiermaschine Type M

für Kraftbetrieb.



Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten.

Diese Maschine dient dazu, Perforierarbeiten mit einem Male herzustellen, welche, wie aus der Abbildung ersichtlich, ein oder mehrere Schnittlinien in der Breite und gleichzeitig eine oder mehrere darauf senkrecht ev. auch schräg liegende Schnittlinien haben. Oefters wurde sie auch so eingerichtet, daß bestimmt bezeichnete Linien abstellbar waren, mit demselben Apparat also 2 verschiedene Muster perforiert werden konnten. Innerhalb des Raumes von 50 × 11 cm, bzw. 65 × 20 cm lassen sich die Perforierlinien, von denen etliche auch abstellbar sein können, beliebig anordnen. Ganz besonders eignet sich diese Maschine zum Perforieren **aller Arten Einlaßbilletts** und ähnlicher Arbeiten, die ich mir zur Einreichung einer Spezialofferte zu bemustern bitte.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchgangsraum cm	Größte Schnittlänge cm	Größte Schnittiefe cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Beturio	**VVbk**	51	50	11			95 × 80	500	350	1,5
Beutelchen	**VVck**	67	65	20			95 × 100	600	450	1,8

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor, Mehrpreis ℳ

Parallelverstellung des Kopfstückes ist im Preise einbegriffen.

Bereits über 20500 Perforiermaschinen geliefert.

Meine Perforiermaschinen der Type M haben u. a. folgende Firmen erhalten:

Budapest	Königl. Ungarische Staatsdruckerei	1 VVbk
Crefeld	Hubert Lambertz	1 VVbk
Köln	Wilhelm Krügel	1 VVbk
St. Petersburg	Wefers & Co.	1 VVbk
Serra vallesesia	Cartiera Italiana SA.	2 VVbk
Fabriano Cartiera	Pietro Milani SA.	2 VVbk
Rho	Fratelli Goglio	1 VVbk

Marken- und Etiketten-Perforiermaschinen.

Die nachfolgend verzeichneten drei Perforiermaschinentypen N, N I und P sind zur Marken- und Etikettenfabrikation usw. bestimmt. Sie erfreuen sich infolge ihrer quantitativ bedeutenden und zugleich qualitativ vorzüglichen Leistungsfähigkeit allenthalben größter Beliebtheit, wofür der beste Beweis ihre zahlreiche Benutzung ist. Die nachstehende Uebersicht gibt zunächst volle Klarheit über die hauptsächlichsten Unterschiede; alle weiteren Einzelheiten bitte ich dem beschreibenden Text bei den entsprechenden Maschinen zu entnehmen.

Hauptunterschieds-Merkmale der Perforiermaschinentypen N, N I und P.

Type N ist für Kraftbetrieb eingerichtet und mit einstellbarem automatischen Bogenvorschub ausgestattet. Sie erzeugt gewöhnliche Linienperforierung.

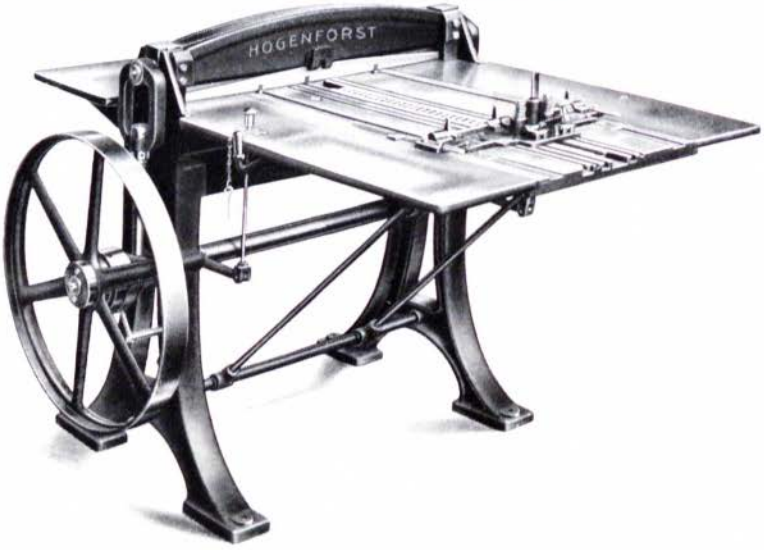
Type N I. Diese im Apparat verbreiterten und verstärkten Maschinen erzeugen wie die Maschine der Type N gewöhnliche Linienperforierung mit automatischem Bogentransport; vermöge des verbreiterten Apparates eignen sie sich aber unter Verwendung von kammartigen Perforierapparaten auch zur Markenperforierung mit sauberen Eckenanschlüssen bei einmaligem Bogendurchgang.

Type P ist für Kraftbetrieb eingerichtet; sie erzeugt bei einmaligem Durchgang kammartige Perforation mit sauberen Eckenanschlüssen. Der Vorschub von Marke zu Marke erfolgt **automatisch.** Veränderte Formate erfordern außer einem besonderen Perforierapparat noch ein besonderes Schaltzeug.

Schnell-Perforiermaschine Type N

Eigene Konstruktion. **zur Linienperforierung für Kraftbetrieb** Nachdruck verboten.

mit auf jede Distanz einstellbarem, automatischen Bogentransport vermittels einer auswechselbaren Universal-Teilvorrichtung, mit Selbstölung der Stifte, Apparatstützen, Verstellung des Kopfstückes, automatischer Bremse und Sammelkasten für das Perforiermehl.



Bei dieser Maschinentype ist ein **automatischer Bogentransport** vorgesehen, welcher zwischen 12 und 110 mm leicht regulierbar ist. Sodann ist sie mit einem tiefen, eisernen Vordertisch ausgestattet, so daß der Schnittbreite entsprechende Bogen, ohne geteilt zu werden, auch der Länge nach perforiert werden können. Auf dem Tisch angebrachte federnde Anlegmarken erleichtern das Ausrichten der Bogen und gewährleisten in Verbindung mit der exakt funktionierenden Einspannvorrichtung ein flottes und zuverlässiges Arbeiten. Gesteigert wird die Ausnutzbarkeit der Maschine ferner noch durch die bequeme und schnellstens zu bewerkstelligende Einstellbarkeit des Transportmechanismus. Weitere wichtige Konstruktionsteile dieser Maschine sind: die zur Versteifung des Perforierapparates vorgesehenen Apparatstützen, die eine längere Ausnutzung der Stifte ermöglichende Nachstellbarkeit des Kopfstückes, die Einrichtung zum Selbstölen der Stifte und die automatische Stillsetzung der Maschine nach erfolgtem letzten Perforierschnitt.

Ganz ausdrücklich sei noch besonders hervorgehoben, daß meine Schnell-Perforiermaschine der Type N **keiner Lochschienen** bedarf, man kann vielmehr mit der zur Maschine gehörigen Universalteilvorrichtung alle gewünschten Schaltungen erzielen, welche zwischen 12 und 110 mm liegen. Die zwischen 5 und 12 mm liegenden kleineren Transporte können nur nach je einem größeren Vorschub berücksichtigt oder bei gleicher Teilung mit einer Teilschiene aus einem Stück hergestellt werden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge resp. Schnittiefe cm	Preis der Maschine RM	Preis eines Reserveapp. RM	Preis Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg
Blasim	**Wkl**	60				140×80	450	300
Blasimona	**Wwkl**	68				155×85	460	315
Blasol	**Wakl**	75				170×98	550	350
Blasolur	**Waakl**	80				180×98	575	380
Blasus	**Wbkl**	90				200×105	700	510
Blastix	**Wckl**	100				220×110	710	525
Blastola	**Wcckl**	105				230×115	730	550

Eine **Universalteilvorrichtung** mit 30 Stellknaggen, die einen **Vorschub bis 110 mm** gestattet, ist im Maschinenpreise einbegriffen. Werden Teilschnitte gewünscht, dann ist dies durch Lieferung einer entsprechend geteilten Stiftschiene möglich, was bei Bestellung aufzugeben ist. — Einrichtung für elektrischen Antrieb erhöht obige Preise um RM

Will man diese Maschinen der Type N nach Ausschalten des automatischen Vorschubs als gewöhnliche Kraftbetriebsmaschine verwenden, so empfiehlt sich ein Anlegen am kurzen Hintertisch. Mehrpreis, um die Kupplung mittels Fußtritts auch vom Hintertisch aus bedienen zu können, RM

Marken-Schnell-Perforiermaschine Type N I

zur Linien- und Markenperforierung

für Kraftbetrieb, mit auf jede Distanz einstellbarem, automatischen Bogentransport vermittels einer auswechselbaren Universal-Teilvorrichtung, mit Selbstölung der Stifte, Apparatstützen, Verstellung des Kopfstückes, automatischer Bremse und Sammelkasten für das Perforiermehl.

Im Gegensatz zu den Maschinen der Type N, die **nur** für geradlinige Perforierschnitte gebaut werden, statte ich meine Schnell-Perforiermaschinen der Type N I mit einem verbreiterten Bett und Perforierapparat aus, so daß man mit ihr unter Verwendung kammartiger Perforierapparate auch **Markenperforierungen** bis 30 mm Markenhöhe mit sauberen Eckenanschlüssen ausführen kann. Diese Markenperforierapparate können entweder gleich mitbezogen oder auch nachgeliefert werden. — Zum exakten Einspannen der zu perforierenden Bogen genügt im allgemeinen die sehr praktische Bogeneinspannvorrichtung. Handelt es sich dagegen um das Perforieren größerer oder sehr empfindlicher Markenbogen, dann ist die Ausführung mit in den Vordertisch **eingelassenem Spannrahmen** zu bevorzugen. — Die in der Liste unter 2 und 3 aufgenommenen Preise gelten für Bogen bis zu 20 in einer Reihe liegende Marken. Eine noch größere Markenanzahl bedingt eine kleine Preissteigerung; ebenso behalte ich mir die endgültige Preisfestsetzung für diese Spezialmaschine bis nach Einsicht der Markenbogen, die immer im **gerollten,** nie im geknickten Zustande eingesandt werden sollen, vor.

Telegraphische Zusatzbezeichnung				eins	zwei	drei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Ausnutzbare Schnittlänge bei Linien- oder Markenmaschinen mit Vorderwinkel cm	Ausnutzbare Schnittlänge bei Markenmaschinen mit Spannrahmen cm	Preis mit Linien-Perforierapparat ℛℳ	Preis mit Kammapparat ohne Spannrahm. ℛℳ	Preis mit Kammapparat mit Spannrahm. ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf für Maschinen mit Vorderwinkel cm	Raumbedarf für Maschinen mit Spannrahmen cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg
Blasimar	**Wklm**	60	50					105×105	105×125	460	310
Blasimonamar	**Wwklm**	68	57					112×110	112×139	470	325
Blasolmar	**Waklm**	75	65					120×140	120×155	560	365
Blasolurmar	**Waaklm**	80	70					125×145	125×165	570	390
Blasusmar	**Wbklm**	90	80					135×155	135×185	710	520
Blastixmar	**Wcklm**	100	90					145×170	145×205	720	535
Blastolamar	**Wccklm**	105	95					150×175	150×215	740	560

Die Fußnote bei der Type N gilt sinngemäß auch für die Maschinen der Type N I, außerdem gehören zu den Maschinen der Type N I, Ausführung zwei und drei, je zwei Punkturbretter.

Einrichtung für elektrischen Antrieb erhöht obige Preise um ℛℳ

Will man diese Maschinen der Type N I nach Ausschalten des automatischen Vorschubs als gewöhnliche Kraftbetriebsmaschinen verwenden, so empfiehlt sich ein Anlegen am kurzen Hintertisch.

Mehrpreis, um die Kupplung mittels Fußtrittes auch vom Hintertisch aus bedienen zu können, ℛℳ

Automatische Marken- und Etiketten-Perforiermaschine Type P

mit Verstellung d. Kopfstückes für Kraftbetrieb. Nur für Markenperforation geeignet.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Auch diese Maschine erzeugt kammartige Perforation mit genau stimmenden Anschlüssen an den einzelnen Kreuzungspunkten und perforiert 5 bis 6 Blatt übereinanderliegende gummierte Markenbogen bei einmaligem Durchgang durch die Maschine fix und fertig. Die Perforierung erfolgt, nachdem die Bogen eingelegt sind u. die Kraft eingeschaltet ist, vollkommen automatisch, d. h. die Fortrückung von Marke zu Marke sowie der Rückgang der Bogen in ihre Anfangsstellung geschieht selbsttätig.

Bei den unten angegebenen Preisen sind die Maschinen **immer** nur für **ein** bestimmtes Markensystem eingerichtet; für alle davon abweichenden Marken sind besondere Perforierapparate nebst Schaltzeuge erforderlich. Preise auf Anfrage.

Bei Anfragen und Bestellungen ist **stets** ein **bedruckter Original-Markenbogen** v. **jedem** vorkommenden Markenformat in gerolltem Zustande einzusenden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchgangsraum für Bogenbreiten von cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Bleisoldat	**Wm**	45			115×125	700	500	2
Blitzkerl	**Wn**	55			125×125	825	610	2,2
Bloberg	**Wo**	60			130×125	850	625	2,4

Die erforderlichen Schraubenzieher, Schraubenschlüssel usw. sowie 2 Punkturbretter sind im Preise einbegriffen.
Verstellung des Kopfstückes behufs größerer Ausnutzung der Stifte ist im Preise einbegriffen.
Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb verursacht keine Preisänderung.

Ratschläge für die rationelle Ausnutzung meiner Markenperforiermaschinen der Typen NI und P.

Grundbedingung für die Verwendbarkeit dieser Maschinentypen bei Marken- oder Etikettperforation ist natürlich die, daß die einzelnen Markenbogen genau **rechtwinkelig** bedruckt sind, daß die Zwischenräume zwischen den einzelnen Marken genau eingehalten werden und daß auch, falls auf den Bogen mehrere, z. B. 4 Felder à 100 Marken, plaziert sind, die Distanzen zwischen den hintereinanderliegenden Blocks das **Ein-** oder **Mehr**fache der betreffenden Markenhöhe ausmachen. Für die Bogen, die mit Spannrahmen perforiert werden sollen, ist eine weitere Bedingung, daß sämtliche Markenbogen rechts und links vom eigentlichen Markenbilde einen je 18 mm breiten unbedruckten Rand erhalten, auf denen an bestimmten Stellen zugleich mit dem Markendruck Punkturen vorgedruckt werden.

Am besten werden zur Bedienung dieser Maschinen 2 Personen verwendet. Die eine von ihnen beschäftigt sich lediglich mit Aufnadeln der Markenbogen auf eins der zu den Maschinen gehörigen beiden Punkturbretter, während die andere Person, die die Maschine bedient, von dem ihr gereichten Punkturbrett 5—6 Bogen **gemeinsam** entnimmt, um sie sogleich in die Punkturen der Maschine, die mit ersteren korrespondieren, einzulegen. Sobald dies geschehen ist, rückt sie die Maschine ein, und nun erfolgt bei beiden Maschinen Perforation auf Perforation und bei den Maschinen der Type P schließlich automatischer Rückgang des Tisches in seine Anfangsstellung.

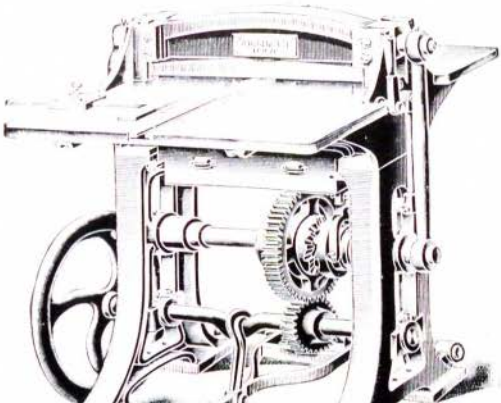
Beide Personen haben sich also wechselweise zu ergänzen, damit der Maschinenstillstand auf ein Minimum beschränkt und bedeutende Auflagen in kurzer Zeit perforiert werden können.

Perforiermaschine Type Q

für Fuß- und Kraftbetrieb, mit Schwungrad.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Für schwere Arbeiten.



Diese Maschine ist speziell für schwere Arbeiten konstruiert, mit Schwungrad versehen und in ihren sämtlichen Teilen wesentlich stärker gehalten als die Maschine gleicher Größe für allgemeine Arbeiten. Während auf letzterer nur ca. 6 Blatt mittelschweren Papiers auf einmal perforiert werden dürfen, gestattet diese Maschine das Perforieren von **Zigarettenpapier-Büchelchen** bis 50 Blatt in der ganzen Schnittlänge, bis 100 Blatt auf einmal in der Schnittlänge bis 40 cm. Der Perforierkopf ist durch Traversen verstärkt.

Die Maschine ist mit selbsttätiger Ausrückung versehen, so daß der betreffende Arbeiter das Schwungrad fortwährend in Bewegung setzen kann, also niemals anzuhalten braucht und es doch in der Hand hat, die Maschine kontinuierlich weiter laufen oder nach jedem Schnitt ausrücken zu lassen. Die Papierabfälle fallen in einen unterhalb des Bettes angebrachten Kasten. Die Maschine ist **nicht** mit Teilschnittvorrichtung versehen und perforiert ein bestimmtes, für fast alle Arbeiten anzuwendendes **Schnittmuster.** Zur Herstellung anderer Muster, d. h. mit kleineren oder größeren, enger oder weiter stehenden Löchern, sowie für **wellenförmige Perforierung** liefere ich besondere Perforierapparate.

Bei Maschinen für Kraftbetrieb ist für gewöhnlich der Antrieb von oben vorgesehen; soll derselbe von unten geschehen, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis für Fußbetrieb ℳ	Preis für Fuß- und Kraftbetrieb ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Boabunt	**Wvt**	60				93×93	440	310	1,5

Vorrichtung zum Perforieren ganz schmaler Streifen ℳ

Einrichtung zum Perforieren von Etiketten siehe Seite 52.

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor Mehrpreis ℳ

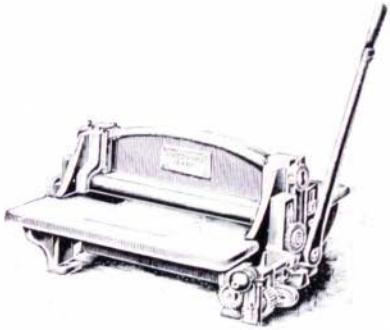
Bereits über 20500 Perforiermaschinen geliefert.

Meine Perforiermaschinen der Type Q haben u. a. folgende Firmen erhalten:

Berlin	Ullmann & Engelmann	1 Wvt
Beyrouth	Selim Tyan	1 Wvt
Budapest	Dessauer & Markus	1 Wvt
Hannover	Heinrich Köster	1 Wvt
London	Hunters Ld.	2 Wvt
Marseille	S. Roses	1 Wvt
Neutitschein	L. V. Endersche Kunstanstalt, Inh. Hosch & Schleif	1 Wvt
Trapezunt	G. El. Michailides	1 Wvt
Zürich	Joseph Magg	1 Wvt

Perforiermaschine Type R

für Handbetrieb, mit präzisem Vorschub durch Ein- und Ausführwalzen zur Kanevas-Erzeugung.



Die Eigenart der Perforiermaschinen Type R, S und S I besteht darin, daß sie einen Vorschub-Mechanismus besitzen, der das zu perforierende Material selbst in kleinsten Zwischenräumen absolut gleichmäßig fortbewegt.

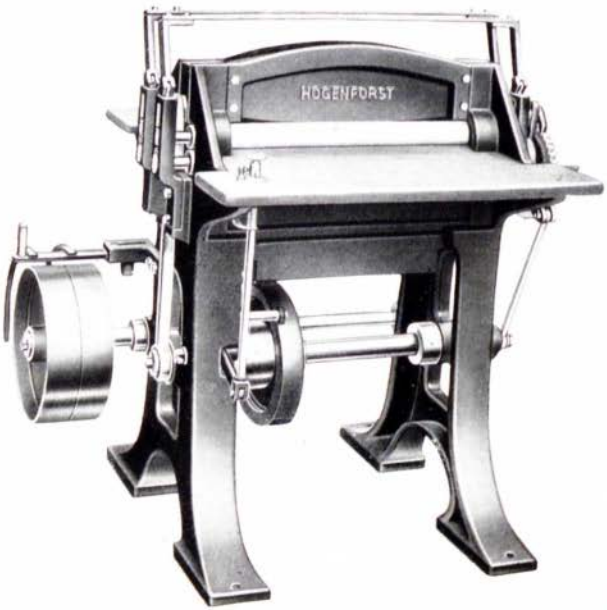
Bei dieser Handbetriebsmaschine muß abwechselnd der große Handhebel und die kleine, rechts neben dem Tisch liegende Kurbel bedient werden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnitt-Länge cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Bogenfisch	**Vz**	40			65 × 67	125	100	0,3

Erfordert die Perforierung einen **Apparat mit zwei Stiftreihen,** so erhöht sich der Preis um ℳ

Die Einrichtung zum Perforieren gerippter Platten erhöht den Preis.

Jede Perforiermaschine ist nur für einen bestimmten Vorschub eingerichtet, jeder ferner gewünschte Vorschub, wozu zwei weitere Wechselräder nötig werden, erhöht den Preis um ℳ



Perforiermaschine Type S

für Kraftbetrieb,

mit präzisem Vorschub durch Sperrad, Ein- und Ausführwalzen, vollständig automatisch arbeitend, zur Kanevas-Erzeugung.

Weit leistungsfähiger als die Handperforiermaschine Type R ist nebenstehende, vollständig automatisch arbeitende Kraftbetriebsmaschine Type S. — Zur Anfertigung von Kanevasbogen aus Karton, Zelluloid oder Hartgummi, welchletztere auch gerippt sein können, gibt es keine leistungsfähigere Maschine.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Bonheur	**Wz**	55			116×100	550	380	1,9
Bonifacius	**Waz**	72			130×100	690	530	2,1
Brakenier	**Wbz**	92			150×110	775	600	2,75

In den Preisen ist ein **Sperrad** für einen Vorschub einbegriffen, jedes weitere Sperrad kostet ℳ extra.

Erfordert die Perforierung einen **Apparat mit zwei Stiftreihen,** so erhöhen sich die Preise um ℳ bis ℳ.

Die Einrichtung zum Perforieren gerippter Platten erhöht den Preis.

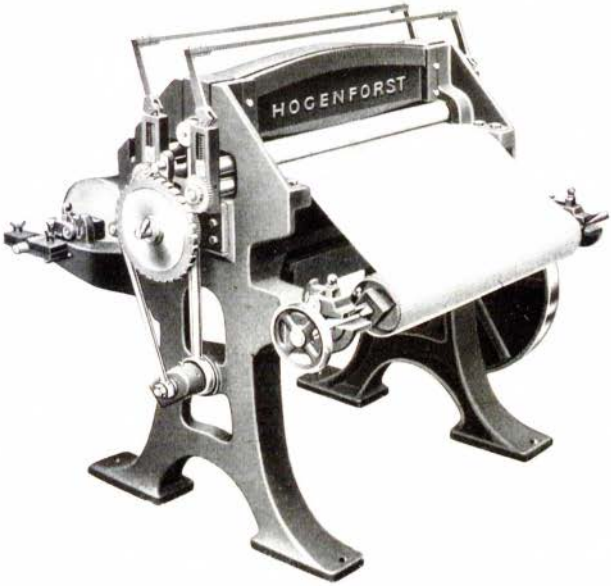
Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor verursacht **keine** Preiserhöhung.

Bei Anfragen und Bestellungen bitte ich um genaue Angabe der gewünschten Perforierung.

Perforiermaschine Type S I

für Kraftbetrieb, mit automatischem Vorschub durch Sperrrad, Ein- und Ausführwalzen, selbsttätiger Abwickel- und von Hand zu bewirkender Aufwikkelvorrichtung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Maschine, die der Type S vollkommen entspricht, besitzt auch noch eine selbsttätige Abwickelvorrichtung des zu perforierenden Materials, und hinten eine Trommel, auf die der perforierte Stoff von Hand wieder aufgewickelt werden kann.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Brigitte	**Wzr**	55			132×132	600	410	2,1
Broglio	**Wazr**	72			150×132	735	575	2,4

In den Preisen ist ein **Sperrad** für einen Vorschub einbegriffen, jedes weitere Sperrad kostet ℳ extra.

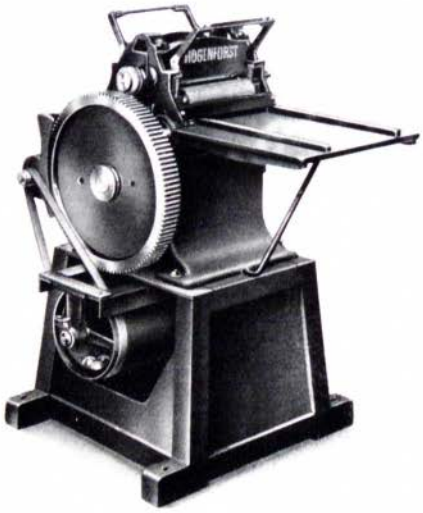
Erfordert die Perforierung einen **Apparat mit 2 Stiftreihen,** so erhöhen sich die Preise.

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor verursacht keine Preiserhöhung.

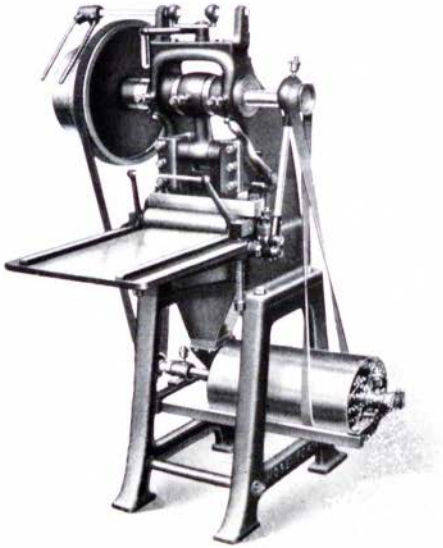
Perforiermaschine Type V

mit Rädervorgelege für Kraftbetrieb, zur Fabrikation von Konfetti und ähnlichen Arbeiten.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Ausführung *Wuc*



Ausführung *Wud*

Diese Maschinen dienen speziell zur Herstellung von Konfetti. Sie sind mit einem Vorschubapparat ausgestattet und arbeiten vollständig automatisch. Es können mit derselben je nach der Stärke des Papiers 20 bis 25 Bogen auf einmal verarbeitet werden, und zwar in der Weise, daß die ganzen Bogen mit Ausnahme von zwei schmalen Papierstreifen vollständig in Konfetti zerteilt werden. Ferner sind die Maschinen mit einer rotierenden Trommel zum Zerteilen des durch die Stanzung zusammengepreßten Konfetti ausgestattet.

Die Tagesleistung bei 10stündiger Arbeitszeit beträgt für die Größe Wuc 80 bis 100 kg, für die Größe Wud 200 bis 250 kg je nach der Stärke und nach dem Gewicht des zu verarbeitenden Papieres.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchgangsraum cm	Preis RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Bubeti	**Wuc**	23			110×85	440	325	0,8
Bubuf	**Wud**	28			110×90	480	350	1,0

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor verursacht keine Preiserhöhung.

Sollen diese Maschinen **ohne** rotierende Trommel zum Zerteilen des Konfetti geliefert werden, so ermäßigt sich der Preis um RM

Die Perforiermaschine Wuc wird auch zum Entwerten von Wertpapieren etc. geliefert, wobei die automatische Bogenzuführung durch Walzen in Wegfall kommt. — Preis auf Anfrage.

Alphabet-Perforier-Maschine Type W

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Maschine perforiert sämtliche Buchstaben von A bis Z sowie ein kleines v. Insbesondere ist sie für Hutgeschäfte zum Perforieren des Schweißleders in Hüten usw. mit den Anfangsbuchstaben des Namens vom Käufer bestimmt. Das Schweißleder wird herausgeschlagen und in den Schlitz *a* eingeführt; ein kurzer fester Druck auf den für den betreffenden Buchstaben eingestellten Holzgriff genügt, um die Perforierung sauber auszuführen. Die Höhe der einzelnen Buchstaben beträgt 18 mm. — Diese Signierung der Kopfbedeckungen ist viel sauberer und haltbarer als das Einkleben teurer Papierbuchstaben oder das Einlegen von Visitenkarten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Budalia	**VW**			16×40	18	10	0,07

Diese Maschine ist ein Schmuckstück für jeden Ladentisch und sollte in keinem Hutgeschäft fehlen.

Briefmarken-Perforiermaschine
Type X.

Solideste Arbeit!

Bestes Material!

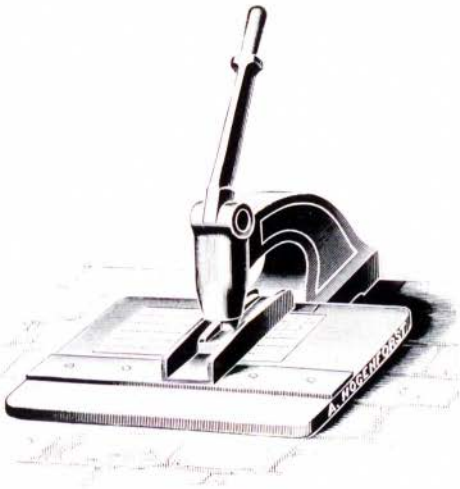
Nachdruck verboten

Diese Maschinen dienen zum **Perforieren von übereinandergelegten Briefmarken** mit den Anfangsbuchstaben der Firma, um dadurch das Verkaufen etwaiger gestohlener Marken zu verhindern.

Benennung	Zum Perforieren von	Preis ℳ	Gewicht ca. kg
ZZ 1	3 übereinandergelegten Marken mit 1 oder 2 Buchstaben		1,25
	2 „ „ „ 3 „ 4 „		1,25
ZZ 2	6 „ „ „ 1 „ 2 „		1,9
	5 „ „ „ 3 „ 4 „		1,9
	4 „ „ „ 5 „ 6 „		1,9

Briefmarken-Perforiermaschine Type Y.

Solideste Arbeit! Bestes Material!



ZZ 3.

ZZ 4.

Diese **Briefmarken-Perforiermaschinen** dienen zum Perforieren von übereinandergelegten Reihen von Briefmarken mit den Anfangsbuchstaben der Firma, um dadurch das Verkaufen etwaiger gestohlener Marken zu verhindern.

Benennung	Zum Perforieren von	Preis RM	Gewicht ca. kg
ZZ 3	4 übereinandergelegten Reihen von je 5 Marken mit 1 od. 2 Buchstaben		12
	3 „ „ „ „ 5 „ „ 3 „		12
	2 „ „ „ „ 5 „ „ 4 „		12
ZZ 4	5 „ „ „ „ 10 „ „ 1 „		28,5
	4 „ „ „ „ 10 „ „ 2 „		28,5
	3 „ „ „ „ 10 „ „ 3 „		28,5
	2 „ „ „ „ 10 „ „ 4 „		28,5

Monogramme werden nach Anzahl der erforderlichen Stifte berechnet. **15** Stifte rechnen wie **1 Buchstabe.**

Li

Caro
Caro
Caro
Caro

R

Car
Car

S

s

Car
Car

Cas

Cay
Cay

V

Caz
Caz
Ceb
Ceb
Ceb
Cec
Cej
Cej
Cej
Cej
Cej
Ce
Ce
Ce
Ce
Ce
Ce
Ce
Ce

U
m
B
s

Weitere Spezialitäten

meines vielseitigen Fabrikationsprogrammes sind:

Rollen-Liniermaschinen „Ideal"
Bronziermaschinen „Komet" D. R. G. M.
Automatische Messerschleifmaschinen

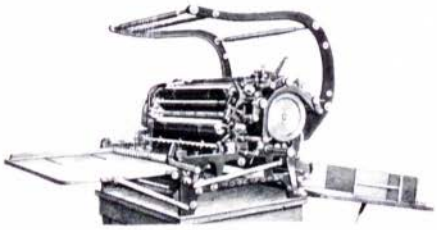
Da ich über diese Maschinengattungen Sonderkataloge führe, beschränke ich mich in diesem Katalogteil auf deren Hinweis. Nachfolgende Seiten veranschaulichen nur die charakteristischsten Typen dieser Spezialmaschinen. Mit ausführlichem Katalogmaterial und Offerten stehe ich auf Anfragen gern zur Verfügung.

Rollen-Liniermaschine „Ideal".

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Akzidenz-Rollen-Liniermaschine „Kleine Ideal"

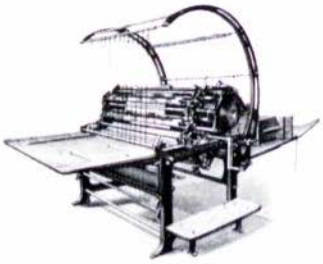
für Kraftbetrieb.



Benennung	Linierbreite cm	Größte Bogenlänge cm	Zahl der Farbwerke
LK 9	60	80	2
LK 10	60	80	3
LK 11	70	80	2
LK 12	70	80	3
LK 13	80	80	2
LK 14	80	80	3

Einseitige Rollen-Liniermaschine „Ideal" Type A

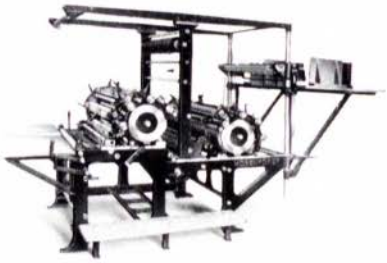
mit einem Zylinder.



Benennung	Linierbreite cm	Größte Bogenlänge cm	Zahl der Farbwerke
RLe 1	80	108	3
RLe 2	80	108	4
RLe 3	100	108	3
RLe 4	100	108	4
RLe 5	120	108	3
RLe 6	120	108	4
RLe 7	130	108	3
RLe 8	130	108	4

Zweiseitige Rollen-Liniermaschine „Ideal" Type B

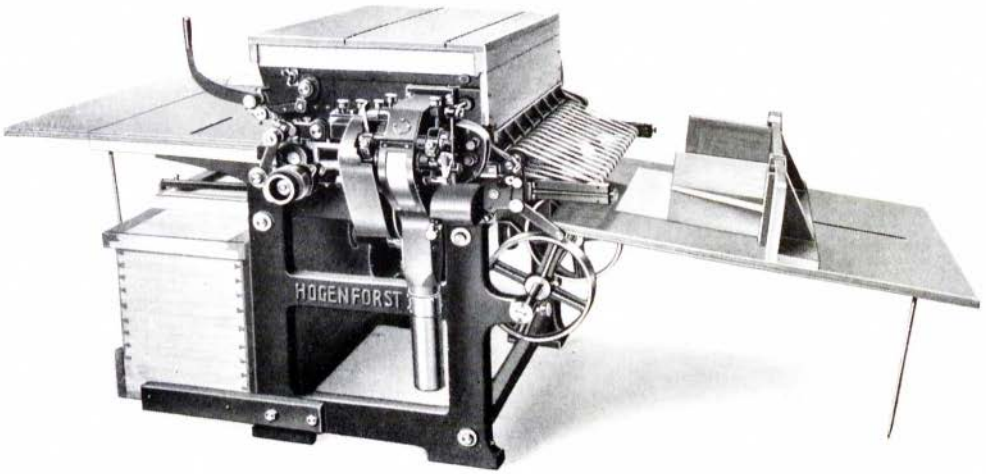
mit 2 Zylindern und auf Wunsch mit automatischem Bogenanleger.



Benennung	Zylinderumfang cm	Linierbreite cm	Zahl der Farbwerke
RLz 17	80	60	2
RLz 18	80	80	2
RLz 19	80	80	3
RLz 20	80	90	2
RLz 21	80	90	3
RLz 22	80	100	2
RLz 23	80	100	3
RLz 24	108	80	4
RLz 25	108	100	4

Flach-Bronziermaschine „Komet".

Eigene Konstruktion. D. R. G. M. Nachdruck verboten.



Sie eignet sich vorzüglich zum Bronzieren von dünnen Papieren bis zu dicken Kartons und Blechtafeln. — Das Bronzeauftragwerk ist nach den neuesten Erfahrungen durchgebildet. — Der Bronzekasten ist herausnehmbar. — Die Bronzeabgabe ist aufs feinste regulierbar. Die Verreibe-Einrichtung und das Abstaubwerk tragen den verwöhntesten Ansprüchen Rechnung.

Die Leistung beträgt ca. 1000 bis 1500 m pro Stunde.

Benennung	Arbeitsbreite cm	Bogenlänge cm
SJ 35	32	unbegrenzt
SJ 36	52	
SJ 37	72	
SJ 38	92	
SJ 39	112	
SJ 40	132	

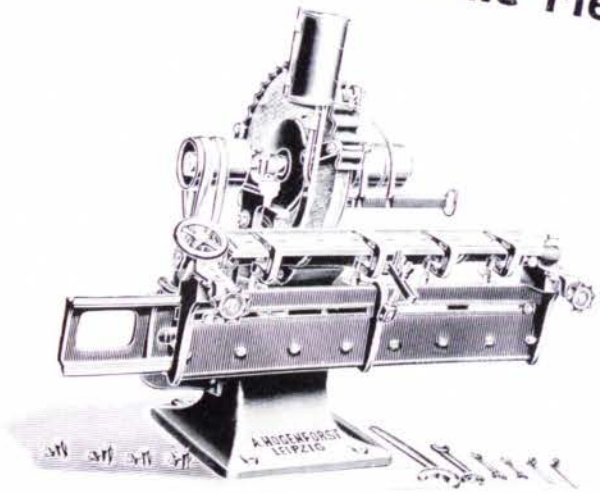
Die Bronziermaschinen werden mit zwei Bändern, die letzten drei Größen auf Wunsch und gegen Mehrberechnung auch mit vier Bändern geliefert; diese erreichen eine Höchstleistung von 2200 m pro Stunde.

Durch Einsetzen eines Puderwerkes können diese Bronziermaschinen jederzeit in

Flach-Puder-,
Flach-Talkumier- oder
Flach-Abstaubmaschinen

umgewandelt werden.

Automatische Messerschleifmaschinen



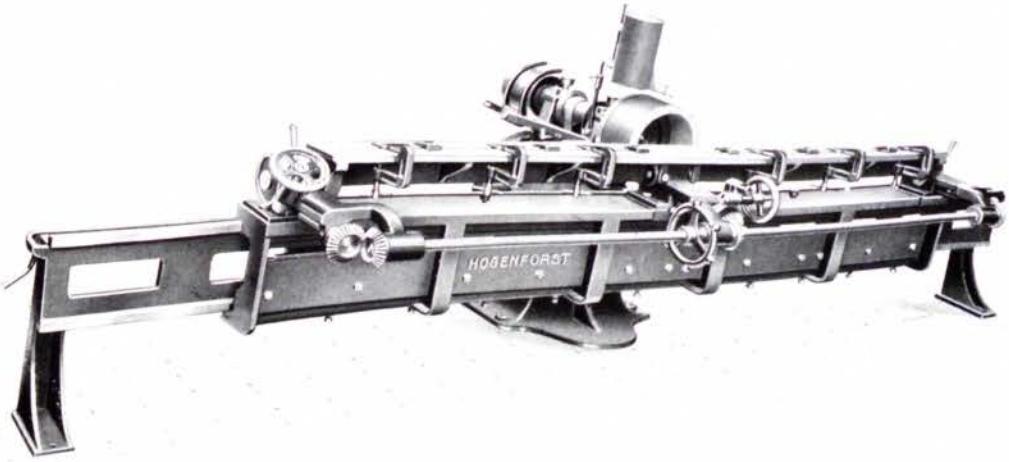
Eigene Konstruktion — Nachdruck ver

Meine automatischen Messe
maschinen werden in 6 versch
Typen gebaut.

Sie dienen zum schnellen, a
ten Schliff aller flachen Messer m
rader Face, wie sie z. B. an Papiersch
Schäl- und sonstigen Maschinen vor
men und erzeugen je nach der Eig
der gewählten Type Flachschliff
Hohlschliff.

Der Schleifzylinder oder die Schl
scheibe besteht aus feinstem Korun
Naxos-Schmirgel.

Nur bei der einfachen Maschine hat die Hin- und Herbewegung des Messer
schlittens von Hand zu erfolgen.



Bei allen anderen Typen steht teils der Schleifscheibenträger fest und der Messerschlitten transportiert automatisch, teils ist aber auch ein feststehender Messerschlitten und ein automatisch wandernder Schleifscheibenträger vorgesehen.

Schleiflängen von 65 cm bis 4 m.

✶

Tiegeldruckpressen
und
Buchdruck-Schnellpressen

✶

Boston-Tiegeldruckpresse „Stabil" I

mit Tellerfärbung.

Eigene Konstruktion

Nachdruck verboten

Das Format des zu bedruckenden Papiers kann bedeutend größer sein als die Druckfläche.
Leistung bis 1000 Druck per Stunde je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweite cm	Größter Schriftsatz cm	Preis RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Ariphron	**EG**	10,5×15,5	10×15			43×38	50	35	0,1
Ariston	**EH**	15,5×20,5	15×20			56×44	80	60	0,1
Arkansite	**EJ***	17,5×24,5	17×24			57×48	100	75	0,23
Armeekorps	**EK**	20,5×30,5	20×30			82×59	165	120	0,36
Arma	**EKa**	22,5×32,5	22×32			84×60	180	135	0,40
Arnodi	**EL**	24,5×34,5	24×34			90×61	200	160	0,46

n Requisiten gehören zu jeder Bostonpresse außer den erforderlichen Schraubenziehern und utterschlüsseln 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln, 1 einfacher Schließrahmen und 1 Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten.

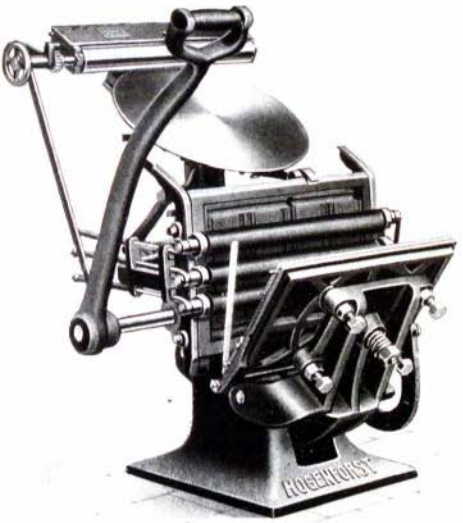
de Presse wird vor Versand auf ihre Leistungsfähigkeit genau geprüft und montiert versandt.
ei Bestellung bitte ich die Schrifthöhe, auf welche die Presse eingestellt werden soll, **zu bemustern.**

* Auf Wunsch und gegen Extraberechnung wird die Bostonpresse Stabil EJ mit meinem mechanisch-pneumatisch kenden Bogenselbstausleger ausgestattet. Näheres darüber siehe Seite 58 und 59.

Boston-Tiegeldruckpresse „Stabil" II

mit Tellerfärbung und selbsttätigem Farbwerk.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Maschine besitzt neben Tellerfärbung auch noch ein vorzüglich funktionierendes selbsttätiges Farbwerk.

Das Format des zu bedruckenden Papiers kann bedeutend größer sein als die Druckfläche.

Leistung bis 1200 Druck per Stunde je nach der Fertigkeit des Arbeiters.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweite cm	Größter Schriftsatz cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Arrowroot	**EHs**	15,5×20,5	15×20			56×44	95	65	0,2
Arsenal	**EJs***	17,5×24,5	17×24			57×48	130	85	0,25
Arztgeld	**EKs**	20,5×30,5	20×30			82×59	170	135	0,4
Arzel	**EKas**	22,5×32,5	22×32			84×60	190	155	0,45
Asienta	**ELs**	24,5×34,5	24×34			90×61	235	175	0,5

An Requisiten **gehören zu jeder Presse** außer den erforderlichen Schraubenziehern und Mutterschlüsseln 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln, 1 einfacher Schließrahmen und 1 Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten.

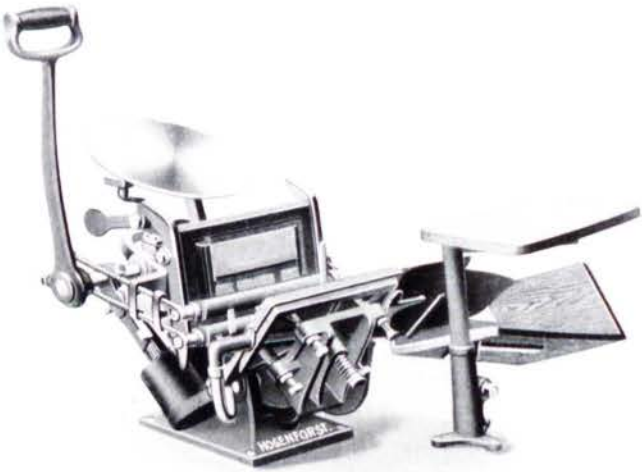
Jede Presse wird vor Versand auf ihre Leistungsfähigkeit genau geprüft und montiert versandt.

Bei Bestellung bitte ich die Schrifthöhe, auf welche die Presse eingestellt werden soll, **zu bemustern.**

* Auf Wunsch und gegen Extraberechnung wird die Bostonpresse „Stabil" II, Chiffre EJs, auch mit meinem mechanisch-pneumatisch wirkenden Bogenselbstausleger ausgestattet. Näheres darüber siehe Seite 58 und 59.

Hogenforst's mechanisch-pneumatisch wirkender Bogenselbstausleger für Bostonpressen

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Bostonpresse „Stabil" I EJ
mit mechanisch-pneumatisch wirkendem Bogenselbstausleger

Hogenforst's mechanisch-pneumatisch wirkender Bogenselbstausleger für Bostonpressen

wirkt in der Weise, daß das bedruckte Werkstück durch den im gegebenen Moment freiwer Luftstrom einer eingebauten Gebläsevorrichtung vermittels einer einstellbaren Seitenanle der Ablegstelle zugeführt wird. Diesem Vorgange geht ein Anlüften der eventuell auf dem haftenden Werkstücke unmittelbar voraus, daher zuverlässiges Funktionieren selbst bei sch Druckfolge. Ein weiterer Vorzug der Bogenselbstausleger besteht darin, daß der eins Auswerfer gleichzeitig auch als exakte Seitenanlegmarke dient. Seine Funktion verursac Beschädigung des bestoßenen Randes des Werkstückes.

Die Vorzüge von Hogenforst's Bogenselbstausleger an Bostonpressen

sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

1. Vorzügliches Funktionieren.
2. Wesentliche Steigerung der Leistungsfähigkeit.
3. Beträchtliche Zeit- und Geldersparnis. Der relativ niedrige Anschaffungspreis amortisiert sich infolge gesteigerter Leistungsfähigkeit sehr bald.
4. Exakte seitliche Bogenanlage. Kein Beschädigen des Papierrandes durch den Ausleger.
5. Vollständige Ausnutzbarkeit der Druckfläche.

Wie schon auf den Seiten 56 und 57 erwähnt, werden nur die Bostonpressen „Stabil" der Größen EJ resp. EJs mit meinem mechanisch-pneumatisch wirkenden Bogenselbstausleger ausgestattet.

Type	Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweite cm	Preis der Presse mit automatischem Bogenselbstausleger ℛℳ	Verpackung ℛℳ
I	*Arkonula*	EJ	17,5×24,5		
II	*Asinom*	EJs	17,5×24,5		

1 **eisernes Untergestell** für diese Pressen nach Seite 60, aber ohne drehbare An- und Ablegetische, stellt sich auf ℛℳ

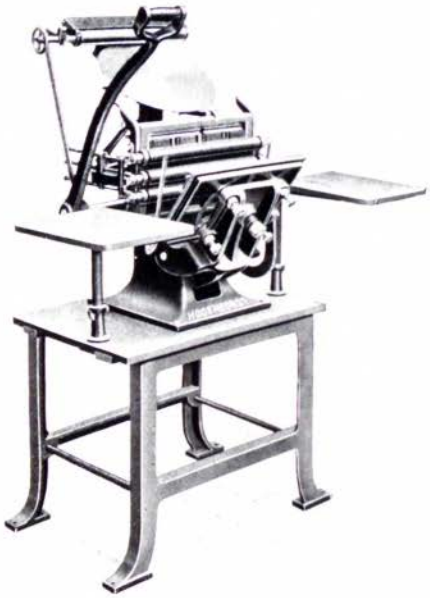
Ungefähre Netto- und Bruttogewichte dieser Maschinen siehe Seite 56 und 57

Preise in Reichsmark für Extra-Einrichtungen zu Bostonpressen „Stabil".

Bezeichnung	EG	EH	EHs	EJ	EJs	EK	EKs	EKa	EKas	EL	ELs
1 einfacher Schließrahmen											
1 Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten											
1 Kartenschließrahmen											
1 Satz Walzenspindeln extra											
Umgießen eines Satzes Walzenspindeln											
1 Gießhülse											

1 Walzengestell, 11 cm lang, mit prima Walzenmasse umgossen, kostet ℛℳ extra.

Praktische eiserne und hölzerne Untergestelle für Bostonpressen siehe Seite 60.



Eisernes Untergestell

mit 2 Tischen für die Bostonpressen „Stabil" I und II.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieses mit je einem drehbaren An- und Ablegetisch versehene eiserne Untergestell mit Holzplatte dient zur Aufnahme der Bostonpressen und gewährt ihnen einen für den Drucker besonders zweckmäßigen Stand, so daß die Handhabung der Presse wesentlich erleichtert wird.

Telegraphische Bezeichnung	Passend zu den Pressen	Preis RM	Verpackung in Verschlag RM	Verpackung in Kiste RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Aromatico	**EH** u. **EHs**				70×86	62	52	0,25
Arras	**EJ** u. **EJs**				70×86	64	54	0,25
Asphalt	**EK** bis **EKas**				75×100	68	58	0,3
Ateji	**EL** u. **ELs**				75×100	70	60	0,3

Hölzernes flaches Regal

als Untergestell zu Bostonpressen „Stabil".

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieses flache Regal bietet die Annehmlichkeit, daß in den darin untergebrachten Kästen usw. die zum Drucken nötigen Schriften aufbewahrt werden können. Dasselbe wird nebst Kästen und Formenbrett in eigener, meiner Maschinenfabrik angegliederter und bestens eingerichteter Fachtischlerei aus gut getrockneten Hölzern angefertigt und ist zu sämtlichen Bostonpressen-Größen verwendbar.

1 flaches Regal, 70 cm hoch, 74 cm breit, 57½ cm tief
1 Schubkasten mit Schloß
3 kleine Antiquakästen, gefüttert
2 kleine Fraktur-Kästen, gefüttert
3 Titelschriftkästen einschl. 2 Dutzend Leisten pro Kasten
1 schmaler Bruchziffernkasten mit 22 Fächern
1 Quadratenkasten
1 Formenbrett, 60×45 cm
} RM

Im Verschlag RM Kistenverpackung RM

Die Maße der Schriftkästen entsprechen den Größen meiner Lagerkästen.

Auf Wunsch und gegen Extraberechnung kann dieses Regal mit je einem drehbaren An- und Ablegetisch genau wie beim eisernen Untergestell versehen werden. Vorstehender Regalpreis erhöht sich dann:

für Bostonpressen EH und EHs um RM
„ „ EJ „ EJs „ „
für Bostonpressen EK bis EKas um RM
„ „ EL u. ELs „ „

Telegraphische Bezeichnung für das komplette Regal: ***Atrowskow***, desgleichen inkl. drehbarem An- und Ablegetisch: ***Atruzia***.

Tiegeldruckschnellpresse „Rapid“

mit Tellerfärbung, für Fuß- und Kraftbetrieb.

In meiner seit Jahrzehnten wohlbekannten Tiegeldruck-Schnellpresse „Rapid“ vermag ich allen Buchdruckereien eine hervorragend leistungsfähige und vor allem äußerst preiswerte Maschine anzubieten. Sie ist dazu bestimmt, die alltäglich in großer Zahl vorkommenden Akzidenzdrucke kleineren Formats in erstklassiger Qualität, schnell und billig herzustellen.

Die Vorzüge meiner Tiegeldruckschnellpresse „Rapid“

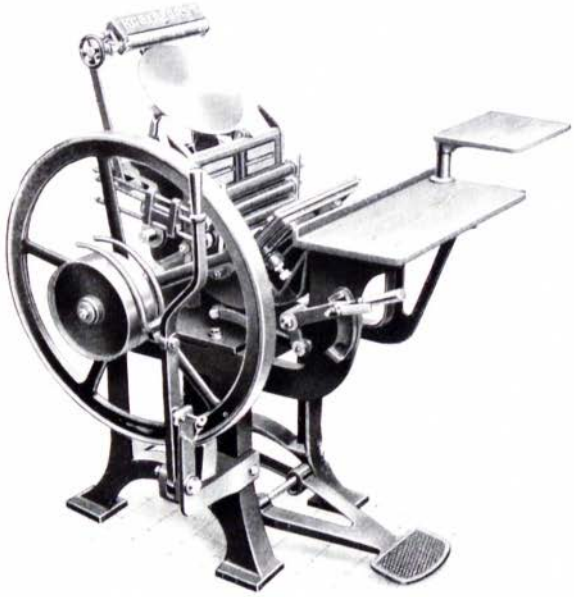
sind, übersichtlich zusammengestellt, folgende:

Solideste Arbeit, bestes Material.
Billiger Preis.
Kräftige Konstruktion.
Gefräste Zahnräder.
Geräuschloser Gang.
Vorrichtung gegen Verletzung durch den Fußtritt.
Senkrechtes, feststehendes Fundament.
Sichere Tiegelführung ohne Anwendung von Federn.
Einfache, gefällige Bauart.
Schnelle und sichere Befestigung der Form.
Genaues Register.
Praktische Vorrichtung zur Herstellung des Aufzuges.
Verstellbarkeit der Walzenrollenbahnen.
Selbsttätige Farbzuführung.
Gute Farbregulierung.
Gleichmäßige Farbverreibung.
Sofortige Abstellung der Farbzuführung.
Vollständige Ausnutzbarkeit der Satzfläche.
Aeußerst leichter Gang bei Fußbetrieb.
Ersatzteile stets vorrätig.

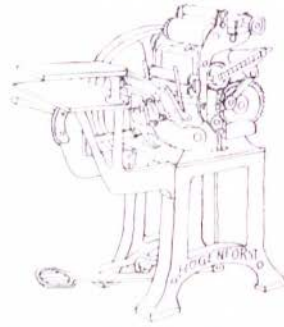
Sofortige An- und Abstellbarkeit des Druckes während des Ganges.
Schnelle und bequeme Druckregulierung mittels Druckregulierungsknagge und Tiegelstellschrauben.

Tiegeldruckschnellpresse „Rapid“

mit Tellerfarbwerk oder Zylinderfarbwerk, Druckabstellung, verstellbarer Druckregulierungsknagge und selbsttätigem Farbwerk.



Eigene Konstruktion.
Nachdruck verboten.



Vermöge ihrer Konstruktion und Bauart druckt jede Presse ihre ganze Satzfläche leicht aus; nötigenfalls kann das zu bedruckende Papier wesentlich größer sein als die Druckfläche.

Mehr als 15000 Tiegeldruckpressen der verschiedenen Typen wurden von mir bisher geliefert.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweite cm	Preis für Fußbetrieb ℛℳ	Preis für Fuß- und Kraftbetrieb ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf ca. cbm
Arafi	**XNv**	15,5×21,5				80×100	250	190	0,7
Aragonita	**XOv***	19×27,5				90×110	310	240	0,8

Diese Maschinen werden auch anstatt mit Tellerfarbwerk **mit Zylinderfarbwerk** geliefert und erhöht dies die Preise um ℛℳ und ℛℳ .

Die Preise der Presse für Fuß- und Kraftbetrieb verstehen sich inkl. Bremse.

An Requisiten **gehören zu jeder Presse** außer den notwendigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern 2 Satz nichtumgossene Walzenspindeln, 1 einfacher Schließrahmen und 1 Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten.

Leistung bis 2000 Druck per Stunde, je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Bei Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen, soll der Antrieb von unten erfolgen, so ist dies bei Bestellung aufzugeben.

Jede Presse wird **montiert** versandt, und ist bei Bestellung **Angabe der Schrifthöhe** erwünscht.

Diese Presse ist meist **vorrätig,** jede Presse wird **vor Versand auf ihre Leistungsfähigkeit genau geprüft.**

Schutzvorrichtungen und sonstige **empfehlenswerte Einrichtungen** für meine „Rapid“-Pressen siehe Seite 64.

* Auf Wunsch und gegen Extraberechnung wird die „Rapid“-Presse, Chiffre XOv, auch mit meinem mechanisch wirkenden **Bogenselbstausleger** D. R. P. a. ausgestattet. Näheres darüber siehe folgende Seite.

Die mit

Hogenforst's mechanisch wirkendem

D. R. P. a. Bogenselbstausleger D. R. P. a.

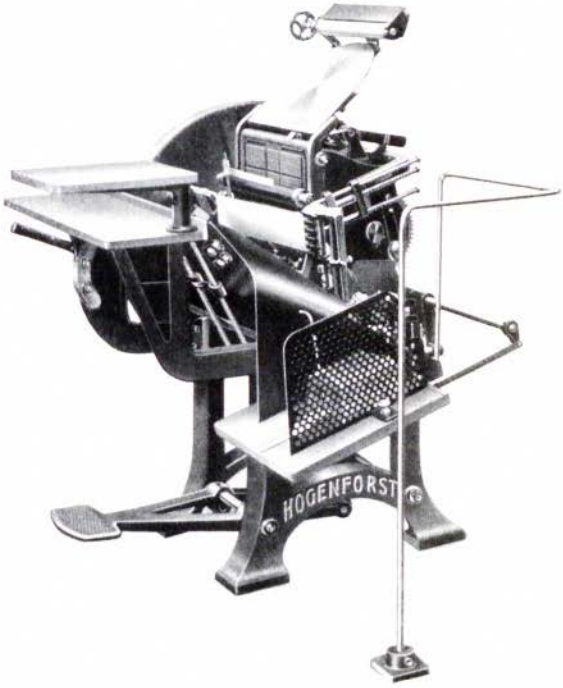
ausgestattete

Tiegeldruckpresse „Rapid" mit Teller- oder Zylinderfarbwerk

ist die leistungsfähigste Presse ihrer Art.

Dieser mechanisch wirkende Bogenausleger arbeitet in der Weise, daß das bedruckte Werkstück vermittels eines schwingenden Greifermechanismus, der seitlich vom Tiegel angebracht ist, der Ablegestelle gleichmäßig zugeführt wird. Ein zuverlässiges Funktionieren bei schnellster Druckfolge ist selbstverständlich.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Vorzüge von Hogenforst's Selbstausleger D. R. P. a.

sind, übersichtlich zusammengestellt, folgende:

1. Vorzügliches Funktionieren.
2. Wesentliche Steigerung der Leistungsfähigkeit.
3. Beträchtliche Zeit- und Geldersparnis. Der relativ niedrige Anschaffungspreis amortisiert sich infolge gesteigerter Leistungsfähigkeit sehr bald.
4. Exakte seitliche Bogenanlage. Kein Beschädigen des Papierrandes durch den Ausleger.
5. Vollständige Ausnutzbarkeit der Druckfläche.

Preistabelle für Tiegeldruck-Schnellpresse „Rapid“ mit Händeschutz und mit Bogenselbstausleger.

D. R. P. a. laut umstehender Abbildung.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			drei	vier	
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweite cm	Preis der Presse für Fußbetrieb ℳ	Fuß- und Kraftbetrieb ℳ	Verpackung ℳ
Aragofall	**XNv**	15,5 × 21,5			
Aragofen	**XOv**	19 × 27,5			

Diese Maschinen wiegen ca. 195 und 245 kg netto und ca. 300 und 370 kg brutto.

Sollen diese Maschinen anstatt mit Tellerfarbwerk **mit Zylinderfarbwerk** ausgestattet sein, so erhöht dies die Preise um ℳ und ℳ .

Maße, Gewichte und Kraftbedarf der „Rapid“.

Benennung	Durchmesser der Antriebsscheiben cm	Breite der Antriebsscheiben cm	Durchmesser des Schwungrades cm	Breite des Schwungrades cm	Größe des Drucktiegels cm	Kartenschließrahmen innere Größe cm	Ungefähres Gewicht der Einrichtung für Kraftbetrieb ca. kg	Umdrehungen der Schwungradwelle pro Druck	Kraftbedarf ca. PS
XNv	24	2 × 4	70	3,5	16 × 23,5	10 × 15	12	4	$\frac{3}{10}$
XOv	24	2 × 4	70	3,5	19,5 × 29,5	10 × 15	15	4	$\frac{3}{10}$

Auf Wunsch liefere ich zu meinen Tiegeldruckschnellpressen „Rapid“ nachfolgende empfehlenswerte

Extra-Einrichtungen und Schutz-Vorrichtungen.

Die telegraphischen Bezeichnungen sind immer nur in Verbindung mit der telegraphischen Bezeichnung der betreffenden Maschine, für welche die Einrichtung bestimmt ist, zu benutzen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Bezeichnung der Maschine XNv ℳ	XOv ℳ
Mannabrot	Händeschutzvorrichtung gegen Verletzung durch den Tiegel		
Mao	Schwungradschutzblech		
Malod	Zahnradschutz		
Malysius	Bogenzählapparat nebst Antrieb		
Maredo	Mit nach dem Fundament zu verlängerter Farbteller-Platte		
Magdalena	Einrichtung für elektrischen Antrieb, Ausrückhebel und Universalbremse ohne Motor sowie ohne sonstige Zubehörteile, erhöht den Preis für Fußbetrieb um		
Magdalenakon	dito mit Ständer für die Kontaktplatte		
Magerst	1 Vorgelege für mehrere Geschwindigkeiten einschließlich geteilter Stufenscheibe für die Transmissionswelle		
Masculo	1 einfacher Schließrahmen		
Materia	1 Schraubenschließrahmen mit 2 Schließregletten		
Matadors	1 Kartenschließrahmen		
Marialite	1 Satz Walzenspindeln extra		
Manacling	Umgießen eines Satzes Walzenspindeln mit Ia Walzenmasse extra		
Mariahule	1 Walzengießhülse		

Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“

mit Tellerfärbung oder mit Teller- und Tischfärbung sowie mit Druckabstellung, verstellbarer Druckregulierungsknagge und selbsttätigem Farbwerk.

Mein früheres D. R. P. 136807.

Meine Tiegeldruck-Schnellpresse mit Tellerfärbung „Diamant“ stellt die Originalkonstruktion dieser Maschinentype dar, die sich seit ca. 40 Jahren in der Praxis glänzend bewährt hat und infolgedessen im In- wie Auslande zahlreiche getreue Nachbildungen erfuhr.

Sie vereinigt in sich alle Vorzüge, die der Fachmann an einen hochleistungsfähigen, modernen Tiegel zu stellen berechtigt ist. Sie zeichnet sich aus durch Stabilität sowie leichte Handhabung und versetzt den Drucker bei verhältnismäßig geringen Anschaffungskosten in die Lage, sehr anspruchsvolle Druckarbeiten in Schwarz oder Bunt ja sogar von Aetzungen herzustellen.

Um den verschiedenartigsten Ansprüchen, die an eine solche Tiegeldruckpresse gestellt werden, weitgehendst Rechnung zu tragen, gliederte ich den Bau meiner „Diamantpressen“ nach Stärkeverhältnissen in folgende drei Gruppen:

Type A: gewöhnliche Akzidenzdruckmaschine für leichtere Arbeiten je nach Wunsch mit **offenem** oder **geschlossenem Hauptgestell.** Im allgemeinen wird diese Maschinengattung mit Schraubentiegel ausgestattet; auf Wunsch wird aber auch meine parallele Druckregulierung (wobei Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück besteht) eingebaut.

Type C: stärkere Akzidenzdruckmaschine für anspruchsvolle Arbeiten und leichte Prägungen. Im allgemeinen wird diese Maschinengattung mit Schraubentiegel ausgestattet; auf Wunsch wird aber auch meine parallele Druckregulierung (wobei Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück besteht) eingebaut.

Type E: besonders kräftige Akzidenzdruckmaschine für anspruchsvollste Arbeiten und schwerere Prägungen. Diese Maschinengattung wird stets mit meiner parallelen Druckregulierung (wobei Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück besteht) ausgestattet.

Erläuterung der empfehlenswerten Extra-Einrichtungen,

die an den Tiegeldruckschnellpressen „Diamant" angebracht werden können:

1. Ganz besonders erlaube ich mir, die Aufmerksamkeit der Herren Reflektanten auf meine **Druckregulierung** zu lenken. Diese Konstruktion gestattet, daß Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus **einem** Stück hergestellt werden können, so daß die bisher gebrauchten Tiegelstellschrauben vollständig in Wegfall kommen. Es liegt auf der Hand, daß hierdurch nicht nur die **Stabilität** des Tiegels wesentlich **gesteigert** wird, sondern daß auch eine **viel schnellere** und vor allem **unbedingt parallele Tiegeleinstellung** erzielt wird. Die entsprechenden Mehrpreise sind in den Preisrubriken der Maschinen zu finden.
2. Ein **viereckiger eiserner Farbtisch,** in welchem sich der runde Farbteller dreht, vergrößert die zur Farbverreibung dienende Fläche wesentlich und bietet vor allem dazu Gelegenheit, daß auch die seitlichen Teile der Auftragwalzen die Farbe auf der Länge der ganzen Tischfläche verreiben können. — Der viereckige eiserne Farbtisch ist an den Tiegeldruckpressen **„Diamant" der Type E** ebenfalls stets vorhanden. Auf Wunsch und gegen Extraberechnung kann er auch an den Tiegeldruckpressen „Diamant" der Typen A und C vorgesehen werden. Ueber die entsprechenden Mehrpreise besagen die Extra-Einrichtungen auf Seite 70 und 76 Näheres.
3. Die Tiegeldruckschnellpressen „Diamant" aller drei Typen können schließlich noch mit der außerordentlich zweckmäßigen und sehr beliebten **Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen** ausgestattet werden. Die Vorteile dieser Einrichtung sind mannigfaltige. Durch einfaches Lösen einer handlich angeordneten Kuppelung kann der Bewegungsmechanismus des Walzenwagens sofort abgestellt werden, so daß trotz Weiterlaufens des Tiegels die Walzen auf dem Farbteller liegen bleiben. Diese Einrichtung erweist sich u. a. beispielsweise beim Einhängen des Satzes als sehr zweckmäßig. Zur erneuten Einrückung der Walzenbewegung bedarf es nur eines weiteren Drehens an dem äußeren Teil der bereits erwähnten Kuppelung. Mehrpreise für diese Einrichtung sind unter den Extra-Einrichtungen Seite 70 und 76 notiert.

Die Vorzüge meiner Tiegeldruckschnellpresse „Diamant"

sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

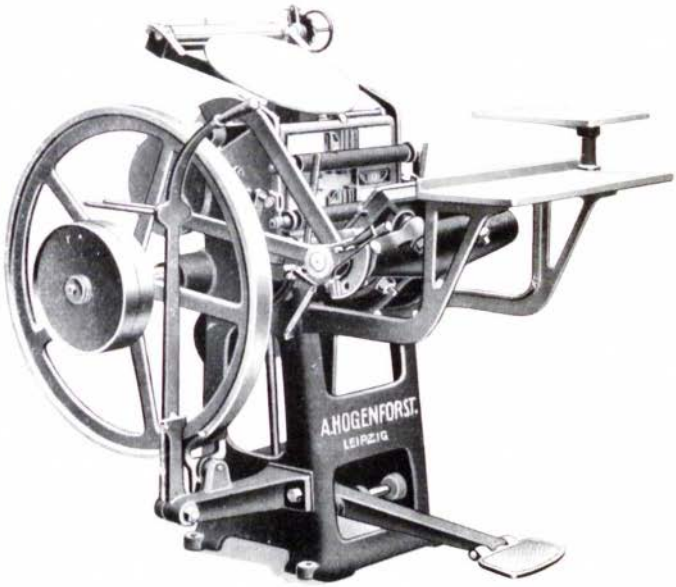
Solideste Arbeit und bestes Material.
Mäßiger Preis.
Kräftige Konstruktion.
Gefräste Zahnräder.
Geräuschloser Gang.
Sofortige An- und Abstellbarkeit des Druckes während des Ganges.
Schnelle und sichere Befestigung der Form.
Vorrichtung gegen Verletzung durch den Fußtritt.
Bei offenem Tiegel umlegbare Greifer.
Bremse bei Kraftbetrieb.
Sichere Tiegelführung.
Senkrechtes, feststehendes Fundament.
Einfache gefällige Bauart.
Genaues Register.
Praktische Vorrichtung zur Herstellung des Aufzuges.
Verstellbarkeit der Laufschienen.
Selbsttätige Farbzuführung.
Gute Farbregulierung.
Zwangläufige Führung des Tiegels ohne Anwendung von Federn.
Sofortige Abstellung der Farbzuführung.
Gleichmäßige Farbverreibung.
Vollständige Ausnutzbarkeit der Satzfläche.
Bequemer Gang für Fußbetrieb.
Schnelle und bequeme Druckregulierung mit Druckregulierungsknagge und Tiegelschrauben.
Ersatzstücke stets vorrätig.

Vermöge ihrer Konstruktion und Bauart druckt jede Presse ihre ganze Satzgröße leicht aus, auch kann das Format des zu bedruckenden Papiers **bedeutend größer sein als die Druckfläche.**

Tiegeldruck-Schnellpresse „Diamant“ Type A

mit offenem Hauptgestell, Tellerfärbung, Druckabstellung, verstellbarer Druckregulierungsknagge und selbsttätigem Farbwerk.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die „Diamant“-Presse der Type A eignet sich, wie schon gesagt, auch für feinste Akzidenzarbeiten und kann für diese Arbeiten nach jeder Richtung aufs wärmste empfohlen werden.

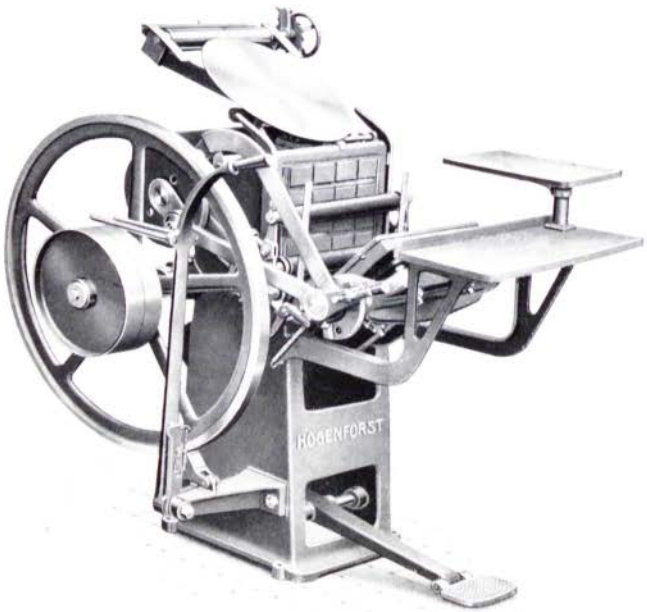
Leistungen 1500 bis 2000 Druck per Stunde, je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Jede Presse wird montiert versandt. Bei Bestellung ist Angabe der Schrifthöhe erwünscht. Bei Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; soll derselbe von unten erfolgen, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ Type A

mit geschlossenem Hauptgestell, Tellerfärbung, Druckabstellung, verste barer Druckregulierungsknagge und selbsttätigem Farbwerk.

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten.



Die „Diamant“-Presse der Type A eignet sich, wie schon gesagt, auch für feinste Akzidenz arbeiten und kann für diese Arbeiten nach jeder Richtung aufs wärmste empfohlen werden.

Leistungen 1500 bis 2000 Druck per Stunde, je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Jede Presse wird montiert versandt. Bei Bestellung ist Angabe der Schrifthöhe erwünscht

Bei Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; soll derselbe von unten erfolgen, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Tiegeldruck-Schnellpresse „Diamant“ Type A.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei	vier	fünf	sechs					
			mit offenem Hauptgestell und Schraubentiegel		m. geschlossenem (vollen) Gestell u. Schraubentieg.		m. geschlossenem Gestell und vollem Tiegel		Verpackung	Raumbedarf	Gewicht		
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Schließrahmengröße cm	für Fußbetrieb ℛℳ	f. Fuß- u. Kraftbetrieb ℛℳ	für Fußbetrieb ℛℳ	f. Fuß- u. Kraftbetrieb ℛℳ	für Fußbetrieb ℛℳ	f. Fuß- u. Kraftbetrieb ℛℳ	ℛℳ	cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Mit 2 Auftragwalzen und einer Leckwalze.													
Annavi	**XWx***	23,5×33								110×130	540	415	1,5
Annonces	**XWax***	24 ×35								110×130	540	415	1,5
Annpake	**XWaax***	26 ×37								115×140	550	425	1,8
Mit 3 Auftragwalzen und einer Leckwalze.													
Antasus	**XXx**	26×37								115×140	660	530	1,8
Anulfi	**XXax**	28×39								115×140	660	530	1,8
Anulga	**XYx**	30×42								140×148	920	730	2,2
Anulk	**XYax**	33×45								140×148	920	730	2,2

* mit 3 Auftragwalzen siehe Extraeinrichtung.

Die Preise der Pressen für Kraftbetrieb verstehen sich inklusive Bremse.

An Requisiten gehören zu jeder Presse außer den notwendigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern, 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln und 2 Schließrahmen.

An Stelle des zweiten Schließrahmens liefere ich auf Wunsch einen Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten, der gestattet, die lichte Rahmenweite möglichst ganz auszunutzen. Mehrpreis ℛℳ bis ℛℳ

Preise über Schutzvorrichtungen und sonstige empfehlenswerte Einrichtungen und Apparate siehe Seite 70.

Als besonders empfehlenswert seien daraus die **Einrichtungen zum Abstellen der Auftragwalzen** und die **Ausstattung der Presse mit paralleler Druckregulierung** (Tiegel und Wiege aus einem Stück) herausgegriffen, worüber bereits auf Seite 65 bis 66 Näheres gesagt ist.

Weit über 15000 Tiegeldruckpressen der verschiedensten Typen wurden bisher von mir bereits geliefert.

Sämtliche Größen sind meist vorrätig.

Jede Presse wird vor Versand auf ihre Leistungsfähigkeit genau geprüft.

Maße, Gewichte und Kraftbedarf der Diamantpresse Type A.

Benennung	Durchmesser der Antriebsscheiben cm	Breite der Antriebsscheiben cm	Durchmesser des Schwungrades cm	Breite des Schwungrades cm	Weite zwischen den Zugstangen cm	Größe des Drucktiegels cm	Kartenschließrahmen innere Größe cm	Ungefähres Gewicht der Einrichtung für Kraftbetrieb ca. kg	Umdrehungen der Schwungradwelle pro Druck	Kraftbedarf ca. PS
XWx	30	2×4	80	4,0	54	24,5×37	12×18	24	4,5	1/3
XWax	30	2×4	80	4,0	54	24,5×37	12×18	24	4,5	1/3
XWaax	30	2×4	80	4,0	57	26,5×38	14×22	24	4,5	4/10
XXx	30	2×4	90	4,5	60	29,5×41	14×22	28	6	4/10
XXax	30	2×4	90	4,5	60	29,5×41	14×22	28	6	4/10
XYx	35	2×5	90	4,5	67	33×47	14×22	32	6	1/2
XYax	35	2×5	90	4,5	67	33×47	14×22	32	6	1/2

Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ Type A

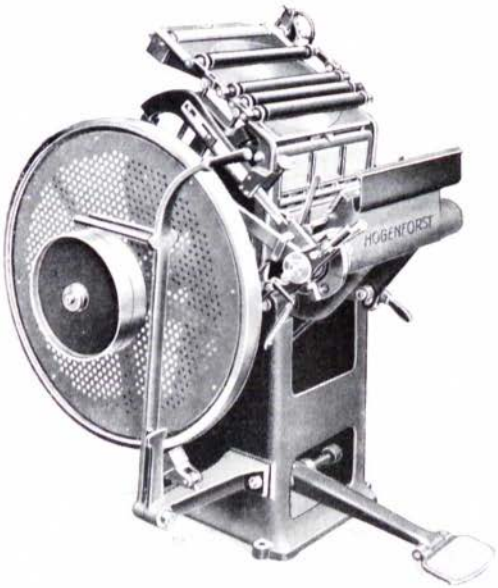
Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten

Nebenstehende Abbildung stellt eine Tiegeldruck-Schnellpresse **„Diamant“** der **Type A** Chiffre XWax dar, die gegen Extraberechnung laut untenstehender Tabelle mit den nachfolgenden Sonder-Einrichtungen ausgestattet ist.

Sie besitzt:

1. An Stelle des Schraubentiegels parallele Druckregulierung, wobei Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück hergestellt sind. Während der volle Tiegel für die „Diamant“-Pressen der Typen C und E eine gesteigerte Druckkraftausnutzung bedeutet, dient er in Verbindung mit der leichteren Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ der Type A lediglich zum schnelleren, bequemeren und präzisen Einstellen des Tiegels.
2. Viereckigen eisernen Farbtisch.
3. Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen.
4. Händeschutzvorrichtung am Tiegel.
5. Schwungradschutz.
6. Ausstattung mit drei Auftragwalzen an Stelle von nur zwei Auftragwalzen, die an den drei kleineren Größen dieser Type normalerweise vorgesehen werden.

Beschreibungen der diversen vorstehenden Extra-Einrichtungen siehe Seite 65 bis 66.



Preistabelle

für vorstehende und sonstige empfehlenswerte Extra-Einrichtungen für die Tiegeldruckpresse „Diamant“ der Type A.

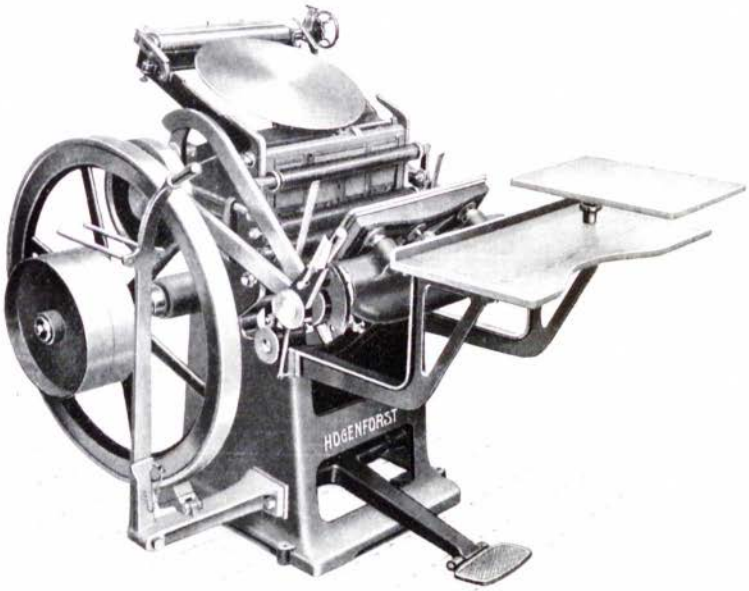
Die telegraphischen Bezeichnungen sind immer nur in Verbindung mit der telegraphischen Bezeichnung der betreffenden Maschine, für welche die Einrichtung bestimmt ist, zu benutzen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweiten der Tiegeldruckpresse „Diamant“					
		23,5 × 33 RM	24 × 35 RM	26 × 37 RM	28 × 39 RM	30 × 42 RM	33 × 45 RM
Mannabrot	**Händeschutzvorrichtung** gegen Verletzung durch den Tiegel						
Mao	**Schwungradschutzblech**						
Mapel	**Zugstangenschutzsicherung**						
Matod	**Zahnradschutz**						
Matysius	**Bogenzählapparat** nebst Antrieb						
Matuxram	**Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen**						
Mazuca	**Pressen mit paralleler Druckregulierung** ausgestattet (Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück)						
Marcelo	**Pressen mit viereckigem eisernen Farbtisch** ausgestattet						
Matik	**Automatischer Bogenschiebapparat** mit zugehörigen Seitenanlegemarken						
Maloja	**Feststehende Seitenanlegemarke** in verschiedenen Längen						
Matadeko	**Verstellbarer Bogenanlegeapparat** mit 4 Anlegmarken						
Magdalena	**Einrichtung für elektrischen Antrieb,** bestehend aus Ständer für den Anlasser mit Ausrückhebel und Universalbremse, **ohne Motor** sowie ohne sonstige Zubehörteile, erhöht die Preise für Fußbetrieb um						
Magda	**desgl.** ohne Ständer für den Anlasser						
Magdus	**Einrichtung der Diamatpressen XWx, XWax** und **XWaax** mit 3 Auftragwalzen						
Magerst	**1 Vorgelege** für mehrere Geschwindigkeiten einschließlich geteilter Stufenscheibe für die Transmissionswelle						
Masculo	**1 einfacher Schließrahmen**						
Materia	**1 Schraubenrahmen** mit 2 Schließregletten						
Matadors	**1 Kartenschließrahmen**						
Mariatite	**1 Satz Walzenspindeln** extra						
Manacling	**Umgießen** eines Satzes Walzenspindeln mit Prima Walzenmasse extra						
Mariahute	**1 Walzengießhülse**						

Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ Type C

mit Tellerfärbung, Druckabstellung, verstellbarer Druckregulierungsknagge und selbsttätigem Farbwerk.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ der Type C stimmt, wie schon auf Seite 65 gesagt, in ihrer Allgemeinkonstruktion mit derjenigen der Type A überein, indessen die Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ der Type C ist in allen ihren Teilen und besonders im Druckfundament schwerer resp. stärker als jene gehalten. Sie ist außerdem auch noch mit einem etwas vervollkommneteren Farbwerk ausgestattet und eignet sich daher zur Herstellung feinster Akzidenzen.

Für gewöhnlich wird die „Diamant der Type C“ mit Schraubentiegel ausgestattet; auf Wunsch und gegen Extraberechnung kann an dessen Stelle aber auch parallele Druckregulierung, also Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück, vorgesehen werden. Näheres über diese sowie sonstige empfehlenswerte Extraeinrichtungen siehe Seite 65 bis 66 und 76.

Leistung 1500 bis 2000 Druck per Stunde, je nach Fertigkeit des Arbeiters.

Jede Presse wird **montiert versandt.** Bei **Bestellung ist Angabe der Schrifthöhe erwünscht.**

Bei Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; soll derselbe von unten erfolgen, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Tiegeldruckpresse „Diamant“ Type C.

Telegraphische Bezeichnung	Telegr. Zusatzbez.		eins	zwei	drei	vier	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht		Raumbedarf verpackt
			mit vollem Gestell und Schraubentiegel		mit vollem Gestell und vollem Tiegel				verpackt	unverpackt	
	Benennung	Lichte Rahmengröße cm	für Fußbetrieb ℛℳ	für Fuß- u. Kraftbetrieb ℛℳ	für Fußbetrieb ℛℳ	für Fuß- u. Kraftbetrieb ℛℳ	ℛℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Mit 2 Auftragwalzen und 1 Leckwalze											
Anonymous	**XW***	23,5×33						110×130	560	450	1,6
Anselmo	**XWa***	24×35						110×130	560	450	1,6
Mit 3 Auftragwalzen und 1 Leckwalze											
Antilien	**XX**	26×37						125×140	750	600	2
Antimonial	**XXa**	28×39						125×140	750	600	2
Andomides	**XY**	30×42						140×148	900	760	2,2
Antonesco	**XYa**	33×45						140×148	900	760	2,2
Aorta	**XZ**	36×49						150×170	1430	1200	3,3
Aortico	**XZa**	38×52						150×170	1430	1200	3,3

* mit 3 Auftragwalzen siehe Extra-Einrichtungen.

Die Preise der Pressen für Kraftbetrieb verstehen sich inklusive Bremse.

An Requisiten gehören zu jeder Presse, außer den notwendigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern, 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln und 2 Schließrahmen. — An Stelle des zweiten Schließrahmens liefere ich auf Wunsch einen Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten, der gestattet, die lichte Rahmenweite möglichst ganz auszunutzen, Mehrpreis ℛℳ bis ℛℳ

Wenn zum Betriebe der Pressen XZ und XZa Kraftbetrieb nicht vorhanden, empfiehlt es sich immer, „Einrichtung für Handbetrieb durch Kurbelmechanismus und Kette“ mit anzuschaffen, da bei diesen beiden Größen Fußbetrieb allein auf die Dauer anstrengend ist. Mehrpreis hierfür siehe Seite 76.

Preise für Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen, Schutzvorrichtungen und sonstige empfehlenswerte Einichtungen und Apparate siehe Seite 76.

„Diamant“-Pressen der sechs ersten Größen werden mit Tischen laut vorstehender Abbildung, die übrigen Größen mit separaten Ständertischen geliefert.

Sämtliche Größen sind meist vorrätig. — Jede Presse wird vor Versand auf ihre Leistungsfähigkeit genau geprüft.

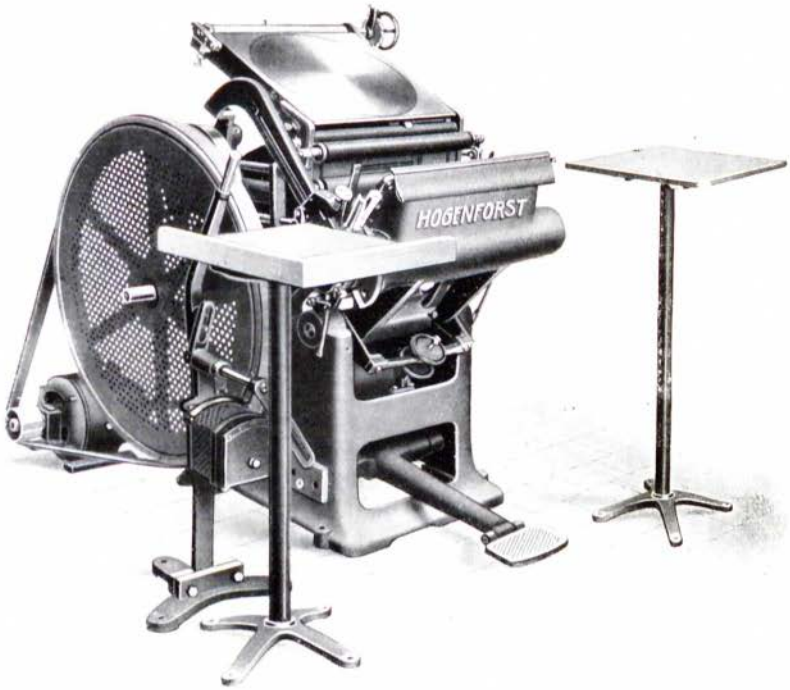
Um auch **bei den beiden größten „Diamant“-Pressen-Formaten XZ und XZa** ein gutes Einfärben zu erzielen, ist bei ihnen ein Einfärben der Satzform **mit frischer Farbe von oben und von unten** vorgesehen.

Nachstehende Abbildung stellt eine Tiegeldruckschnellpresse

„Diamant“ der Type C

dar, die gegen Extraberechnung lt. Tabelle auf Seite 76 mit den nachfolgenden Sonder-Einrichtungen ausgestattet ist.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Sie besitzt:

1. An Stelle des Schraubentiegels parallele Druckregulierung mit vollem Tiegel.
2. Viereckigen eisernen Farbtisch.
3. Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen.
4. Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb, bestehend aus Ständer für den Anlasser mit Ausrückhebel und Universalbremse.
5. Händeschutzvorrichtung am Tiegel.
6. Zugstangenschutz.
7. Schwungradschutz.
8. Freistehende Ständertische.
9. Zahnradschutz.

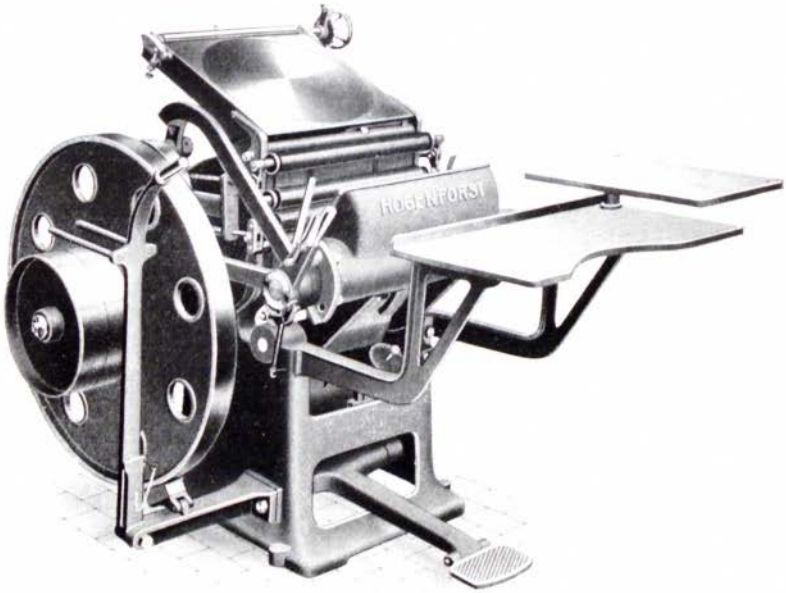
Beschreibungen siehe Seite 66

Tiegeldruckschnellpresse „Diamant“ Type E

mit paralleler Druckregulierung

unter Wegfall aller bisherigen Tiegelstellschrauben, wobei Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück hergestellt sind, mit viereckigem eisernen Farbtisch, Tellerfärbung, Druckabstellung, verstellbarer Druckregulierungsknagge, selbsttätigem Farbwerk und vollem Schwungrad.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Dieses „Diamant“-Pressen-Modell Type E besitzt ebenfalls alle diejenigen Vorzüge, die bereits bei der „Diamant“-Presse der Type C zum Ausdruck kamen. Entgegen dieser wird die „Diamant“ der Type E jedoch immer mit meiner beliebten Druckregulierung, mit viereckigem eisernen Farbtisch und vollem, d. h. speichenfreiem Schwungrad ausgestattet. Die Presse gewinnt durch die Anwendung des vollen Tiegels an Stabilität, sie eignet sich infolgedessen zur Herstellung noch anspruchsvollerer ein- oder mehrfarbiger Akzidenzdrucke, ja sie kann sogar für leichtere Autotypiedrucke und Prägearbeiten verwandt werden. — Vermöge ihrer zweckentsprechenden Konstruktion und der meinen sämtlichen Fabrikaten eigenen exakten Bearbeitung zählt diese Tiegeldruckschnellpresse zu den besten ihrer Art. Selbstverständlich druckt auch sie das zulässige größte Satzformat einwandfrei aus; auch bei ihr kann das zur Verwendung kommende Papierformat größer als der zulässige größte Schriftsatz sein.

Um auch **bei den beiden größten Diamant-Pressenformaten XZv und XZva** ein gutes Einfärben zu erzielen, ist bei ihnen ein Einfärben der Satzform **mit frischer Farbe von oben und von unten** vorgesehen.

Größen- und Preistabelle für Tiegeldruck-Schnellpressen „Diamant“ Type E

Telegraph. Zusatzbezeichnung			eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmengröße cm	Preis für Fuß-betrieb ℳ	Fuß- u. Kraftbetrieb ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Mit 2 Auftragwalzen und 1 Leckwalze									
Najade	XWv*	23,5×33				90×120	580	470	1,6
Nasican	XWva*	24×35				90×120	580	470	1,6
Mit 3 Auftragwalzen und 1 Leckwalze									
Nebelbank	XXv	26×37				105×130	780	630	2
Nektar	XXva	28×39				105×130	780	630	2
Nepomuk	XYv	30×42				120×138	970	790	2,2
Nepal	XYva	33×45				120×138	970	790	2,2
Nieper	XZv	36×49				130×170	1480	1250	3,3
Nopron	XZva	38×52				130×170	1480	1250	3,3

* mit 3 Auftragwalzen siehe Extra-Einrichtungen.

Die Preise der Pressen für Kraftbetrieb verstehen sich inklusive Bremse.

An Requisiten gehören zu jeder Presse außer den notwendigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln und 2 Schließrahmen. — An Stelle des zweiten Schließrahmens liefere ich auf Wunsch einen Schraubenrahmen mit 2 Schließregletten, der gestattet, die lichte Rahmenweite möglichst ganz auszunutzen. Mehrpreis ℳ bis ℳ

Wenn zum Betriebe der Pressen XZv und XZva Kraftbetrieb nicht vorhanden, empfiehlt es sich immer, „Einrichtung für Handbetrieb durch Kurbelmechanismus und Kette“ mit anzuschaffen, da bei diesen beiden Größen Fußbetrieb allein auf die Dauer anstrengend ist. Mehrpreis siehe Seite 76. Preise für **Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen,** Schutzvorrichtungen und sonstige empfehlenswerte Einrichtungen und Apparate siehe Seite 76.

Sämtliche Größen sind meist vorrätig. — Jede Presse wird vor Versand auf ihre Leistungsfähigkeit geprüft.

Die Pressen der Größe XWv bis XYva werden mit an der Maschine angebrachten Tischen geliefert, die Pressen der Größe XZv und XZva dagegen erhalten freistehende Ständertische, wie aus Abbildung auf Seite 73 ersichtlich ist.

Bei **Bestellungen** bitte ich um **Bemusterung derjenigen Schrifthöhe,** für welche die zu liefernde Maschine einzurichten ist.

Maße, Gewichte und Kraftbedarf der „Diamantpressen“ Type C und E

Benennung	Durchmesser der Antriebsscheiben cm	Breite der Antriebsscheiben cm	Durchmesser des Schwungrades cm	Breite des Schwungrades cm	Weite zwischen den Zugstangen cm	Größe des Drucktiegels cm	Kartenschließrahmen innere Größe cm	Ungefähres Gewicht der Einrichtung für Kraftbetrieb ca. kg	Umdrehungen der Schwungradwelle pro Druck	Kraftbedarf ca. PS
XW, XWa, XWv, XWva	30	2×4	80	4,0	54	24,5×37	12×18	24	4,5	1/3
XX, XXa, XXv, XXva	30	2×4	90	4,5	63	30×41	14×22	28	6	4/10
XY, XYa, XYv, XYva	35	2×5	90	4,5	67	33×47	14×22	32	6	1/2
XZ, XZa, XZv, XZva	35	2×5	90	4,5	80	39×54	15×24	40	7	3/4

Preistabelle

für empfehlenswerte Extra-Einrichtungen für die Tiegeldruckschnellpressen „Diamant" der Typen C und E.

Die telegraphischen Bezeichnungen sind immer nur in Verbindung mit der telegraphischen Bezeichnung der betreffenden Maschine, für welche die Einrichtung bestimmt ist, zu benutzen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Rahmenweiten der Tiegeldruckpressen „Diamant"							
		23,5 × 33 cm	24 × 35 cm	26 × 37 cm	28 × 39 cm	30 × 42 cm	33 × 45 cm	36 × 49 cm	38 × 52 cm
		RM	RM	RM	RM	RM	RM	RM	RM
Mannabrot	**Händeschutzvorrichtung** gegen Verletzung durch den Tiegel								
Mao	**Schwungradschutzblech**								
Mapel	**Zugstangenschutzsicherung**								
Malod	**Zahnradschutz**								
Malysius	**Bogenzählapparat mit Nullstellung** nebst Antrieb.								
Maluxam	**Einrichtung zum Abstellen der Auftragwalzen.**								
Mazuca	**Pressen** Typus C **mit paralleler Druckregulierung** ausgestattet (Tiegel, Tiegelrücken und Wiege aus einem Stück) . .								
Maredo	**Pressen** Typus C **mit viereckigem eisernen Farbtisch** ausgestattet								
Malik	**Automatischer Bogenschiebapparat** mit zugehörigen Seitenanlegmarken								
Maloja	**Feststehende Seitenanlegmarke** in verschiedenen Längen								
Maladeko	**Verstellbarer Bogenanlegapparat** mit 4 Anlegmarken								
Magdalena	**Einrichtung für elektrischen Antrieb,** bestehend aus Ständer für den Anlasser mit Ausrückhebel und Universalbremse, **ohne Motor** sowie ohne sonstige Zubehörteile, erhöht die Preise für Fußbetrieb um								
Magda	desgl. ohne Ständer für den Anlasser . . .								
Magdolum	**Einrichtung für Handbetrieb** durch Kurbelmechanismus, Triebrad und Gelenkkette								
Magdus	**Einrichtung der Diamantpressen XW, XWv, XWa** und **XWva** mit 3 Auftragwalzen								
Magerst	**1 Vorgelege** für mehrere Geschwindigkeiten einschließlich geteilter Stufenscheibe für die Transmissionswelle								
Masculo	**1 einfacher Schließrahmen**								
Materia	**1 Schraubenrahmen** mit 2 Schließregletten								
Matadors	**1 Kartenschließrahmen**								
Marialite	**1 Satz Walzenspindeln** extra								
Manacling	**Umgießen** eines Satzes Walzenspindeln mit Prima Walzenmasse extra								
Mariahule	**1 Walzengießhülse**								

Tiegeldruckschnellpresse „Brillant-Spezial"

mit Zylinderfarbwerk und genau paralleler Tiegelführung in der Druckstellung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Für alle diejenigen Betriebe, in denen Zylinder-Tiegeldruckschnellpressen schwerer Konstruktion wie meine nachstehend besprochenen Orig.-Brillant-Pressen bereits laufen, denen aber zur Entlastung derselben eine etwas leichtere Zylinder-Presse mit paralleler Tiegelführung erwünscht ist, oder für solche Betriebe, für die mangels geeigneter Arbeit eine schwere Zylinderpresse überhaupt nicht in Frage kommt, die aber mit Rücksicht auf erhöhte Ansprüche in drucktechnischer Beziehung eine Tiegeldruckpresse mit Zylinderfarbwerk und paralleler Tiegelführung aufzustellen beabsichtigen, empfiehlt sich die Anschaffung einer „Brillant-Spezial".

Wenn auch die Ausführung etwas einfacher und die Konstruktion etwas leichter gehalten ist als bei der Original-Brillant, so vereinigt die Brillant-Spezial alle Vorzüge in sich, die man an eine moderne, erstklassige und leistungsfähige Akzidenztiegeldruckpresse zu stellen berechtigt ist.

Die Vorzüge meiner Tiegeldruckschnellpresse „Brillant-Spezial"

sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

Akkurate Arbeit.
Bestes Material.
Einfache und gefällige Bauart.
Geringer Raumbedarf.
Breites, feststehendes Fundament.
Gestell und Fundament aus einem Stück.
Tiegel und Wiege mit eingegossener Stahlwelle aus einem Stück.
Gefräste Zahnräder.
Sicherer Stand der Form.
Einfache und schnelle Auslösung der Form.
Zwangläufige Führung des Tiegels ohne Anwendung von Federn.
Genaue parallele Tiegelführung zum Fundament während des Druckes.
Genaues Register.
Praktische Vorrichtung für Herstellung des Aufzuges.
Vollständige Ausnutzbarkeit der Satzfläche.
Schnelle und sichere Zentral-Druckstellung.
Sofortige An- und Abstellbarkeit des Druckes während des Ganges der Maschine.
Bei offenem Tiegel umlegbare Greifer.
Keine Beschädigung der Maschine, wenn diese bei umgelegten Greifern in Betrieb gesetzt wird.
Farbkasten mit genau einstellbarem federnden Messer.
Sofortige An- und Abstellbarkeit des Hebers.
Feinste Farbverreibung durch Zylinder-Farbwerk mit traversierendem großen Farbzylinder und Wechselreiber.
Selbsttätiges Farbwerk.
Sicherung gegen Einklemmung des Walzenwagens.
Beliebige An- und Abstellbarkeit der Auftragwalzen.
Schnelles Einrichten für Mehrfarbendruck.
Sauberster, gleichmäßiger Aussatz.
Große Leistungsfähigkeit.
Gleichmäßiger, geräuschloser Gang.
Schutzvorrichtung am Fußtritt.
Universalbremse am Schwungrad.
Eingehendste Prüfung vor Versand.

Auf Wunsch und gegen Extraberechnung werden die Tiegeldruckschnellpressen „Brillant-Spezial" mit nachstehenden empfehlenswerten Extra-Einrichtungen ausgestattet.

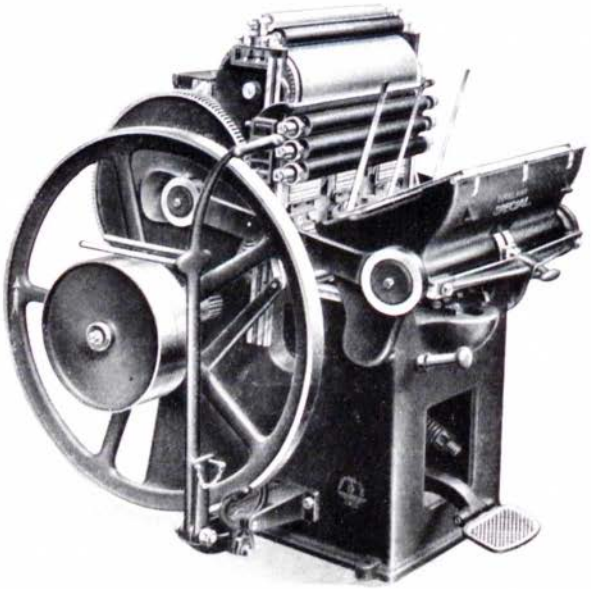
Wechselreiber für Irisdruck.
Wechselreiber für 2 Farben.
Verstellbarer Bogenanlegapparat mit 4 Anlegmarken.
Automatischer Bogenschiebapparat mit zugehörigen Seitenanlegmarken.
Händeschutz.
Schwungradschutz.

Preise für diese und alle sonstigen Extraeinrichtungen usw. siehe Seite 79.

Tiegeldruckschnellpresse „Brillant-Spezial“

mit Zylinderfarbwerk und genau paralleler Tiegelführung in der Druckstellung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten



Größen- und Gewichtstabelle

für die Tiegeldruckschnellpresse „Brillant-Spezial“ mit Zylinderfarbwerk.

Telegraph. Zusatzbezeichnung				eins	zwei	drei	vier						
				Preis der Maschine									
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Größe eines großen Schließrahmens	Lichte Größe eines kleinen Schließrahmens	für Fußbetrieb	für Fuß- und Kraftbetrieb	nur für Kraftbetrieb	mit Friktionskuppelung und fortlaufendem Schwungrad	Verpackung	Raumbedarf der Presse Tiefe × Breite	Raumbedarf der Presse Tiefe × Breite mit Tischen	Gewicht der Maschine verpackt	Gewicht der Maschine unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	cm	RM	RM	RM	RM	RM	cm	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Adogen	**XPx**	26×37	25×36						75×90	125×125	620	500	2,0
Adokar	**XQx**	32×42	30×40						80×100	130×135	750	585	2,1
Adoriam	**XRx**	34×46	33×45						88×100	135×150	810	650	2,1

Kraftbetrieb versteht sich für Transmissionsantrieb einschließlich Fest- und Losscheibe, Ausrücker und Universalbremse.

XPx hat nur 2, XQx und XRx 3 Auftragwalzen.

Zu jeder Presse gehören an Requisiten:

1 großer und 2 kleine Schließrahmen, 2 breite und 1 schmaler Greifer, 1 Einlegtisch, 1 Auslegtisch mit Werkzeugkasten, 1 Oelkanne, 2 Bleikeile zum Farbkasten, 1 Wechselreiber, 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln à 5 bis 6 Stück, 4 und 6 Laufrollen, 1 Reservegleitstück für den Wechselreiber, sowie die erforderlichen Schraubenzieher und Mutterschlüssel.

Bei Bestellung bitte ich um Bemusterung derjenigen Schrifthöhe, auf welche der Tiegel justiert werden soll.

Maß- und Kraftbedarfsangaben siehe Seite 79.

Preistabelle

für empfehlenswerte Extra-Einrichtungen, Apparate usw. für die Tiegeldruckschnellpressen „Brillant-Spezial".

(Die telegraphischen Bezeichnungen sind immer nur in Verbindung mit der telegraphischen Bezeichnung der betreffenden Maschine, für welche die Einrichtung bestimmt ist, zu benutzen.)

Telegraph. Bezeichnung	Benennung	Bezeichnung der Maschine XPx	XQx	XRx
Magdalena	**Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb** mittels Riemen über das Schwungrad, bestehend aus Ständer für den Anlasser mit Ausrücker und Universalbremse, **aber ohne Motor**. Mehrpreis der Maschine für Fußbetrieb	ℳ	ℳ	ℳ
Magda	**Desgl. ohne Ständer für den Anlasser**			
Magfaq	**Einrichtung für Transmissions- oder direkten elektrischen Antrieb mit Friktionskuppelung** und fortlaufendem Schwungrad. Bei dieser Einrichtung werden die Maschinen ohne Fußbetrieb geliefert (siehe Maschinenpreistabelle Rubrik 4)			
Maghan	**Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb mit Friktionskuppelung** und fortlaufendem Schwungrad, Fundamentplatte für Motor und Riemenspannrolle, aber **ausschließlich Motor.** Bei dieser Einrichtung werden die Maschinen ohne Fußbetrieb geliefert. Mehrpreis der Maschine mit Friktionskuppelung			
Mannabrot	**Handschutzvorrichtung** gegen Verletzung durch den Tiegel			
Mao	**Schwungradschutzbleche** . . . . . oder			
Mappa	**Schutzgitter für Schwungrad**			
Malod	**Zahnradschutz**			
Mapel	**Zugstangenschutz** (bei Friktionskupplung unnötig)			
Malus	**Bogenzählapparat mit Nullstellung nebst Antrieb**			
Malik	**Automatischer Bogenschiebapparat** mit zugehörigen Seitenanlegmarken			
Maloja	**Feststehende Seitenmarke** in verschiedenen Längen . . .			
Maladeko	**Verstellbarer Bogenanlegeapparat** mit 4 Anlegmarken . .			
Malkaar	**Wechselreiber** für 2 Farben			
Masdul	**1 Schließrahmen,** groß			
Maseg	**1** „ . klein			
Matavors	**1 Kartenschließrahmen**			
Marialite	**1 kompletter Satz Walzenspindeln** extra			
Manacling	**Umgießen** eines Satzes Walzenspindeln mit Prima Walzenmasse . . . . . Zum Tagespreise!			
Mariahule	**1 Walzengießhülse**			

Seitenanlegmarken zum automatischen Bogenschiebapparat:

Länge	85	125	165	215	255 mm
Preis p. Stück					ℳ

Anlegmarken zum verstellbaren Bogenanlegapparat: Preis pro Stück ℳ

Größen- und Gewichtstabelle der Tiegeldruckpressen „Brillant-Spezial".

Benennung		Durchmesser der Antriebsscheiben cm	Breite der Antriebsscheiben cm	Durchmesser des Schwungrades cm	Breite des Schwungrades cm	Weite zwischen den Zugstangen cm	Größe des Drucktiegels cm	Kartenschließrahmen innere Größe cm	Ungefähres Gewicht der Einrichtung für Kraftbetrieb ca. kg	Umdrehungen der Schwungradwelle pro Druck	Kraftbedarf ca. PS
№ 0	XPx	30	2×4	80	4,0	50	26×37	—	25	6	$\frac{1}{2}$
№ I	XQx	35	2×5	90	4,0	55	32×42	14×22	25	6	$\frac{1}{2}$
№ Ia	XRx	35	2×5	90	4,0	62	34×46	14×22	25	7	$\frac{1}{2}$

Tiegeldruck-Schnellpresse „Brillant"

mit Zylinderfarbwerk und paralleler Tiegelführung zum Drucken, Stanzen und Prägen.

Nr. II wird katalogmäßigerweise des leichteren Walzenwagengewichts wegen mit Kurvenbahn und Kurvenrollen und nur gegen Mehrpreis mit **kurvenlosem** Walzenwagen-Antrieb D. R. P. geliefert.
Nr. III bis **Nr. VI** werden **stets** mit kurvenlosem Walzenwagen-Antrieb D. R. P. ausgestattet.

Eine Tiegeldruck-Schnellpresse allerschwerster Art, die den gesteigertsten Ansprüchen gerecht wird, sowie mit allen in der Neuzeit geforderten Einrichtungen und Verbesserungen ausgestattet ist, stellt meine rühmlichst bekannte und bewährte Tiegeldruck-Schnellpresse Brillant dar.

Ihr vortrefflich funktionierendes Zylinder-Farbwerk mit senkrecht auf- und niedergehendem Walzenwagen verbürgt eine einwandfreie, satte Einfärbung des Satzes, die vor allem auch um des willen gewährleistet ist, weil die Farbwalzen infolge wechselweisen Abhebens zum Teil beim Niedergang, zum Teil beim Hochgang die Form berühren.

Das Farbwerk, das jenem der Schnellpresse ähnelt, ist aufs sorgfältigste durchkonstruiert. Ein resp. zwei große seitlich traversierende Farbzylinder garantieren gemeinsam mit dem am Farbkasten angebrachten, durch Schrauben einstellbaren federnden Farbmesser, sowie den in ausreichender Zahl eingebauten Verreibwalzen für die denkbar beste Farbverteilung. Besonders hingewiesen sei ferner auf die bewährte Einrichtung zum Schutz gegen Einklemmung des Walzenwagens, auf die Vorrichtung zum beliebigen An- und Abstellen der Auftragwalzen und auf die Möglichkeit, beide Laufschienen durch einen einzigen Hebel gleichzeitig genau parallel einstellen zu können. Alle diese Vorzüge in Verbindung mit der parallelen Einstellung des Drucktiegels zum Fundament vor Druckstellung bürgen bei dauerndem gleichmäßigen und leichten Gang der Maschine für deren einwandfreie Druckleistung. Sie rechtfertigen andererseits aber auch den guten Ruf, den die Brillantpressen in den renommiertesten Anstalten des In- und Auslandes genießen.

Die Vorzüge meiner Tiegeldruck-Schnellpresse „Brillant"

sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

Akkurate Arbeit.
Bestes Material.
Einfache und gefällige Bauart.
Geringer Raumbedarf.
Breites, feststehendes Fundament.
Gestell und Fundament aus einem Stück.
Tiegel und Wiege mit eingegossener Stahlwelle aus einem Stück.
Geteiltes Hauptwellenlager.
Gefräste Zahnräder.
Sicherer Stand der Form.
Einfache und schnelle Auslösung der Form.
Zwangläufige Führung des Tiegels ohne Anwendung von Federn.
Genaue parallele Tiegelführung zum Fundament während des Druckes.
Genaues Register.
Praktische Vorrichtung für Herstellung des Aufzuges.
Vollständige Ausnutzbarkeit der Satzfläche.
Schnelle und sichere Zentral-Druckstellung.
Sofortige An- und Abstellbarkeit des Druckes während des Ganges der Maschine.
Bei offenem Tiegel umlegbare Greifer.
Keine Beschädigung der Maschine, wenn diese bei umgelegten Greifern in Betrieb gesetzt wird.
Farbkasten mit genau einstellbarem federnden Messer.
Sofortige An- und Abstellbarkeit des Hebers.
Feinste Farbverreibung durch Zylinder-Farbwerk mit traversierendem großen Farbzylinder und Wechselreiber.
Selbsttätiges Farbwerk.
Sicherung gegen Einklemmung des Walzenwagens.
Beliebige An- und Abstellbarkeit der Auftragwalzen.
Schnelles Einrichten für Mehrfarbendruck.
Sauberster, gleichmäßiger Aussatz.
Große Leistungsfähigkeit.
Gleichmäßiger, geräuschloser Gang.
Schutzvorrichtung am Fußtritt.
Universalbremse am Schwungrad.
Eingehendste Prüfung vor Versand.
Außerordentliche Widerstandsfähigkeit.
Sicherheitsvorrichtung für ruhigen Gang des Walzenwagens, gleichzeitig Sicherung gegen Einklemmen desselben.
Auf die Dauer gleichmäßigster Gang des Walzenwagens mit Auftragwalzen und dadurch vorzügliche Einfärbung.
Sicherheitsvorrichtung am Gewicht des Walzenwagens gegen Bruch der Hebelwelle.
Leichte Regulierung des Farbkastens durch doppelte Verstellbarkeit.
Einfärbung der Form von oben und von unten mit frischer Farbe durch wechselseitige Abwickelung der Auftragwalzen.
Gleichzeitige genau parallele Verstellbarkeit beider Laufschienen durch einen einzigen Hebel.
Federnder Anschlag für den Umschaltriegel.
Die Größen Nr. III bis Nr. VI mit patentiertem kurvenlosen Walzenwagenantrieb, D. R. P.

Näheres über zahlreiche empfehlenswerte Extra-Einrichtungen und Schutzvorrichtungen nebst Preisen dafür siehe Seite 88.

Kurvenloser Walzenwagen-Antrieb D. R. P.

für

Tiegeldruckschnellpressen „Brillant" XR, XS, XRp und XSp.

Meine seit vielen Jahrzehnten in allen Weltmarktstaaten aufs beste eingeführte Tiegeldruck-Schnellpresse Brillant mit Zylinderfarbwerk, die zum Drucken feinster ein- und mehrfarbiger Autotypien, zum Prägen und Stanzen sowie zum Heißprägen gleich vorteilhaft geeignet ist, besaß, wie ursprünglich alle nach dem Gallysystem gebauten Zylinderfarbwerkpressen, einen Walzenwagen-Antrieb mittels Kurvenbahn im großen Zahnrad und Kurvenrollen. Diese waren naturgemäß besonders bei Pressen größeren Formates auch besonderem Verschleiß ausgesetzt, und wenn ich bei meinen Brillantpressen statt der sonst üblichen einen Rolle zur Halbierung der Beanspruchung schon seit langem deren zwei anordnete, so zeichnete sich meine Brillant auch nach dieser Richtung hin vorteilhaft aus. Da diese Begleiterscheinung bei Pressen größeren Formates, wo der Walzenwagen schwerer ist und derselbe auch einen größeren Weg zurückzulegen hat, immer zu beobachten war, blieb ich bemüht, eine Konstruktion zu schaffen, mittels welcher auch bei Pressen mit großer Druckfläche ein dauernd ruhiger Gang des Walzenwagens herbeigeführt wird.

Mit Befriedigung darf ich feststellen, daß meine hierauf abzielenden Bemühungen einen vollen Erfolg darstellen und daß meine mit dem durch D. R. P. geschützten **kurvenlosen Walzenwagen-Antrieb** ausgestatteten Tiegeldruck-Schnellpressen Brillant jeder ähnlichen Type überlegen sind.

Während anderweite Versuche, die zur Lösung dieses Problems führen sollten, komplizierte Mechanismen anwenden, besteht mein patentierter kurvenloser Walzenwagen-Antrieb aus einfachsten Maschinenelementen. Durch seine imponierende Einfachheit, die in selten umfangreicher Weise einen absolut ruhigen Gang des Walzenwagens auf die Dauer garantiert, erweckt mein in allen Teilen rundlaufender kurvenloser Walzenwagen-Antrieb berechtigtes Aufsehen in Fachkreisen — Er gestattet — und das ist für den Betrieb der Zylinderpressen größerer Druckfläche von umwälzender Bedeutung — eine Tourenzahlsteigerung. Meine Brillant mit kurvenlosem Walzenwagen-Antrieb XR, XS, XRp und XSp sind gleich den kleineren Pressen XQ mit Kurve mit 1800 Druck pro Stunde im Dauerbetrieb gelaufen, ohne auch nur im geringsten irgendwelche Stoßwirkung des Walzenstuhles erkennen zu lassen.

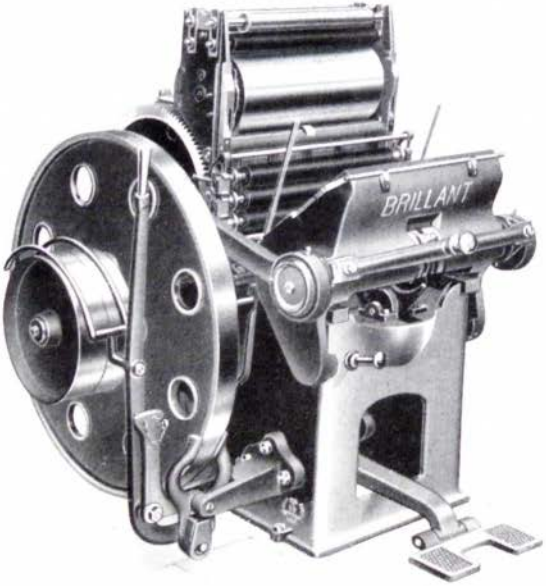
Auf Wunsch und gegen Extraberechnung kann die mit Friktionskupplung ausgestattete Brillant auch mit einer **automatisch wirkenden Händeschutzvorrichtung** (siehe Abbildung Seite 84) versehen werden, welche den Gang der Maschine im Augenblick stillegt.

Tiegeldruckschnellpresse „Brillant" II XQ

mit Zylinderfarbwerk,

zum Drucken, Stanzen und Prägen, mit Kurvenbahn und Kurvenrollen.

Eigene Konstruktion Nachdruck verboten



Soll diese „Brillant" II, die des leichteren Walzenwagengewichts wegen auch weiterhin ohne Nachteil für die Presse mit Kurvenbahn und Kurvenrollen ausgestattet geliefert wird, gleich den „Brillant"-Pressen der Typen III bis VI mit **kurvenlosem Walzenwagenantrieb** D. R. P. versehen werden, so bedingt dies eine Erhöhung des Maschinenpreises laut Preistabelle.

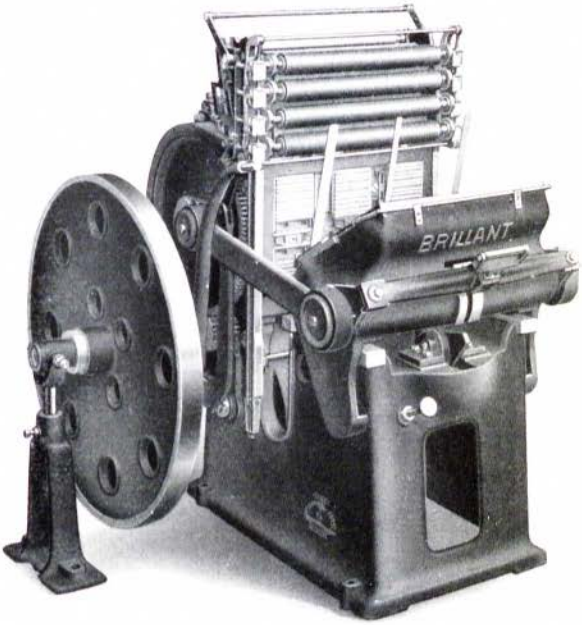
Mehr als 15 000 Tiegeldruckschnellpressen der verschiedenen Typen wurden von mir bereits geliefert.

Tiegeldruckschnellpresse „Brillant“ III XR

mit Zylinderfarbwerk,

zum Drucken, Stanzen und Prägen, mit Friktionskupplung und mit kurvenlosem Walzenwagenantrieb D. R. P.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten



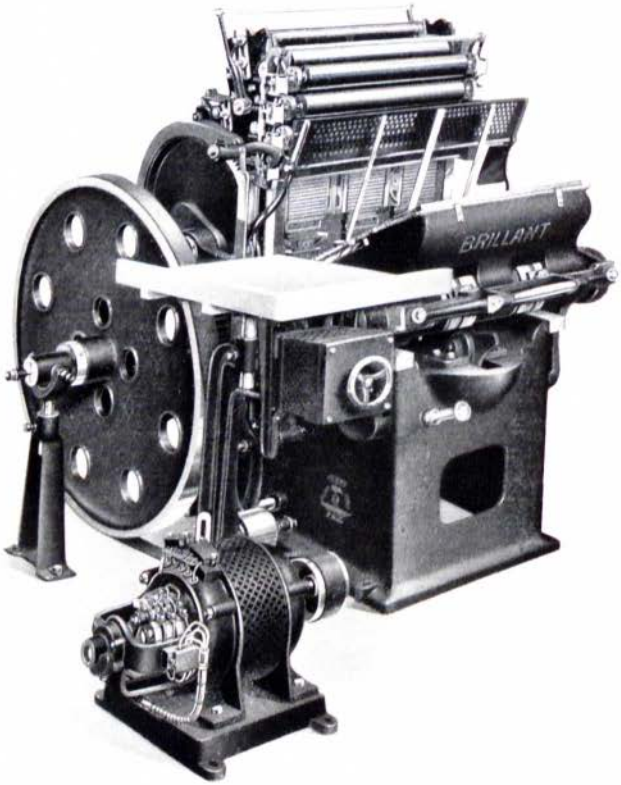
Mehr als 15000 Tiegeldruckschnellpressen der verschiedenen Typen wurden von mir bereits geliefert.

Tiegeldruckschnellpresse „Brillant“ IV XS

mit Zylinderfarbwerk,

zum Drucken, Stanzen und Prägen, für direkten elektrischen Antrieb eingerichtet, mit Friktionskupplung, kurvenlosem Walzenwagenantrieb D. R. P. und mit automatischem Händeschutz.

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten



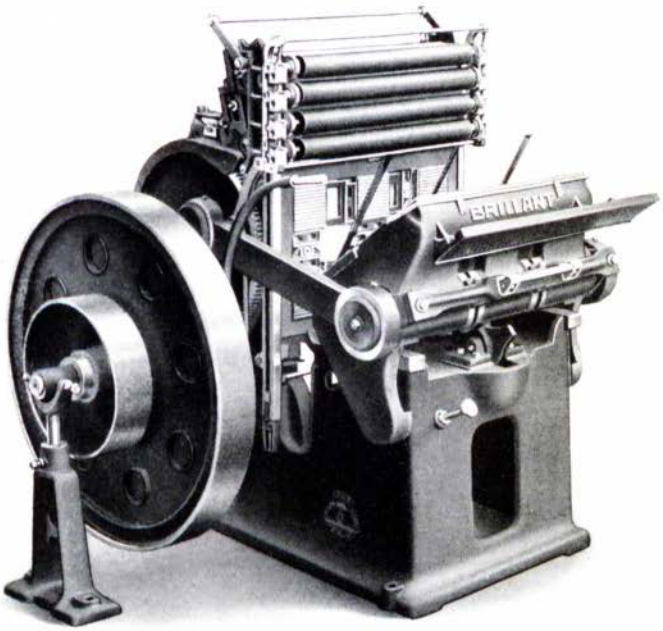
Diese Abbildung stellt eine Tiegeldruckschnellpresse „Brillant“ IV dar, welche für direkten elektrischen Antrieb eingerichtet und mit Friktionskupplung ausgestattet ist. Der auf einer Fundamentplatte stehende Motor treibt hierbei vermittels einer Spannrolle direkt auf das Schwungrad der Maschine. Die außerordentlich praktische und daher sehr häufig gewünschte Friktionskupplung leistet bei allen vorkommenden Arbeiten wertvolle Dienste. Ganz besonders ist sie aber für alle diejenigen Arbeiten, die eine häufige vorübergehende Stillsetzung des Tiegels erfordern, wünschenswert, da man vermöge der Friktionskupplung die Maschine jeden Augenblick anhalten kann, ohne auch den Motor ausschalten zu müssen. — Obiges Bild zeigt außerdem die auf Seite 81 dieses Kataloges erwähnte automatische Händeschutzvorrichtung, die gegen Extraberechnung eingebaut wird.

Tiegeldruckschnellpresse und Prägepresse „Brillant“ V X Rp und VI X Sp

mit Zylinderfarbwerk und Heizvorrichtung

zum Drucken, Stanzen und Prägen, mit kurvenlosem Walzenwagenantrieb D. R. P. und Friktionskupplung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Obenstehende Abbildung zeigt die **Brillantpresse V XRp** und **VI XSp** mit Zylinderfarbwerk und Heizvorrichtung zum Drucken, Stanzen und Prägen.

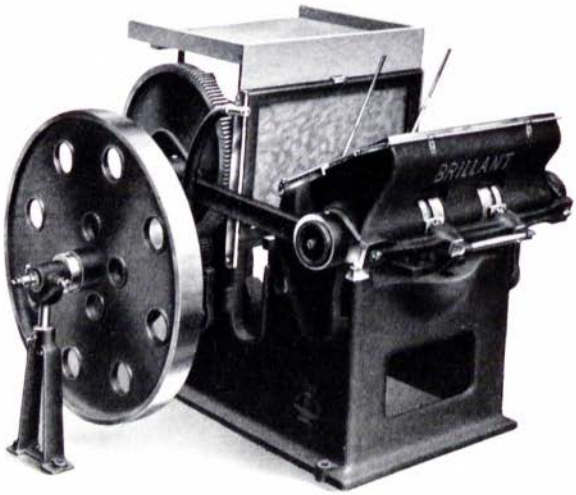
Diese Prägepressen werden entsprechend den erhöhten Ansprüchen, die man an sie stellt, noch kräftiger als die Typen II bis IV gebaut. Außerdem hat die Hauptwelle meiner Prägepressen doppelseitigen Antrieb, d. h. sie werden mit doppeltem Räderantrieb und mit einem besonders schweren Schwungrad ausgestattet. Sodann sind meine Prägepressen derart konstruiert, daß mittels einer in das Fundament einzusetzenden, je nach Bestellung mit Dampf, Gas oder Elektrizität heizbaren Platte Formen, welche zum Prägen verwendet werden sollen, angewärmt werden können; eine zweite Platte ermöglicht in ähnlicher Weise wie bei gewöhnlichen Vergolde- und Prägepressen auch von gravierten Messingplatten zu prägen.

Tiegeldruckschnellpresse „Brillant“

ohne Zylinderfarbwerk,

nur zum Stanzen und Prägen geeignet.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Brillantpressen X und XI werden auf Bestellung auch **ohne** Farbwerk gebaut. Sie führen als solche das Indexzeichen o (XRpo und XSpo) und können **nur zum Stanzen** und **Prägen** verwandt werden. Eine Nachlieferung des Farbwerks ist ausgeschlossen.

Nach Aufgabe genauer Details resp. nach Bemusterung der herzustellenden Stanzarbeiten bin ich gern bereit, die dazu nötigen Stanzeisen, Ritzlinien und alle sonst dazu erforderlichen Werkzeuge mitzuliefern. Die „Brillant“-Pressen ohne Farbwerk X und XI zeichnen sich ebenfalls durch eine besonders kräftige Konstruktion aus; sie besitzen gleichfalls doppelten Antrieb und Heizvorrichtung durch Gas, Dampf oder Elektrizität.

Preistabelle der Tiegeldruck-Schnellpressen „Brillant".

Telegraph. Bezeichnung	Benennung	Lichte Größe eines großen Schließrahmens cm	Lichte Größe eines kleinen Schließrahmens cm	Preis für Fuß-betrieb RM	Preis für Fuß- u. Kraftbetrieb RM	Preis nur für Kraftbetrieb RM	Preis mit Friktionskupp. u. fortlaufd. Schwinger RM	Verpackung RM	Raumbedarf der Presse Tiefe mal Breite cm	Raumbedarf der Presse Tiefe mal Breite einschl. An- u. Ablegetisch cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
				eins	zwei	drei	vier						
Adalentis (mit Kurvenbahn)	XQ	32 × 43	30 × 41						140 × 100	150 × 144	1000	850	2,3
Adalentiska (kurvenlos)	XQ	32 × 43	30 × 41						140 × 100	150 × 144	1000	850	2,3
Adolpho	XR	37,5 × 49,5	34 × 47						150 × 115	160 × 170	1425	1180	2,8
Adamsatal	XS	40 × 59	36 × 56						150 × 125	160 × 190	1675	1385	3
Adoptionis	XRp*	36 × 47	34 × 47						150 × 125	160 × 180	1700	1430	3,6
Adriana	XSp*	40 × 57	36 × 56						150 × 135	160 × 190	2000	1750	4,2
Afanaron	XRpo*	36 × 47	34 × 47						150 × 125	150 × 165	1600	1270	2,9
Affect	XSpo*	40 × 57	36 × 56						150 × 135	155 × 182	1800	1430	3,4

* mit Heizvorrichtung.

Kraftbetrieb versteht sich für Transmissionsbetrieb inkl. Fest- und Losscheibe, Ausrücker und Universalbremse. **XQ** hat 3, die übrigen Pressen mit Farbwerk haben 4 Auftragwalzen.

Zu den Pressen II bis VI gehören folgende Requisiten: 1 Wechselreiber, 2 Satz nicht umgossene Walzenspindeln (für Nr. II à 6 Stück, für die übrigen Größen à 7 Stück), wovon bei V und VI 2 Stück mit Gummimasse umgossen sind, Laufrollen zu den Auftragwalzen (für Nr. II 6 Stück, für die übrigen Größen 8 Stück), 1 Satz Reibwalzenlager, 1 großer und zwei kleine Schließrahmen, 2 breite und 1 schmaler Greifer, 1 Einleg- und 1 Auslegtisch, ersterer mit Werkzeugkasten, eiserne Nacktwalzen (für Nr. II 1 Stück, für die übrigen Größen 2 Stück), 2 Bleikeile für den Farbkasten, 1 Oelkanne, 1 Oelspritze, 1 Reservehalbmond zum Wechselreiber sowie die erforderlichen Schraubenzieher und Schraubenschlüssel, 1 Reservezughaken.

Zu den Pressen X u. XI gehören die folgenden Requisiten: 1 großer und 2 kleine Schließrahmen, 2 breite und 1 schmaler Greifer, 1 Einlege- und 1 Auslegetisch, ersterer mit Werkzeugkasten, 1 Oelkanne, 1 Oelspritze sowie die erforderlichen Schraubenzieher und Schraubenschlüssel und 1 Reservezughaken.

Zu Nr. V, VI, X und XI mit Heizvorrichtung kommen noch hinzu: Eine Heizvorrichtung, eine in das Fundament einsetzbare Heizplatte, 2 Druckplatten. Diese Pressen sind für Dampfheizung eingerichtet; auch werden dieselben mit Heizung für Gas oder Elektrizität geliefert. Preise für letztere beiden Heizungsarten siehe umstehend.

Zum Betriebe dieser Pressen empfiehlt es sich immer, Kraftbetrieb anzuschaffen, da Fußbetrieb allein auf die Dauer zu anstrengend ist. — Für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; soll derselbe von unten erfolgen, so ist dies bei Bestellung anzugeben; **ebenso ist Angabe der Schrifthöhe erforderlich.**

Preise für Schutzvorrichtungen siehe umstehend.

Größen- und Gewichtstabelle der Tiegeldruckpressen „Brillant".

Benennung	Durchmesser der Antriebsscheiben cm	Breite der Antriebsscheiben cm	Durchmesser des Schwungrades cm	Breite des Schwungrades cm	Weite zwischen den Zugstangen cm	Größe des Drucktiegels cm	Kartenschließrahmen innere Größe cm	Ungefähres Gewicht der Einrichtung für Kraftbetrieb ca. kg	Umdrehungen der Schwungradwelle pro Druck	Kraftbedarf ca. PS
N° II XQ	35	2 × 7	90	4,5	60	32 × 44	14 × 22	40	6,1	$\frac{1}{2}$
N° III XR	37,5	2 × 7,5	90	6,0	66	36,5 × 49,5	15 × 24	50	8,2	$\frac{3}{4}$
N° IV XS	37,5	2 × 7,5	90	7,0	76	40 × 60	15 × 24	50	8,2	1
N° V XRp	40	2 × 8,5	90	10,0	66	36,5 × 49,5	15 × 24	wird nur für Kraftbetrieb geliefert	8,2	2
N° VI XSp	40	2 × 9,5	90	10,0	76	40 × 60	15 × 24		8,2	2
N° X XRpo	40	2 × 8,5	90	10,0	66	36,5 × 49,5	15 × 24		8,2	$1\frac{1}{2}$
N° XI XSpo	40	2 × 9,5	90	10,0	76	40 × 60	15 × 24		8,2	$1\frac{1}{2}$

Preistabelle

für empfehlenswerte Extra-Einrichtungen, Apparate usw. für die Tiegeldruckschnellpressen „Brillant".

(Die telegraphischen Bezeichnungen sind immer nur in Verbindung mit der telegraphischen Bezeichnung der betreffenden Maschine, für welche die Einrichtung bestimmt ist, zu benutzen.)

Telegraph. Bezeichnung	Bezeichnung	Bezeichnung der Maschine				
		XQ	XR	XS	XRp cf. XRpo	XSp cf. XSpo
		RM	RM	RM	RM	RM
Magdalena	**Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb** mittels Riemen über das Schwungrad, bestehend aus Ständer für den Anlasser mit Ausrücker und Universalbremse, **aber ohne Motor.** Mehrpreis der Maschine für Fußbetrieb					
Magda	Desgl. ohne Ständer für den Anlasser					
Magfaq	**Einrichtung für Transmissions- oder direkten elektrischen Antrieb mit Friktionskuppelung** und fortlaufendem Schwungrad. Bei dieser Einrichtung werden die Maschinen ohne Fußbetrieb geliefert, auch werden die Großen XRp, XRpo, XSp und XSpo mit nur **einem wesentlich schwereren Schwungrad** ausgestattet	(Siehe Maschinenpreistabelle, Rubrik vier.)				
Maghan	**Einrichtung für direkten elektrischen Antrieb mit Friktionskuppelung** und fortlaufendem Schwungrad, Fundamentplatte für Motor und Riemenspannrolle, aber **ausschließlich Motor.** Bei dieser Einrichtung werden die Maschinen ohne Fußbetrieb geliefert, auch werden die Großen XRp, XRpo, XSp und XSpo mit nur **einem wesentlich schwereren Schwungrad** ausgestattet. Mehrpreis der Maschine mit Friktionskuppelung					
Magdalum	**Einrichtung für Handbetrieb** durch Kurbelmechanismus, Triebrad und Gelenkkette					
Magerist	**Vorgelege** für mehrere Geschwindigkeiten einschließlich geteilter Stufenscheibe für die Transmissionswelle					
Maggio	**Pressen V, VI, X, XI** mit Heizvorrichtung für Gas. Mehrpreis					
Magiobas	**Pressen V, VI, X, XI** mit elektrischer Heizung bis 200 Volt Spannung. Mehrpreis					
Manna	**Automatische Händeschutzvorrichtung** nur in Verbindung mit Friktionskupplung möglich					
Mannabrot	**Handschutzvorrichtung** gegen Verletzung durch den Tiegel					
Mao	**Schwungradschutzbleche** oder					
Mappo	**Schutzgitter für Schwungrad**					
Mabod	**Zahnradschutz**					
Mapel	**Zugstangenschutz**					
Malus	**Bogenzählapparat mit Nullstellung nebst Antrieb**					
Matik	**Automatischer Bogenschiebapparat** mit zugehörigen Seitenanlegmarken (XQ 3 Stück, XR und XRp 4 Stück, XS und XSp 5 Stück)					
Maloja	**Feststehende Seitenmarke** in verschiedenen Längen					
Maladeka	**Verstellbarer Bogenanlegeapparat** mit 4 Anlegmarken					
Malaria	**Vorrichtung zum Freilegen sämtlicher Massewalzen des Farbwerkes inkl. Auftragwalzen** beim Stillstand der Presse durch Umlegen eines Griffes zum Vermeiden gedrückter Walzen					
Malkaax	**Wechselreiber** für 2 Farben					
Mathan	**Wechselreiber** für Irisdruck inkl. 6 Ringe					
Malio	**Mit Ringen versehener Stahlreiber 3**					
Mamelon	**Reibereinrichtung** für Auftragwalzen XQ 1 Reiberwalze, XR und XS 2 Reiberwalzen, XRp und XSp 4 Reiberwalzen					
Masdul	**1 Schließrahmen,** groß					
Maseg	**1 Schließrahmen,** klein					
Matadors	**1 Kartenschließrahmen**					
Marialite	**1 kompletter Satz Walzenspindeln** extra					
Manaeling	**Umgießen** eines Satzes Walzenspindeln mit Prima Walzenmasse	Zum Tagespreise!				
Mariahale	**1 Walzengießhülse**					

Seitenanlegmarken zum automatischen Bogenschiebapparat:

Länge	85	125	165	215	255 mm
Preis per Stück					RM

Anlegmarken zum verstellbaren Bogenanlegapparat: Preis pro Stück RM

Preise von **Material zur Herstellung von Faltschachteln usw.** stehen auf Anfrage bei Einsendung entsprechender Muster oder nach präzisen Angaben gern zu Diensten.

Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Schon vor Jahren erkannte ich, daß es dem Buchdrucker an gediegenen Schnellpressen kleinen Formats mangelt, durch die einerseits die vorhandenen großen Schnellpressen entlastet werden und durch die andererseits kleinen Buchdruckereien eine beträchtliche Leistungssteigerung ermöglicht wird. Ich entschloß mich daher, unter dem Namen

„Krone"

einen kleinen Schnelläufer auf den Markt zu bringen, dessen eigenartige Konstruktion und vollkommene Ausführung schon des zu erwartenden Wettbewerbs wegen mustergültig sein mußten.

Gestützt auf meine reichen technischen Erfahrungen repräsentiert meine

Buchdruck-Schnellpresse „Krone"

eine vielfach anerkannte, vollwertige Qualitätsmaschine, die weitgehendsten Ansprüchen gerecht wird und in Verbindung mit einem automatischen Bogenanleger den Tiegelautomaten in quantitativer wie qualitativer Beziehung ohne allen Zweifel weit überlegen ist.

Für die Konstruktion meiner

Buchdruck-Schnellpresse „Krone"

die ich in zwei Größen baue, waren allein praktische Gesichtspunkte maßgebend, von denen nachstehend nur etliche aufgeführt sind, die aber genügen dürften, den Buchdruckfachmann über die ideale Gestaltung meiner

„Krone"

hinreichend aufzuklären.

Wichtige Konstruktionsmerkmale meiner Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Für die Konstruktion beider Pressengrößen gilt:

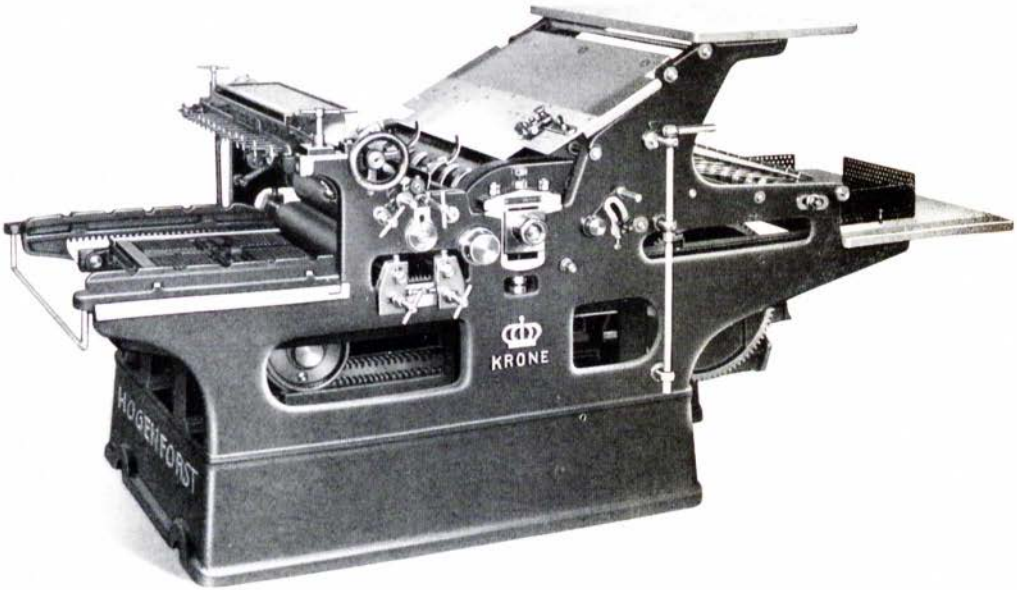
1. daß sie sich durch eine raumsparende, dem Auge wohlgefällige Gesamtkonstruktion auszeichnen, trotzdem aber eine bequeme Bedienung und leichte Zugänglichkeit aller beweglichen Teile gestatten;
2. daß der Unterbau und alle sonstigen Konstruktionsteile sehr stabil gehalten, von ausgewähltem Material gefertigt und in exaktester Weise bearbeitet sind;
3. daß die Anordnung der Antriebs-Lagerböcke eine besonders zweckmäßige, stabile und druckauffangende Gestaltung erhalten hat;
4. daß das Karrenfundament, der Druckzylinder und die Farbzylinder nicht nur gehobelt bzw. gedreht, sondern geschliffen sind;
5. daß das Karrenfundament in absolut sicheren Bahnen gleitet und daß durch einstellbare Spring- und Seitenleiste jede seitliche Bewegung bzw. ein Hochgehen des Karrens in der Umkehrstellung verhindert wird;
6. daß der mit zentral wirkender Aufzug-Aufspannvorrichtung und zweckmäßiger Greiferanordnung ausgestattete Druckzylinder auf besonders breiten Schmitzleisten läuft;
7. daß eine abschwenkbare Brückenwalze vorgesehen ist, die eine leichtere und bessere Zurichtung gestattet und gleichzeitig zur Verminderung der Unfallgefahr beiträgt;
8. daß eine bis nahe an die Greifer reichende Unterbandführung vorgesehen ist, durch die ein Bauschen der Bogen verhindert wird;
9. daß ein aufs peinlichste durchgearbeitetes Farbwerk bei sparsamster Farbabgabe eine einwandfreie Einfärbung gewährleistet. Dem Farbwerk ist natürlich ganz besondere Aufmerksamkeit gewidmet worden. Die seitliche Verreibung der Stahlzylinder ist mittels eines einfachen Griffes selbst während des Ganges der Maschine zwischen 0 und 30 mm einstellbar. — Eine einfache Vorrichtung gestattet eine genau regulierbare Farbstreifen-Einstellung des Duktors.

Zu all diesen Vorzügen, die beide Maschinengrößen gemeinsam aufweisen, kommen für die „Krone" Größe YB noch folgende hinzu:

10. der Antrieb des Farbwerks ist innerhalb der Maschine angeordnet, mithin gefahrlose Bedienung der Maschine von beiden Seiten;
11. die 4 Hauptlager sind mit Ringschmierung ausgestattet;
12. der Durchmesser des Druckzylinders ist so groß, daß der größte Bogen freihängend nicht auf der Form schleift;
13. Verreib- und Auftragwalzen besitzen einen sehr großen Durchmesser und sind gegenseitig austauschbar;
14. die Duktorwalze, die nach Punkt 9 eine genau regulierbare Farbstreifen-Einstellung besitzt, kann trotzdem jederzeit freigelegt und sofort wieder auf die absolut gleiche Farbstreifenbreite zurückversetzt werden.

Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

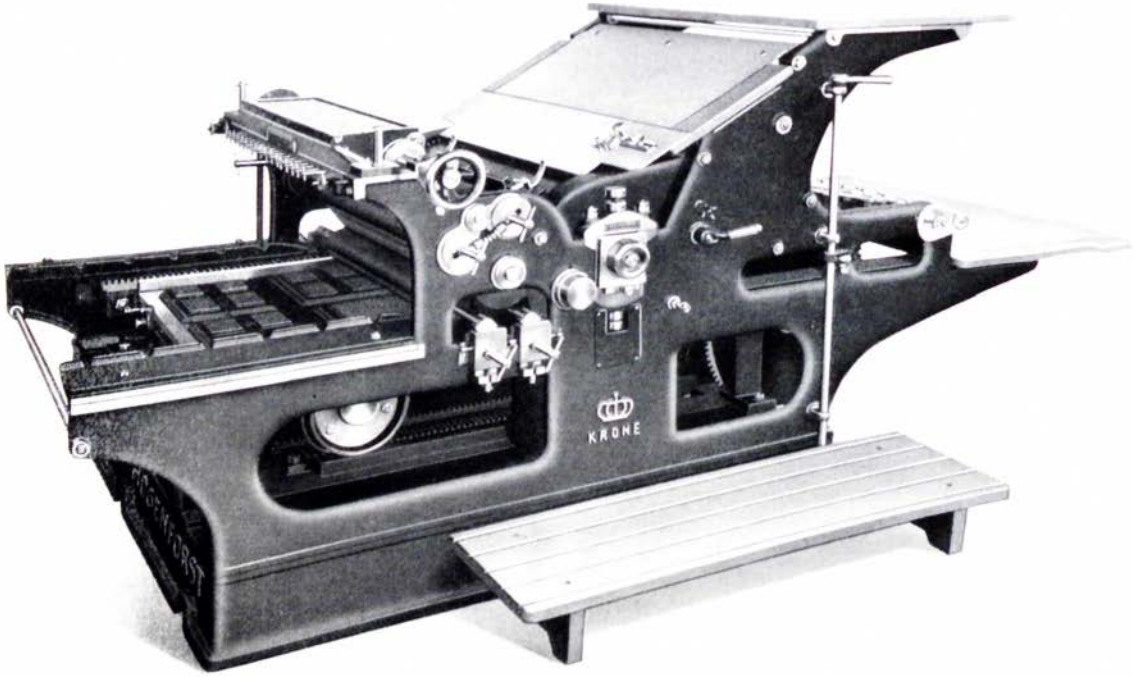


Vorstehendes Bild zeigt eine Buchdruck-Schnellpresse „Krone" der Größe YA.

Höchstleistung bis 3000 Druck pro Stunde.

Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



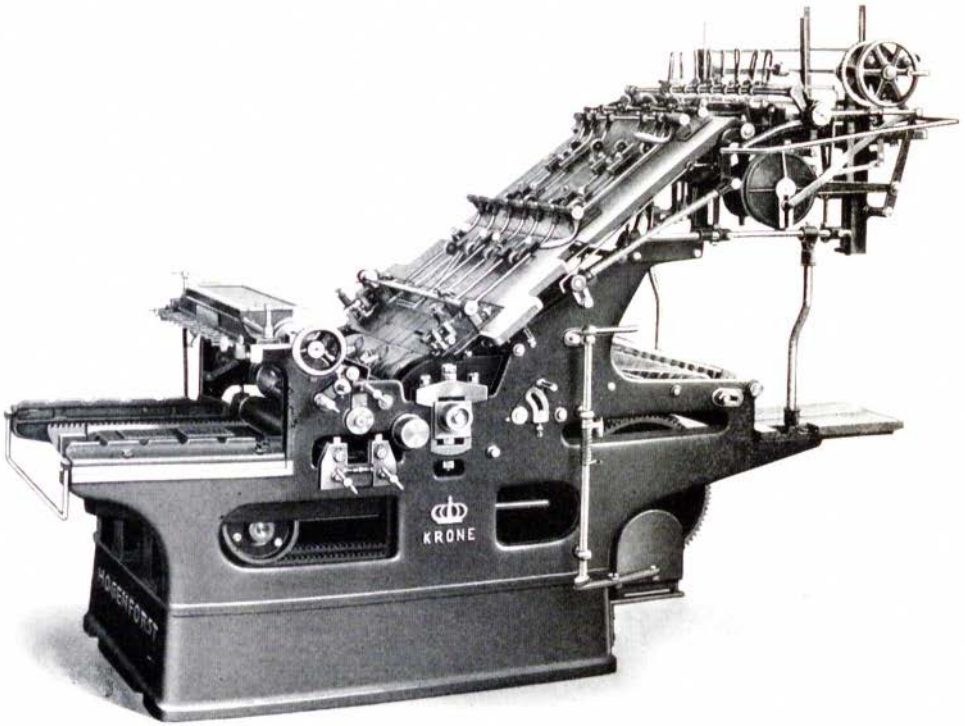
Vorstehendes Bild zeigt eine Buchdruck-Schnellpresse „Krone" der Größe YB.

Höchstleistung bis 2400 Druck pro Stunde.

Buchdruck-Schnellpresse „Krone“

mit automatischem Bogenanlegapparat.

Nachdruck verboten.

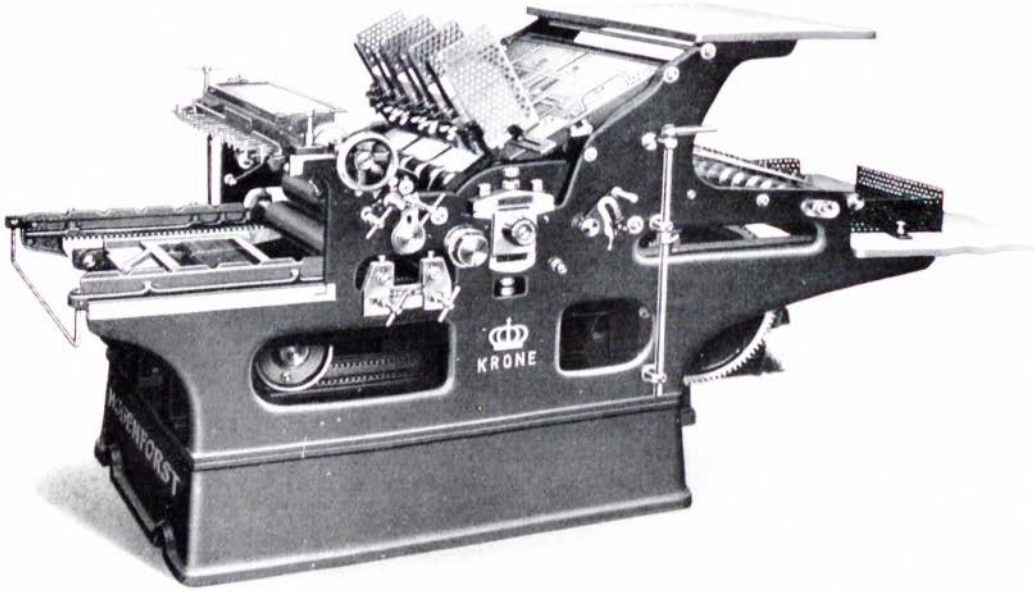


In Verbindung mit einem automatischen Bogenanlegapparat, gleichviel welchen Systems, ist meine „Krone“ jedem Tiegelautomaten in qualitativer und quantitativer Beziehung weit überlegen.

Buchdruck-Schnellpresse „Krone“

mit meinem automatischen Kuvertdruck-Anlegapparat.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Durch meinen jederzeit bequem in beide Maschinengrößen einsetzbaren automatischen Kuvertdruck-Anlegapparat wird die universelle Ausnutzbarkeit meiner Buchdruck-Schnellpressen „Krone“ weiterhin wesentlich gesteigert. — Mein automatischer Kuvertdruck-Anlegapparat ist derart konstruiert, daß bei der „Krone“ YA gleichzeitig **drei** Kuverts, bei der „Krone“ YB deren **vier** bedruckt werden können, die sogar in Gewicht und Größe verschiedenartig sein dürfen.

Mit der Schnellpresse „Krone“ YA lassen sich somit pro Stunde bis 9000 Kuverts,
„ „ „ „ YB „ „ „ „ „ „ 9600 „
sauber bedrucken.

Preistabelle
der Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Weite eines groß. Schließrahmens cm	Lichte Weite eines klein. Schließrahmens cm	Größte Satzfläche cm	Größtes Papierformat cm	Preis für Handanlage ohne automatischen Bogenanlegeapparat 1 Transmiss.-Antrieb mit Fest- und Losscheibe, Bremse und Ausrücker a. eu. Handgriff ℳ	Preis für Handanlage ohne automatischen Bogenanlegeapparat für elektr. Antrieb mit am Fundament verschraubtem Bock und Spannrolle ℳ	Verpackung ohne Bogenanlegeapparat ℳ	Verpackung mit Bogenanlegeapparat ℳ	Raumbedarf der Maschine cm	Gewicht ohne Extraeinrichtungen verpackt ca. kg	Gewicht ohne Extraeinrichtungen unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
		Telegraphische Zusatzbezeichnung				eins	zwei						
Aeos	YA	39 × 54,5	17,5 × 52	36 × 50	38 × 50					220 × 130	1650	1250	3
Aeef	YB	48 × 68	25 × 67	44 × 62	50 × 70					270 × 145	2650	2100	4

Durch Mitlieferung eines automatischen Bogenanlegeapparates erhöht sich das Maschinengewicht bei

YA um ca. 200 bis 250 kg netto und 300 bis 350 kg brutto
YB „ „ 350 „ 400 „ „ „ 450 „ 500 „ „

Zur Maschine gehören:

1 Präzisions-Seitenmarke am Einlegtisch, verstellbare Obermarken, eine Einrichtung zum Drucken ohne Oberband, Schmitzleisten, ferner 2 große Schließrahmen, 1 Formeinhebebrett, Walzenspindeln in doppelter Anzahl, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, 1 Oelkanne und 1 Werkzeugbrett.

Auf Wunsch werden folgende Einrichtungen gegen Extraberechnung geliefert.

	YA ℳ	YB ℳ
Automatischer Bogenanlegeapparat (je nach System)		
Bogengeradleger, zweiseitig		
Bogengeradleger, dreiseitig		
Bogenzähler		
Bogenschneider		
2 Gießhülsen zur Größe YA		
2 Gießhülsen zur Größe YB		
Einrichtung für 2 Einleger		
Größerer Schließrahmen für Druck ohne Schmitzleisten		
Kleiner Schließrahmen für Kuvertdruck		
Automatischer Kuvertdruckanlegeapparat extra, zum gleichzeitigen Drucken von 3 resp. 4 Kuverts		

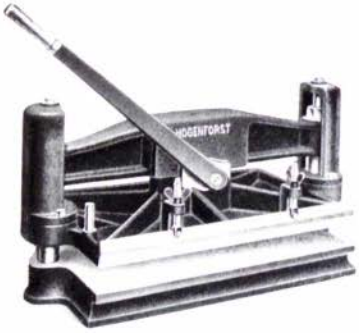
Größen
der Buchdruck-Schnellpresse „Krone".

Benennung	Fest- und Losscheibe Durchm. mm	Fest- und Losscheibe Breite mm	Durchmesser des Schwungrades mm	Breite des Schwungrades mm	Umdrehungen der Schwungradwelle pro Druck	Erforderliche Motorstärke ca. PS
YA	375	75	750	65	4,88	1,5
YB	375	75	750	65	6,1	2

Maschinen, Apparate und Utensilien für Druckerei und Setzerei

als

Handpressen, Abziehpressen, Farbereibmaschinen, Oesenmaschinen, Linien-, Regletten-, Gehrungs- und Zeilenschneider, Linienhobel, Biegapparate, Schließplatten, Formentransporttische, eiserne Formatstege, Regletten, eisernes Unterlagmaterial für den Druck von Stereotypien, Aetzplatten, Galvanos usw., Schließzeuge, Setzschiffe, Winkelhaken, Walzenmasse-Schmelz-apparate usw. usw.



Korrektur-Abziehpresse.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese zum schnellen und sauberen Abziehen vom Schriftsatz bestens geeignete Presse hat den Vorteil, daß man den Satz bald mit, bald ohne Setzschiff einschieben kann.

Ein Tiegelaufzug, bestehend aus einer Filzunterlage und einem Leinwandüberzug, ist im Preise einbegriffen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tiegelgröße cm	Satzgröße cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf mit Tisch cm	Raumbedarf ohne Tisch cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbed. (ohne Untergestell) verpackt ca. cbm
Atherino	**G**	17×55	16×48			40×105	20×70	100	85	0,1
Atlantis	**P**	39×55	37×48			79×107	40×70	165	140	0,2

Holzernes Untergestell mit Farbstein für Größe **G** ℛℳ für Größe **P** ℛℳ

Korrektur-Abziehapparat

mit absolut genauer Walzenführung und in jede Schrifthöhe mittels Kopf- und Setzschrauben einstellbaren Laufschienen.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Für Setzereien unentbehrlich ist dieser Abziehapparat mit exakter Walzenführung, dessen Laufschienen mittels Kopf- und Setzschrauben auf jede Schrifthöhe einstellbar sind. Er gewährleistet gute Korrekturabzüge vom Satz mit oder ohne Schiff.

Ein Walzenüberzug aus Filztuch ist im Preise einbegriffen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Äußere Fundamentgröße cm	Nutzfläche cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf mit Tisch cm	Raumbedarf ohne Tisch cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbed. verpackt ohne Untergest. ca. cbm
Aalum	**Ha**	33×45	22×44			64×68	60×64	60	40	0,1
Aanoma	**Haa**	52×56	40×55			86×80	78×80	125	95	0,17
Aarigero	**Hb**	54×70	41×69			88×95	80×95	150	110	0,2
Aarekel	**Hbb**	31×71*	22×70			68×96	60×96	120	90	0,17
Aaroraba	**Hc**	56×80	44×79			92×109	83×109	160	120	0,2
Aaskegela	**Hd**	61×106	50×105			104×140	92×140	245	190	0,3
Aasgale	**He**	72×116	60×115			119×150	105×150	300	230	0,4

* Für Spalten

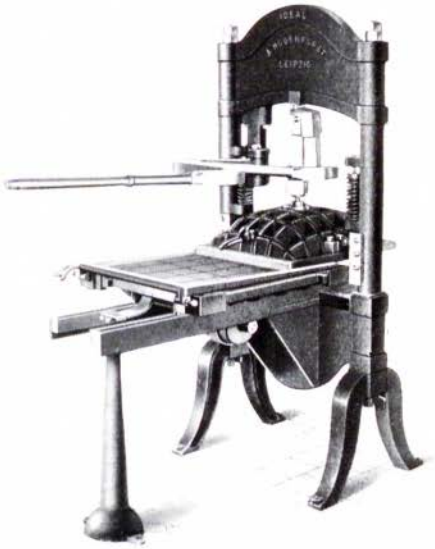
Als sehr praktisches Untergestell für diesen Korrektur-Abziehapparat liefere ich besondere Abziehtische mit eingelassenem Farbstein zu folgenden Preisen: für Größe **Ha** ℛℳ, für **Haa** ℛℳ, für **Hb** ℛℳ, für **Hbb** ℛℳ, für **Hc** ℛℳ, für **Hd** ℛℳ, für **He** ℛℳ

Walzengestelle und Gießhülsen werden auf Verlangen mitgeliefert: Preise hierfür siehe Seite 136 und 120

Handpresse „Ideal“

mit exakter Prismenführung des Tiegels.

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten



Diese Handpresse baue ich in zwei Ausführungen:

Type I: in etwas leichterer Bauart als **Buchdruck**handpresse zum Drucken und Abziehen von Schriftformen und kleineren Druckplatten,

Type II: in kräftiger Bauart als **ideale Andruckpresse** für den Chemigraphen.

Meine Handpresse „Ideal“ II, die in den größten Anstalten des In- und Auslandes — in einzelnen Betrieben sogar bis zu 8 Pressen — Aufstellung fand, zeichnet sich im praktischen Gebrauch dadurch vorteilhaft aus, daß der Drucker die einzelnen Aetzungen ganz individuell behandeln kann. Er vermag damit, ohne Gefahr zu laufen, den Raster zu verderben, die Farbe vom Bilde wegzulecken, während bei Pressen mit senkrechter Hebelbewegung stets die Möglichkeit besteht, daß ein zu hartes Aufsetzen des Tiegels den Raster schon beim ersten Andruck beschädigt. Sofern die Presse auch als Buchdruckhandpresse Verwendung finden soll, sind ebenso wie bei Type I außer einem Schließrahmen auch noch ein dreiteiliger Deckelrahmen und Einhängerähmchen erforderlich.

Handpresse „Ideal“

mit exakter Prismenführung des Tiegels.

Type I für Buchdruckereien.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tiegelgröße cm	Preis RM	Verpackung m. Versschlag RM	Verpackung m. Kiste RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf für Versand ca. cbm
Atagon	**PAx**	56×75				100×200	950	750	1,0
Atahis	**PBx**	65×88				120×250	1350	1100	2,4
Atakale	**PCx**	72×95				130×270	1450	1225	2,5

Die Preise für die einzelnen für Buchdruckzwecke erforderlichen Rahmen werden extra berechnet. (Siehe unten.)

Type II für chemigraphische Anstalten usw.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tiegelgröße cm	Preis RM	Verpackung m. Versschlag RM	Verpackung m. Kiste RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf für Versand ca. cbm
Atefta	**PAI**	38×51				85×170	775	625	1,4
Athalia	**PA**	51×66				100×200	1175	975	1,6
Atesoro	**PB**	65×88				120×250	1790	1560	2,4

Zu jeder Presse gehören: 1 gußeiserne Druckplatte, 4 Holzeinlagen zum Festhalten der Druckplatte, 1 hölzerner Deckelrahmen und die notwendigen Mutterschlüssel.

Preise in Reichsmark

der für Buchdruckzwecke erforderlichen Rahmen.

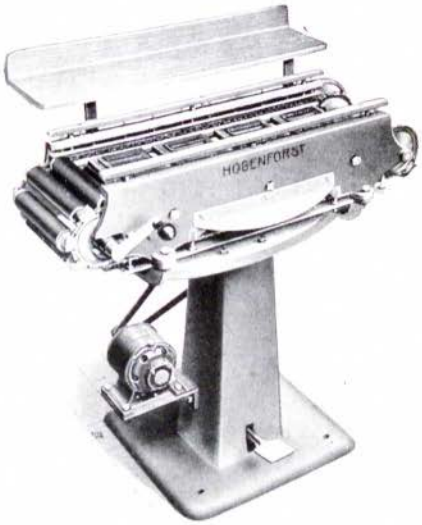
(Diese sind zu den Pressen Type I unbedingt erforderlich, sie können aber auch zu den Pressen Type II geliefert werden, wenn diese auch als **Buchdruck**handpressen Verwendung finden sollen.)

Benennung	PAx	PBx	PCx	PAI	PA	PB
Lichte Weite des Schließrahmens cm	54×74	63×87	70×94	36×50	49×65	63×87
Schließrahmen mit Mittelsteg . . .						
1 eiserner dreiteiliger Deckelrahmen mit 1 Einhängerähmchen						
Eiserne Reserve-Einhängerähmchen pro Stück						

1 Handwalze nebst Gießhülse siehe Seite 136 und 120.

Spaltenabziehpresse „Modern“
mit Tellerfärbung für Hand- oder Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Meine besonders für den hastigen Zeitungsbetrieb eingestellte Spaltenabziehpresse „Modern“ stellt eine außerordentlich zweckmäßige Hilfsmaschine für den Setzersaal dar. Sie verfertigt in kürzester Zeit sauberste Abzüge von Satz und Galvanos und wird je nach Wunsch für Hand- oder Kraftbetrieb eingerichtet. Meine Spaltenabziehpresse „Modern“ besitzt einen unterhalb des Fundaments angeordneten Farbteller, 4 Auftragwalzen und einen mit Gummimasse überzogenen Druckzylinder. Dieser wie die Auftragwalzen laufen in zwangläufigen Führungen und werden mittels einer geeigneten Vorrichtung gegen den Schriftsatz gedrückt, so daß sowohl eine gute Einfärbung des Satzes, als vor allem auch ein scharfer Druckabzug erzielt wird. Bei den für Handbetrieb eingerichteten Spaltenabziehpressen „Modern“ geschieht die gemeinsame Inbetriebsetzung des Druckzylinders und der Auftragwalzen vermittels der aus der Abbildung ersichtlichen Handkurbel. Bei den für Kraftbetrieb oder für direkten elektrischen Antrieb eingerichteten Maschinen dagegen wird deren Inbetriebsetzung vermittels Fußtritts betätigt. Die Maschine schaltet nach jedem Walzen- und Druckgang automatisch aus, so daß dem Drucker genügend Zeit verbleibt, entweder ein neues Blatt auf den Satz zu legen oder eine neue Spalte einzuheben. Der an der Maschine angebrachte sauberst polierte Holztisch dient zur Aufnahme entsprechend geschnittener Papiere. — Der Antrieb der für Kraftbetrieb eingerichteten Presse erfolgt von oben.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei			Gewicht		Raumbedarf
			Preis für							
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Handbetrieb RM	Transmissions-Antrieb RM	direkten elektrischen Antrieb* RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	verpackt ca. cbm
Allarm	**Hibb**	22×72					60×104	260	180	0,86
Atlas	**Hicc**	30×72					70×104	300	200	0,90

* Dieser Preis versteht sich inkl. Motorkonsol und allen sonstigen zum direkten elektrischen Betrieb nötigen Einrichtungen, aber ohne Motor, Anlasser usw.

Preise für Motor und Einbau:

	Gleichstrom 110 oder 220 Volt	Drehstrom
Hibb	RM	RM
Hicc	„	„

Im Preise der Presse sind einbegriffen: die nötigen Schraubenzieher, Mutterschlüssel und 1 Satz Reservespindeln. Eine Walzengießhülse wird gegen Extraberechnung auf Verlangen mitgeliefert.

Zylinder-Abziehpresse „Probat".

Zur schnellen und einwandfreien Herstellung sauberer Korrekturabzüge oder zur Anfertigung feiner Reindrucke größeren Formats sind meine Zylinderabziehpressen „Probat" bestimmt. — Je nach den gestellten Anforderungen werden sie in einfacherer oder wesentlich vervollkommneter Form gebaut. Die beiden letzten Typen C und D ähneln infolgedessen sowohl äußerlich wie auch hinsichtlich ihrer qualitativen Druckleistung einer kleinen Schnellpresse. Hinsichtlich der erreichbaren stündlichen Druckzahl muß sie natürlich hinter jener zurückbleiben, da meine „Probat"-Pressen nur für Handbetrieb eingerichtet geliefert werden.

Bei allen Probatpressen wird der Druckzylinder durch Gegendruckrollen, die an den unteren Flächen der Laufleisten gleiten, zwangläufig geführt. Die Probatpressen der Typen B bis D besitzen außerdem je einen An- und Ablegetisch, selbsttätigen Bogenausleger, Zentraldruckstellung, sowie eine Einrichtung, die den rückwärtslaufenden Druckzylinder im Moment seiner Umkehrbewegung selbsttätig vom Satz abhebt. Zum Oeffnen und Schließen der am Druckzylinder angebrachten Greifer dient bei den Probatpressen Type B bis D ein Fußtritt.

Die Satzeinfärbung hat bei den Probatpressen A und B von Hand zu erfolgen, weshalb ein Farbtisch vorgesehen ist; die Typen C und D dagegen besitzen selbsttätige Satzeinfärbung. Bei der Probat Type C entnehmen die Auftragwalzen die Farbe einem vor dem Fundament angeordneten, umklappbaren Farbtisch; bei der Probat Type D schließlich ist ein vorzüglich durchkonstruiertes Zylinderfarbwerk vorgesehen.

Zur leichteren Einhebung der Form ist die vordere Schließleiste bei allen Probatpressen abnehmbar. Druckfundament und Zylinder, welchletzterer in gefrästen Zahnstangen läuft, sind sehr stabil konstruiert und garantieren infolgedessen feinste Druckwirkung. In vielen Betrieben dient meine Probatpresse daher zur Anfertigung von Einzeldrucken, Plakaten usw. und entlastet somit die Schnellpresse wesentlich.

Zylinder-Abziehpresse „Probat“ Type A.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Abziehpresse ist mit einem oberhalb des Druckzylinders befindlichen eisernen Farbtisch ausgestattet und kann wie jeder einfache Walzenapparat vor- und auch rückwärts gebraucht werden. Der Druckzylinder, mit Filz bespannt, läuft mittels Handkurbel, gefrästen Zahnrädern und gefrästen Zahnstangen zwangläufig auf schrifthohen Druckleisten. Die Abzüge sind tadellos.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Größter Schriftsatz cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Atov	**HI 1**	44×50	40×48			80×90	240	180	1,8
Atuse	**HI 2**	50×65	48×61			80×120	275	200	2,0

1 Handwalze, sowie die nötigen Requisiten sind im Preise einbegriffen.

Zylinder-Abziehpresse „Probat“ Type B

mit An- und Ablegetisch, selbsttätigem Bogenausleger sowie Zentraldruckstellung, für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese vereinfachte Type besitzt ebenfalls gefräste Zahnräder, gefräste Zahnstangen, verstellbare Anlegmarken am Zylinder und Tisch, präzis wirkende Druckregulierung, Schließleisten an Vorder- und Hinterseite des Tisches, zwangläufige und durch Verstellen eines Anschlages im Moment einstellbare Druckzylinderführung. Sodann ist eine bequeme Aufspannvorrichtung für den Aufzug auf den Zylinder, dessen Greifer mittels einer Fußtrittanordnung leicht geöffnet oder geschlossen werden können, vorgesehen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Größter Schriftsatz cm	Preis RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Auflage	**Hm**	53×70	51×67			100×200	670	480	2,4

1 Handwalze sowie die notwendigen Requisiten sind im Preise einbegriffen.

1 Gießhülse kostet extra RM

Zylinder-Abziehpresse „Probat“ Type C

mit An- und Ablegetisch, selbsttätiger Einfärbvorrichtung, selbsttätigem Bogenausleger und Zentraldruckstellung, für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Anspruchsvollem Bedarfe tragen am besten meine Zylinder-Abziehpressen „Probat“ der Typen C und D Rechnung. — Die Probatpressen der Type C besitzen selbsttätige Einfärbvorrichtung und selbsttätigen Bogenausleger, An- und Ablegetisch, gefräste Zahnräder, gefräste Zahnstangen, verstellbare Anlegmarken am Zylinder und Tisch sowie präzis wirkende Druckregulierung. Das feststehende Druckfundament ist stark konstruiert und äußerst widerstandsfähig sowie an der Vorder- und Hinterseite mit Leisten versehen, welche ein genaues Schließen des Satzes auf dem Fundament ohne Rahmen zulassen. Die Druckzylinderführung ist zwangläufig und durch Verstellen eines Anschlages im Moment einstellbar, so daß sauberster Druck bei größter Schonung der Schrift erzielt wird. Die Auftragwalzen liegen in nach jeder Richtung hin verstellbaren Lagern, der Farbzylinder und die Reibwalzen sind in einem besonderen Gestell gelagert, welches hochgeklappt werden kann und somit ein bequemes Arbeiten an den Auftragwalzen zuläßt. Der Zylinder ist mit einer bequemen Aufspannvorrichtung für den Aufzug versehen, und die daran befindlichen Greifer können mittels einer einfachen Fußtrittanordnung leicht geöffnet oder geschlossen werden.

Vermöge aller dieser Vorzüge sowie infolge eines genauen Registers, eignet sich diese Zylinder-Abziehpresse „Probat“ in vorteilhaftester Weise sowohl zu Abzügen von Schriftsatz, Klischees, Holzschnitten, Autotypien und Farbendrucken, als auch zur Entlastung der Schnellpresse bei Herstellung kleinerer Auflagen und Einzeldrucken.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Größter Schriftsatz cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Atlasband	**Hi**	53×70	51×67			100×200	720	535	2,4
Atol	**Hib**	63×96	60×93			130×240	1100	800	3,0

Zu jeder Presse gehören die notwendigen Mutterschlüssel.

Das Umgießen des zur Maschine gehörigen Satzes Walzenspindeln mit prima Walzenmasse wird extra berechnet und kostet für die Größe Hi ℛℳ und für Hib ℛℳ

Walzengießhülse wird auf Verlangen gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Zylinder-Abziehpresse „Probat“ Type D

mit An- und Ablegetisch, regulierbarem Farbkasten, selbsttätiger Einfärbvorrichtung, selbsttätigem Bogenausleger und Zentraldruckstellung, für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion — Neu patentiert

Diese Presse stimmt in ihrer Allgemeinkonstruktion völlig mit der vorbesprochenen Zylinder-Abziehpresse „Probat“ Type C überein. Der Unterschied zwischen beiden Typen besteht lediglich darin, daß die Pressen der Type D neben An- und Ablegetisch, selbsttätiger Einfärbvorrichtung, selbsttätigem Bogenausleger und Zentraldruckstellung auch noch mit **regulierbarem Farbkasten** ausgestattet werden. Es liegt auf der Hand, daß diese Vervollkommnung eine Steigerung der quantitativen Leistungsfähigkeit im Gefolge hat.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Größter Schriftsatz cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Atika	**Hif**	53×70	51×67			100×200	800	580	2,4
Atis	**Hibf**	63×96	60×93			130×240	1150	850	3,0

Zu jeder Presse gehören die notwendigen Mutterschlüssel.

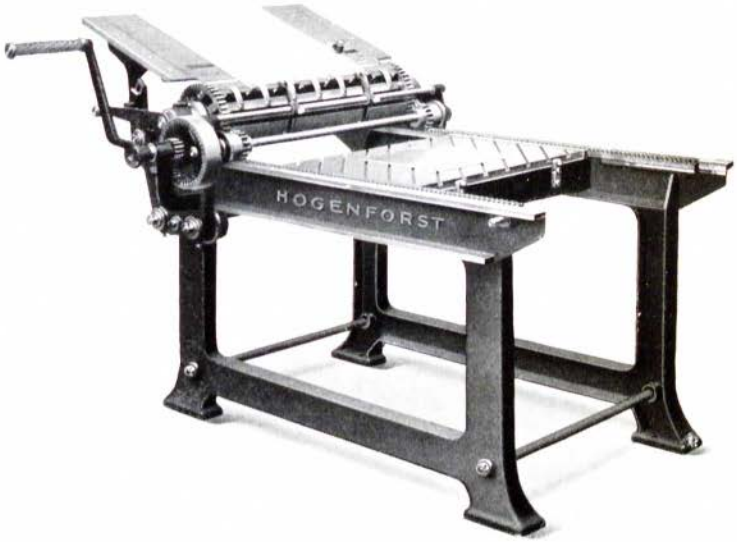
Das Umgießen des zur Maschine gehörigen Satzes Walzenspindeln mit prima Walzenmasse wird extra berechnet und kostet für die Größe Hif ℛℳ und für Hifb ℛℳ

Walzengießhülse wird auf Verlangen gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Zylinder-Abziehpresse

für chemigraphische Anstalten.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Bei größeren chemigraphischen Anstalten sind die Anforderungen bei den Probeabzügen so verschiedenartig, daß neben der Handpresse sich immer noch eine Zylinderabziehpresse notwendig macht, wobei der Zylinder mit einem starken Gummiüberzug versehen sein muß.

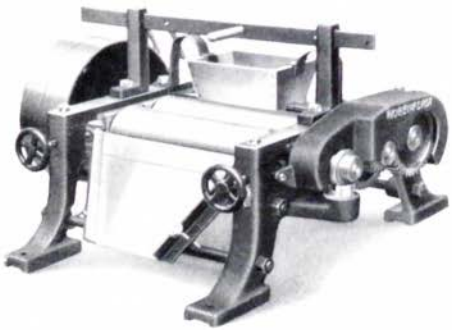
Vorstehende Presse, welche speziell für diesen Zweck gebaut wird, ist leicht zu handhaben und verbürgt tadellose Abzüge.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Nutzgröße cm	Preis RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Atuzo	**Hn**	52×66	51×63			150×180	720	575	2,5

Farbereibmaschine

für Buch- und Steindruckfarben.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Walzen werden je nach Bestellung aus prima Harteisen oder Porphyr hergestellt.

Die hintere und vordere Walze sind mittels Stellspindel und Stellrad bequem an- und abzustellen. Die eine Walze macht außer der rotierenden auch eine seitliche Bewegung, wodurch in Verbindung mit den verschiedenen Umdrehungsgeschwindigkeiten der anderen Walzen eine ganz vorzügliche Verreibung erzielt wird.

Für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen, wird der Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Telegraphische Zusatzbezeichnung				eins	zwei	Eisernes Untergestell m. Holzplatte	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht		Raumbedarf verpackt
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Walzen-Durchmesser cm	Walzen-Länge cm	**Preise** f. Hand- od. Transmissions- od. elektr. Antr. mit Harteisenwalzen ℛℳ	mit Porphyrwalzen ℛℳ	ℛℳ	ℛℳ	cm	unverpackt ca. kg	verpackt ca. kg	ca. cbm
Calaspire	**T**	7,5	15					55×55	70	93	0,180
Candelabra	**T 1**	8,5	20					60×60	80	108	0,205
Candidates	**T 2**	8,5	25					65×60	90	122	0,250
Capitar	**T 3**	10	30					75×66	150	180	0,310
Capiscolia	**T 4**	16	35					85×85	280	310	0,470
Capitagna	**T 5**	16	40					85×90	300	370	0,580

Maschinen mit Porphyrwalzen sind erst von Größe T 3 an lieferbar.

Schutzvorrichtungen, bestehend aus Zahnradschutz, abgedeckten Riemenscheiben und in- und außerhalb des Trichters abgedeckten Einführwalzen, sind im Preise einbegriffen.

Einrichtung für Hand- **und** Kraftbetrieb erhöht die Preise um ℛℳ

Wird ein Untergestell mitbezogen, dann läßt sich darin zur Aufnahme des Motors eine Holzplatte anordnen, wodurch auch ein direkter elektrischer Antrieb bequem möglich wird. Hierdurch erhöht sich der Preis des Untergestells um ℛℳ

Mit Motorofferte diene ich gern nach Angabe von Stromart, Voltzahl, Periodenzahl usw.

Kartonschere.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Kartonschere ist **ganz aus Eisen,** der Tisch aber außerdem mit einer polierten Holzplatte belegt, um ein Beschmutzen des zu schneidenden Materials zu vermeiden.

Die leicht verstellbaren Tischwinkel ergeben an jeder Stelle einen genauen rechten Winkel und stimmen vollständig exakt zur Schnittlinie; es lassen sich daher alle Arten Karton, Leder, Stoffe usw. kleineren Formats schnell und genau beschneiden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge cm	Tischbreite cm	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Carbus	**WH**	35	36			60×70	42	25	0,100
Carcinose	**WJ**	50	48			78×100	50	34	0,230

Schutzvorrichtung ist im Preise einbegriffen.

Preßbalken mit Fußtritt erhöht den Preis für **WH** um ℛℳ , für **WJ** um ℛℳ

Metermaß auf Schlitzleiste ℛℳ

Diese Kartonscheren sind meist vorrätig.

Oesenmaschine

mit verstellbarer Anlegevorrichtung, für Fuß- und Handbetrieb.

Verbesserte Konstruktion. Keine Lochmaschine nötig.

Geeignet zum Oesen von Papier, Pappe, Leder, Tuch, Stoffen aller Art usw.

Zum Gebrauch für Buchbinder, Kartonnagenfabriken, Schuhfabriken, Konfektionsgeschäfte, Korsettfabriken usw.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Maschine ist mit zwei Spindeln versehen, von denen die eine das Lochen, die andere das Oesen besorgt. Durch diese Arbeitsteilung wird ein ganz exaktes und sauberes Umlegen der Oesen erzielt. Die Handhabung ist äußerst einfach.

In untenstehenden Preisen sind die Stempel 1—4, welche nur für **eine** Oese passen, einbegriffen. Zur Verarbeitung jeder weiteren Oesengröße gehört ein **zweiter** Satz Stempel 1—4, welcher ℛℳ netto extra kostet. Lochstempel 5 oder Kreuzstempel 6 mit Unterteil 7 und Messingplatte 8 werden nur auf besonderen Wunsch geliefert und kosten ℛℳ netto extra. Stempel 5 und Unterteil 7 mit Messingplatte 8 verwendet man zum Lochen von Seiden-, Leinen- und festen Baumwollstoffen, Stempel 6 und Unterteil 7 mit Messingplatte 8 setzt man zum Lochen von wollenen Stoffen (Tuch) und losen Baumwollzeugen ein.

Lagermaschinen sind auf Oese $^1/_2$ eingerichtet. Wünscht man eins der anderen der nebenstehend abgebildeten Oesenmuster zu verarbeiten, so wolle man dasselbe bei der Bestellung genau bezeichnen, damit die Stempel entsprechend ausgewechselt werden. — Falls man beabsichtigt, auf der Maschine eine andere Oesengröße als die nebenstehend bemusterten zu verarbeiten, so sind 50—60 Stück der betreffenden Oese bei Bestellung einzusenden.

Oesenmuster

Nr. 50	$^1/_2$	2	X	B	Puppe
Preis					ℛℳ
		pro 1000 Stück.			

Telegraphische Zusatzbezeichnung		eins	zwei						
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis für Handbetrieb ℛℳ	Preis für Hand- und Fußbetrieb ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm Handbetrieb	Raumbedarf verpackt ca. cbm Fußbetrieb
Caribari	**VY**				23×40	16	13	0,050	0,105

Diese Maschine ist meist vorrätig.

Linien-Schneidapparat

mit Einrichtung zum Regletten- und Spatienschneiden.

(Eigene Konstruktion) Nachdruck verboten

Dieser Linienschneideapparat besorgt nicht nur das Teilen und Abschlagen von Messing- und Zeuglinien, sondern auch das Schneiden von Gehrungen an Linien, Regletten und Spatien, wozu auf dem Tisch eine Gradeinteilung für 3, 4, 5 Ecken usw. vorgesehen ist.

Um auch ganz kurze Linienstücke hiermit anschneiden und dadurch noch benutzen zu können, liefere ich zum Festhalten derselben als bestes und vorteilhaftestes Werkzeug die auf Seite 112 dieses Kataloges abgebildete Linienzange. Außerdem kann auf Wunsch und gegen Extraberechnung am drehbaren Winkel auch eine Klemmvorrichtung angebracht werden, die gleichem Zwecke dient.

Das Messer dieses **äußerst exakt** arbeitenden Apparates steht fest und muß nicht, wie bei anderen Apparaten, bei jedem Wechsel der Linienstärke oder des zu beschneidenden Materials verstellt werden. Die Stärke des von der Linie abzunehmenden Spanes wird reguliert durch Vor- oder Zurückziehen der hinter dem Messer befindlichen Flügelschraube.

Der vordere Hebel ist nach rechts und links mit je einem Messer versehen, die zum Abschlagen von Messing- und Zeuglinien sowie zum Schneiden von Regletten und Spatien dienen.

Verstellbare Winkelanschläge ermöglichen, denselben genaue systematische Länge zu geben.

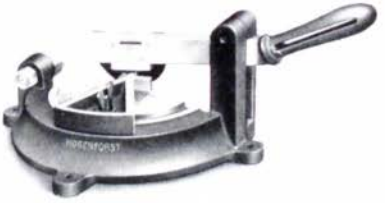
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Carol	E			50×52	70	42	0,135

Klemmvorrichtung, am drehbaren Winkel angebracht, erhöht den Preis um ℛℳ

Linien-Schneidapparat.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieser mit Ober- und Untermesser ausgestattete Apparat starker Konstruktion dient sowohl zum Teilen von Messing- und Zeuglinien, wie zum Beschneiden derselben auf Gehrung. Die Stärke des von der Linie abzunehmenden Spanes läßt sich durch einen angeordneten Spansteller genau regulieren.



Zum Schneiden von Gehrungen ist der Tisch mit einer Gradeinteilung versehen und je nachdem man den auf ersterem befindlichen Winkel einstellt, kann man Gehrungen für 3, 4, 5 Ecken usw. anschneiden, wobei für kurze Linienstücke zum festen und sicheren Halten als bestes, vorteilhaftestes Werkzeug die nachstehend abgebildete Linienzange zu verwenden ist. Auf Wunsch und gegen Extraberechnung liefere ich hierzu auch eine am drehbaren Winkel angebrachte Klemmvorrichtung.

Der in dem Führungsstück des Messerhebels sitzende Stift wird beim Beschneiden herausgezogen; sollen Linien abgeschlagen oder geteilt werden, so muß der Stift oberhalb des Hebels eingesteckt und letzterer mit kurzem Schlage abwärts bewegt werden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Carolinian	**EA**			55×30	21	12	0,050

Verlängerte Winkelanlage zum Schneiden von langen Linien ℳ extra.
Verstellbare Winkelanlage für genauen Längsschnitt ℳ extra.
Klemmvorrichtung am drehbaren Winkel ℳ extra.
Diese Apparate sind meist vorrätig.

Linien-Zange.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Kurze Linien bis zu 5 Punkten abwärts, welche beim Beschneiden mit der Hand nicht festgehalten werden können, lassen sich in diese Linienzange fest einspannen und dann mittels des Linien-Schneidapparates exakt beschneiden. Die vordere Schraube dient zum Befestigen der Anlegemarke und die hintere zum Oeffnen und Schließen der Zange.

Preis ℳ

Gehrungs-Schneidapparat

mit verstellbarer Winkelanlage und Klemmvorrichtung.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Dieser mit einem in Führung laufenden Messer ausgestattete Gehrungs-Schneidapparat wirkt hobelartig und hat ebenfalls den Zweck, vorher mit Kreis- resp. Stoßsäge oder sonstwie geteilte Zeug- oder Messinglinien auf systematische Längen zu bearbeiten und Gehrungen anzuschneiden. Er ist deshalb mit einem einstellbaren Anschlag, welcher gleichzeitig mit einer Klemmvorrichtung verbunden ist, versehen. Letztere ermöglicht, daß auch ganz kurze Linienstücke hiermit exakt bearbeitet werden können. Auf den Tisch dieses Apparates ist natürlich eine Gradeinteilung eingraviert, die ein sauberes und schnelles Schneiden von Drei-, Vier-, Fünfecken usw. gewährleistet. — Der verstellbare Tisch gestattet, breitere Sachen zu bestoßen und das Messer an verschiedenen Stellen zu benutzen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Carolus	EC			39×30	14	8	0,05

Dieser Apparat ist meist vorrätig.

Regletten- und Spatienschneider

mit exzentrischer Messerstellung.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Für größere Buchdruckereien, namentlich wenn sie eigene Schriftgießerei besitzen, ist dieser einfache, kräftig konstruierte Apparat das beste Werkzeug zum Schneiden von Regletten und Spatien. Er ist mit zwei stellbaren Winkelanschlägen versehen, und liegt der verstellbare Drehpunkt des Hebels in einiger Entfernung vom Messer, so daß letzteres bei jeder Kegelstärke von 1 — 6 Punkten so gestellt werden kann, daß es horizontal aufschlägt, wodurch ein Verbiegen der Regletten ausgeschlossen ist. — Dieser von allen Seiten offene Apparat ist in seiner Handhabung außerordentlich bequem und übersichtlich.

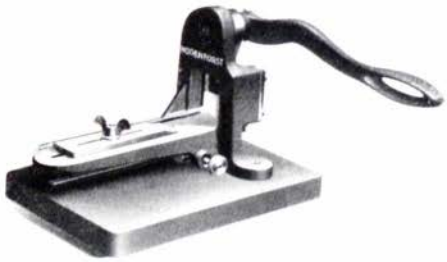
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Caroons	F			35×50	20	12	0,040

Dieser Apparat ist meist vorrätig.

Regletten- und Spatienschneider

mit vertikaler Messerführung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Type Fb

Bei diesem geschlossenen Regletten- und Spatienschneider bewegt sich das Messer im Gegensatz zum Apparat der vorerwähnten Ausführung mittels Hebelübersetzung in exakten Führungen senkrecht auf und nieder. Durch diese Umgestaltung ist es mir möglich, neben dem auf Seite 113 dargestellten einfachen Apparat F, der gleichem Zwecke dient, auch noch einen Apparat erhöhter Leistungsfähigkeit anbieten zu können, denn mit dem nebenstehend abgebildeten Regletten- und Spatienschneider vermag man infolge der stabilen und rationellen Konstruktion Zeuglinien bis zur Stärke von einer Cicero respektive schwächere Messinglinien sauber zu teilen. In der Breite darf das zu schneidende Material 55 mm messen. Eine leichte, wenig Kraft erfordernde Handhabung erhöht die Leistungsfähigkeit dieses außerordentlich praktischen Apparates wesentlich. Bemerkt sei noch, daß der Anschlagwinkel dieses Apparates, der nach einer Skala auf jede Ciceroläange eingestellt werden kann, zwei Rasten hat. Die erste derselben dient zum Abschlagen, die zweite zum nachträglichen Behobeln der Schnittfläche auf genaue Länge.

Spaltenplatten-Schneidapparat.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Zum präzisen Zerschneiden bis zu 24 Cicero breiter und bis zu 1 Cicero starker Stereotypie-Spaltenplatten eignet sich nebenstehender Apparat vorzüglich. In der Allgemein-Konstruktion ähnelt er dem obenstehenden Fb-Apparat. Infolge seiner Zweckmäßigkeit ist er für alle Zeitungsdruckereien, die Spaltenplatten verwenden, unentbehrlich.

Type Fba

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Caro	**Fb**			40×32	15	9	0,025
Carospa	**Fba**			50×36	30	20	0,07

Setzmaschinen-Zeilenschneider I.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Zum Teilen und Schneiden bis **korpusstarker** Bleibahnen, mit Setzmaschinen gegossener Zeilen oder schwacher Messinglinien ist der nebenstehend abgebildete Apparat sehr geeignet. Bei ihm wird mittels Ober- und Untermesser, von denen ersteres gut geführt ist, ein exakter Schnitt sowie durch Hebelübersetzung ein leichtes Schneiden gewährleistet. Außerdem, und das unterscheidet ihn von allen anderen Apparaten, können mit ihm bei Anlegen des zu schneidenden Materials an die vordere Anlegleiste **auch Ohren, wie sie an Setzlinien** gebräuchlich sind, angeschnitten werden.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Carond	**Fca**			30×35	4,5	2,8	0,018

Dieser Apparat ist meist vorrätig.

Setzmaschinen-Zeilenschneider II.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Wo es sich um das Abschneiden bis **cicerostarker** mit Setzmaschinen gegossener Zeilen, Bleibahnen und dergl. oder schwächerer Messinglinien handelt, ist nebenstehend abgebildeter Apparat zu verwenden. Bei ihm wird mittels Ober- und Untermesser, von denen ersteres exakt geführt ist, ein sauberer Schnitt sowie durch Hebelübersetzung ein leichtes Handhaben gewährleistet. Weitere Vorzüge dieses einfachen und doch äußerst praktischen Apparates sind auf seine stabile, gefällige und zweckentsprechende Bauart sowie auf diverse Mechanismen, wie ein- und verstellbare Anlegvorrichtung zurückzuführen. Die übersichtliche Anordnung der einzelnen Teile bürgt außerdem für ein zuverlässiges Funktionieren.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Carosso	**Fc**			32×35	14	6,5	0,2

Dieser Apparat ist meist vorrätig.

Linienhobel

ganz aus Eisen, für geraden Schnitt, Viereck und Achteck.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieser Linienhobel dient zum Geradstoßen von Zeuglinien und Anstoßen von Gehrungen an solche; er ist sehr leicht und bequem zu handhaben und sind die damit hergestellten Gehrungen in ihren Winkelgraden absolut genau.

Der eiserne Hobel wird in breiter, geschlossener Bahn geführt.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Cayenne	J			20×50	18	12	0,020

Linienhobel

ganz aus Eisen, für geraden Schnitt, Viereck, Sechseck und Achteck.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieser Linienhobel dient zum Geradstoßen von Zeuglinien und Anstoßen von Gehrungen an solche; er ist sehr leicht und bequem zu handhaben und sind die damit hergestellten Gehrungen in ihren Winkelgraden absolut genau.

Der eiserne Hobel wird in breiter, geschlossener Bahn geführt.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Cannos	K			20×55	19	14	0,025

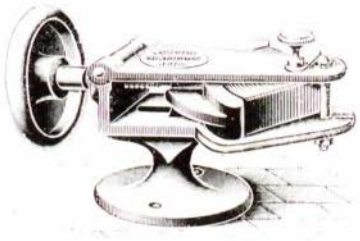
Diese Hobel sind meist vorrätig.

Linien-Biegapparat

mit diversen Kreis-Segmenteinsätzen aus Messing.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Der Apparat ermöglicht die Herstellung der genauesten Kreisbogen, Ringe, Ovale, Schlangenlinien sowie aller anderen gewünschten Rundformen. Die Handhabung ist eine außerordentlich einfache und leichte, so daß es selbst einem ungeübten Setzer möglich wird, exakte Bogen herzustellen. Das Biegen der Messinglinien wird wesentlich erleichtert, wenn man dieselben vorher glüht, weil dadurch ein Zurückfedern ausgeschlossen ist. Die Linien, welche gebogen werden sollen, werden zwischen die entsprechenden Ringe gebracht, hierauf die Verschlußklappe umgelegt **und ist, ehe man nun die Schraube fest anzieht, um Brüche zu vermeiden, stets der an der Verschlußklappe befindliche Wirbel in die entsprechende Rast des senkrecht stehenden Stiftes einzuführen.** Will man ungeglühte Messinglinien biegen, so müssen die Ringe etwas kleiner gewählt werden als der herzustellende Bogen. Zu jedem Apparat werden außerdem zwei Stahlkerne mitgegeben, welche man an Stelle der kleineren Ringe einsetzen kann, wodurch derselbe ein Biegen rechtwinkliger Ecken ermöglicht.



Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Casinobal	**JK**			12×25	3	2	0,010

Der Apparat ist meist vorrätig.

Bogenzählapparate

für Schnell- u. Tiegeldruckpressen.

Für Schnell- und Tiegeldruckpressen geeignet, von 0—99 999 zählend und jederzeit auf die Nullstellung zurückstellbar.

Telegraphische Bezeichnung: *Malus*. Preis ℳ

Eiserne Schließplatten.

Nachdruck verboten. — Eigene Konstruktion.

Diese eisernen Schließplatten sind exakt bearbeitet, so daß sie ebensogut in dem Maschinensaal wie in der Stereotypie und Galvanoplastik verwendet werden können.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Format cm	Preis ℳ	Gewicht unverpackt ca. kg
Dezena	**ES 0**	30×47		17
Didonem	**ES 1**	35×55		23
Dietrich	**ES 2**	40×60		29
Digidalis	**ES 3**	50×50		31
Diogene	**ES 4**	55×65		42
Dionysia	**ES 5**	60×75		60
Divinos	**ES 6**	70×80		85
Doctrine	**ES 7**	75×100		115
Dogmatiste	**ES 8**	80×115		140
Domenico	**ES 9**	85×125		175

Verpackung wird billigst berechnet. — Die Schließplatten sind meist vorrätig.

Eiserne Formen- und Kastenregale.

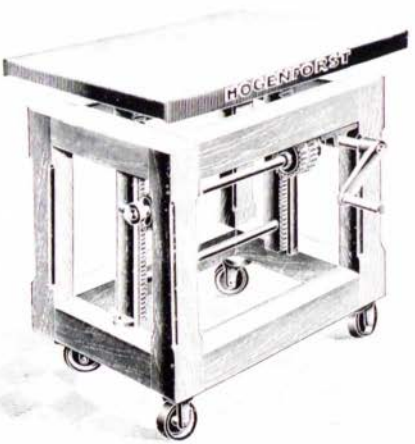
Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Diese ganz aus Eisen hergestellten Regale sind in solidester Weise ausgeführt und finden in den Setzer- und Maschinensälen die vorteilhafteste Verwendung. Sie dienen zur Aufnahme von Setzkästen, insbesondere aber zur Aufnahme von Formenbrettern. Dieselben werden in jeder gewünschten Größe und für 12 bis zu 30 Fächer hergestellt. Außerdem werden diese Regale auf Wunsch und gegen Extraberechnung mit Laufrollen versehen.

Preis eines Regals, für 24 flache Formenbretter 75×55 cm
RM

Preis eines Regals, für 30 flache Formenbretter 80×60 cm
RM

Preise für andere Regale je nach Größe und Einteilung.



Fahrbare Schließplatte

mit hölzernem Untergestell und eiserner Platte in der Höhe verstellbar, gleichzeitig Arbeitstisch.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

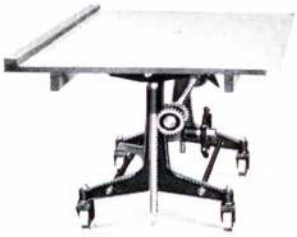
Meine fahrbaren Schließplatten sind in der Höhe von 76 auf 105 cm verstellbar. Diese Verstellbarkeit mittels eiserner Zahnstangen, Zahnräder, Schneckenrad mit Schneckenwelle und Kurbel ist außerordentlich leicht zu handhaben. Durch die drehbaren Lenkrollen ist der Transport von Raum zu Raum und von Maschine zu Maschine usw. bequem zu bewerkstelligen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Format cm	Preis RM	Verpackung einfach RM	Verpackung in Kiste RM	Gewicht in Kiste verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Dony	**ES 5f**	60×75				200	135	0,9
Dopes	**ES 7f**	75×100				260	180	1,1

Fahr-, kipp- und in der Höhe verstellbarer Formentransporttisch

mit eisernem Fußgestell und mit Zinkblech beschlagener Holzplatte zum Satz- oder Steintransport.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Stellung während des Zurechtmachens der Form.

Der Formentransporttisch besteht aus eisernem Untergestell und mit Zinkblech beschlagener Holzplatte. Der auf der horizontalen Tischplatte zurechtgemachte Satz kann bei geneigter Tischstellung, ohne der Gefahr ausgesetzt zu sein, während des Transports zu verunglücken, durch **schmale Gänge, Türen** usw. bis zur Schnellpresse gefahren werden. Von dem wieder in horizontale Lage gebrachten und auf Maschinenfundamenthöhe eingestellten Tisch läßt sich der Satz, ohne angehoben zu werden, direkt auf das Fundament der Maschine schieben.

Sobald der Tisch zum **Lithographiestein-Transport** gewünscht wird, erhält er eine erhöhte und übergreifende Anschlagleiste. Außerdem werden in den Tisch auch noch einige nur mit der Peripherie vorstehende Rollen vorgesehen, so daß der Stein leichter auf das Schnellpressenfundament geschoben werden kann. Diese Ausführung bedingt einen Mehrpreis von ℛℳ

Stellung während des Transports der Form.

Telegraph. Bezeichnung	Benennung	Auflagefläche	Höchste Höhe	Niedrigste Höhe	Preis	Verpackung in Kiste	Verpackung in Verschlag	Raumbedarf bei Tischschrägstellung	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	cm	cm	ℛℳ	ℛℳ	ℛℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Doala	**Fv 1**	55×70	110	70				50×70	200	115	0,15
Dober	**Fv 2**	90×130	110	70				70×130	230	125	0,15
Docis	**Fv 3**	105×135	110	70				70×135	250	135	0,18
Dodel	**Fv 4**	115×155	110	70				72×155	270	160	0,2

Mit Bremsschuhen ℛℳ mehr.

Preis für Zwischengrößen auf Anfrage.

Armierung der Rollen mit Gummibandage ℛℳ mehr.

Walzen-Gießhülse.

Diese Walzen-Gießhülsen sind aus präzis gezogenem, glatten, nahtlosen Stahl- oder Messingrohr hergestellt und mit gußeisernem Fuß oder gußeisernem Kreuz ausgestattet. Dieselben werden in nachfolgenden Dimensionen zu beistehenden Preisen geliefert.

Benennung	Lichte Weite cm	Höhe cm	Preis ℛℳ
EG	3	20	
EH, EJ	3,2	31	
XNv	3,8	27	
XOv	3,8	33,5	
EK, EKa, EL, XWaax*, XWx	3,8	41	
XWx, XW, XWv	4,8	39,5	
XXx, XX, XXv, XQ, XQx, XPx	4,8	48	
XY, XYv, XRx	4,8	52	
XZ, XZv, XR	6	60	
XS	6	70	
1	7,8	33	
2	7,8	48	
Hi	7,8	58	
Hib	7,8	68	
Hibb, Hicc	4,8	33	
YA	4,8	58	
YA	7,6	60	
YB	6	72	
YB	9	74	

* Wenn mit 3 Auftragwalzen.

Die Walzen-Gießhülsen 1 und 2, welche gußeisernen Fuß **und Fülltrichter mit Kreuz** besitzen, sind speziell für die in diesem Katalog auf Seite 136 angegebenen Walzengestelle bestimmt.

Verpackung wird extra berechnet.

Walzenmasse-Schmelzapparat
für Ofenheizung.

Nachdruck verboten.

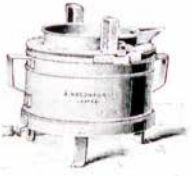
Dieser Walzenmasse-Schmelzapparat ist da zu empfehlen, wo nur Ofenheizung vorhanden; er besteht aus drei, oder wenn ohne Sieb, aus zwei ineinander passenden Blechgefäßen und dem Deckel. Das untere Gefäß dient zum Aufnehmen des Wasserbades, das zweite mit daraufsitzendem Sieb zur Aufnahme der Walzenmasse.

Telegr. Bezeichn.: *Cazcaleo:* **Nr 1,** ohne Sieb, 15 kg Masse fassend ℛℳ
„ „ *Cazzuola:* „ **2,** mit „ 15 „ „ „ „

Verpackung ℛℳ

Walzenmasse-Schmelzapparat
für Gasheizung, mit bestem Gasbrenner.

Nachdruck verboten.



Dieser Walzenmasse-Schmelzapparat ist da zu empfehlen, wo Gasheizung vorhanden. Er besteht aus zwei ineinander passenden Blechgefäßen, welche von einem eisernen Mantel umgeben sind, unter denen der Gasbrenner angebracht ist.

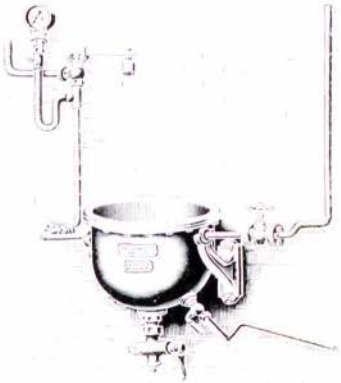
Das eine Blechgefäß dient zur Aufnahme des Wasserbades, das Einsatzgefäß zur Aufnahme der Walzenmasse.

Telegraph. Bezeichnung: *Cebadille:* **Nr. 3,** 15 kg Masse fassend ℛℳ **Verpackung** ℛℳ
„ „ *Cebara:* „ **3a,** 25 „ „ „ „ „ „

Walzenmasse-Schmelzapparat

für direkte Dampfheizung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten



Der äußere Mantel dieses Walzenmasse-Schmelzapparates besteht bei den ersten beiden Größen aus Gußeisen, bei den übrigen aus Kupfer; der innere dagegen ist bei allen aus starkem Kupfer gefertigt. Der Apparat ist auf 3 Atmosphären Ueberdruck geprüft und mit sämtlichen Armaturen behördlicher Vorschriften versehen.

Die flüssige Masse fließt durch den unteren Hahn ab und kann direkt in die Matrize gefüllt werden, wenn der Apparat in der entsprechenden Höhe angebracht ist oder die Matrize in eine Vertiefung gestellt wird. — Das Schmelzen der Walzenmasse mit diesem Apparat geschieht in kürzester Zeit und ist ein Anbrennen der Masse ausgeschlossen, wenn mittels des einstellbaren Sicherheitsventils die Schmelztemperatur immer kontrolliert wird. Besondere Sicherheit bietet die Anschaffung eines Manometers. Der Dampfverbrauch ist ein sehr geringer.

a) Telegr. Bezeichnung:	*Cebedinos:*	**Nr. 4.**	35 kg	Masse fass.	ℛℳ			**Verpackung**	ℛℳ	
„ „	*Cevosa:*	„ **4a.**	50 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cepetam:*	„ **4b.**	75 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cepezuna:*	„ **4c.**	100 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cephoru:*	„ **4d.**	150 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cepicalda:*	„ **4e.**	200 „	„	„	„		„	„	

Im Preise einbegriffen sind: 1 Dampf-, 1 Sicherheitsventil, 1 Ablaßhahn und 2 Wandkonsolen.

Für Manometer mit Kontrollstutzen extra ℛℳ

Für Manometer mit Kontrollhahn und Muffen extra ℛℳ

Da Walzenmasse am besten im Wasserbade schmilzt, liefere ich meinen **Walzenmasse-Schmelzapparat** auf Wunsch auch für **Gasheizung** eingerichtet und mit bestem Gasbrenner versehen. Ein am Kessel befindliches Steigerohr läßt hierbei erkennen, ob immer genügend Wasser zwischen den Kesseln sich befindet.

Von großem Vorteil ist das am Kessel angebrachte Sicherheitsventil mit Wasserstandglas, weil dadurch ein Verdampfen des Wassers beschränkt und somit der Gasverbrauch bei gleichem Schmelzeffekt ein geringerer wird.

b) Telegr. Bezeichnung:	*Cephalic:*	**Nr. 5.**	35 kg	Masse fass.	ℛℳ			**Verpackung**	ℛℳ	
„ „	*Cerberus:*	„ **5a.**	50 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cerbottana:*	„ **5b.**	75 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cesura:*	„ **5c.**	100 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cetera:*	„ **5d.**	150 „	„	„	„		„	„	
„ „	*Cevedale:*	„ **5e.**	200 „	„	„	„		„	„	

Sicherheitsventil mit Wasserstand sowie 1 Ablaßhahn und 2 Wandkonsolen sind in den Preisen einbegriffen.

Verstellbarer Walzenmasse-Schmelzapparat.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Neben den vorstehend aufgeführten Walzenmasse-Schmelzapparaten liefere ich auch solche, die in einem eisernen Gestell eingebaut sind und je nach der Länge der zu gießenden Walzen in der Höhe verstellt werden können. Diese werden zumeist für Gasheizung gewünscht, können aber auch für Dampf-, Spiritus-, Petroleum- oder elektrische Heizung eingerichtet werden. — Auch hierbei befindet sich der eigentliche Massekessel im Wasserbade. Die flüssige Walzenmasse verläßt ihn infolgedessen ebenfalls im gleichmäßig erwärmten Zustande, wodurch Garantie dafür gegeben ist, daß die Walzen fehlerfrei und sauber ausfallen müssen.

Zu diesem verstellbaren Walzenmasse-Schmelzapparat, der aus kupfernem Innen- und Außenkessel sowie Sieb aus Weißblech und Schwarzblechmantel besteht, gehört ein Fülltrichter, ein Wasserablaß- und ein Masseabflußhahn sowie ein Wasserstandsanzeiger.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei	vier	
			Preise für				Gußhöhe
Telegraphische Bezeichnung	Nr.	Inhalt ca. kg	Gasheizung ℛℳ	Dampfheizung ℛℳ	Spiritus- oder Petroleumheiz. ℛℳ	elektrische Heizung ℛℳ	cm
Ceveris	**6**	35					175
Cevoka	**6a**	48					175

Verpackung wird extra berechnet.

Preise für andere Größen auf Anfrage.

2 biegsame Bronzeschläuche für Dampfheizung mit Verschraubung ℛℳ

1 biegsamer Metallschlauch für Gasheizung mit Muffe ℛℳ

Verlängerung der Gußhöhe um 50 cm ℛℳ

Handwagen
mit Hartholzplatte und gußeisernen Rädern.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

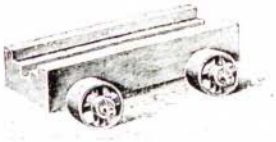
Dieser Wagen eignet sich vorzüglich zum Transport der meisten in Druckereien vorkommenden Sachen, als: Ballen, Papier, Formen usw. Das Lenken des Wagens geschieht durch einfache Drehung auf den Mittelrädern.

Mit einfachen Rädern wie vorstehend ℳ
Mit Gummi überzogenen Rädern ℳ
Größe der Hartholzplatte 65×95 cm
Verpackung in Verschlag ℳ
Verpackung in Kiste ℳ

Formentransportkarren mit 4 Rädern.

Nachdruck verboten.

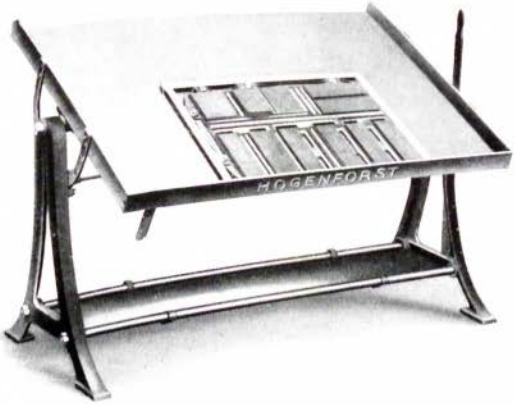
Dieser Karren eignet sich vorzüglich zum Transport von Formen, Lithographiesteinen usw.



Preis ℳ Verpackung ℳ

Drehbarer Waschtisch.
Ganz aus Eisen.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Nebenstehend abgebildeter eiserner Waschtisch ist ein für Setzereien geradezu unentbehrlicher Apparat. Derselbe besitzt eine an drei Seiten mit hoher Zarge versehene Platte, welche vermittels eines Segments durch Hebelbewegung leicht in die dem Arbeiter geeignetste Lage eingestellt werden kann. Ein am tiefsten Punkte angebrachtes Abflußrohr leitet das gebrauchte resp. überflüssige Wasser in ein darunter aufzustellendes Gefäß. Die Versteifung zwischen den Füßen ist zweckmäßigerweise so ausgebildet, daß darauf gewaschene Formen abgelegt und getrocknet werden können.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Format cm	Preis ℳ	Verpackung einfache ℳ	Verpackung in Kiste ℳ	Gewicht in Kiste verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Dehora	**WII**	75×110				190	110	0,6

Andere Größen auf Anfrage.

Systematische gußeiserne Formatstege und Stahlregletten.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Die Vorzüge der von mir vor ca. 45 Jahren zuerst konstruierten systematischen gußeisernen Formatstege sind heute überall bekannt; ebenso werden auch meine Stahlregletten, die Zeugregletten bei weitem überlegen sind, allgemein verlangt.

I. Stückpreise in Pfennigen

Längen in Cicero	Breiten in Cicero													
	3 Punkte	Nonp.	Petit	1	1½	2	3	4	5	6	8	10	12	16
4														
5														
6														
7														
8														
10														
12														
16														
20														
24														
28														
32														
36														
40														
44														
48														
50														
52														
56														
60														
64														
68														
72														
76														
80														
84														
88														
92														
96														
100														

Meine **Formatstege** halte ich nur nach System Didot vorrätig; ich liefere sie in jeder beliebigen Stückzahl unter Garantie für absolut genaues System. — Stege nach **anderem Kegel**, der bei Bestellung als Zurichtung einzusenden ist, liefere ich nur in Breiten von 2 Cicero an aufwärts; sie werden zu gleichen Preisen berechnet, wenn von jeder Sorte mehr als 50 Stück bestellt werden. — Unter 50 Stück von jeder Sorte erhöhen sich obige Einheitspreise um 10%.

Verpackung wird extra berechnet.

II. Sortimentspreise in Reichsmark.

a) **Regletten** (Ausfüllmaterial).

Telegraphische Bezeichnungen

Sortiment I.

Dehaberes — Bestehend aus 144 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 10 Stück 20 und 24 Cicero, je 8 Stück 32 und 40 Cicero lang . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 8,5 kg, netto ca. 7,5 kg. — Verpackung ℛℳ

Sortiment II.

Dehabui — Bestehend aus 96 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 4 Stück 20, 24, 32, 40, 60 und 80 Cicero lang . . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 8,5 kg, netto ca. 7,5 kg. — Verpackung ℛℳ

Sortiment III.

Dehaurio — Bestehend aus 112 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 4 Stück 20, 24, 32, 40, 60, 80 und 100 Cicero lang . . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 12 kg, netto ca. 10,5 kg. — Verpackung ℛℳ

Sortiment IV.

Dehisce — Bestehend aus 224 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 8 Stück 20, 24, 32, 40, 60, 80 und 100 Cicero lang . . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 23 kg, netto ca. 21 kg. — Verpackung ℛℳ

b) **Formatstege.**

Sortiment I.

Cypressen — Für den wechselnden Bedarf von Bostonpressen ausreichend; bestehend aus

je 2 Stück 2, 3, 4×12, 16 und 20 Cicero,
„ 2 „ 6×12, 16, 20 und 24 Cicero,
„ 2 „ 8×24 und 32 Cicero,

zusammen 30 Stück Stege . . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 7 kg, netto ca. 3,5 kg. — Verpackung ℛℳ

Sortiment II.

Cyrillo — Für den wechselnden Bedarf von Tiegeldruckpressen ausreichend; bestehend aus

je 2 Stück 2, 3, 4, 6, 8×12, 16, 20, 24 und 32 Cicero,

zusammen 50 Stück Stege . . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 10 kg, netto ca. 7,5 kg. — Verpackung ℛℳ

Sortiment III.

Cytode — Für den wechselnden Bedarf von kleineren Maschinen und Tiegeldruckpressen vollständig ausreichend; bestehend aus

je 2 Stück 1½, 2, 3, 4, 6, 8×8, 12, 24 und 32 Cicero,
„ 3 „ 1½, 2, 3, 4, 6, 8×16 und 20 Cicero,

zusammen 84 Stück Stege . . . . . ℛℳ

Gewicht brutto ca. 13 kg, netto ca. 10,5 kg. — Verpackung ℛℳ

Telegraphische Bezeichnungen

Dachluke

Sortiment IV.

Für den wechselnden Bedarf einer mittleren Schnellpresse vollständig ausreichend; bestehend aus

je 4 Stück 1½, 2, 3, 4, 6, 8×8, 12, 24 und 32 Cicero,
„ 6 „ 1½, 2, 3, 4, 6, 8×16 und 20 Cicero,
zusammen 168 Stück Stege . . . . . ℳ
Gewicht brutto ca. 24 kg, netto ca. 21 kg. Verpackung ℳ

Daddovero

Sortiment V.

Für den wechselnden Bedarf einer großen Schnellpresse vollständig ausreichend; bestehend aus

je 4 Stück 1½, 2, 3, 4, 6, 8, 12×8, 12, 24 und 32 Cicero,
„ 6 „ 1½, 2, 3, 4, 6, 8, 12×16 und 20 Cicero,
„ 2 „ 1½, 2, 3, 4, 6, 8, 12×40, 48 und 60 Cicero,
zusammen 238 Stück Stege . . . . . ℳ
Gewicht brutto ca. 48 kg, netto ca. 41,7 kg. Verpackung ℳ

In diesen Sortimenten nicht mit aufgenommene Regletten- resp. Formatsteg-Größen müssen im Stück bezogen werden und kommen zu den unter I angeführten Stückpreisen zur Berechnung.

Gußeiserne Schräg-Schließstege.

Diese gußeisernen Schrägstege zum Schrägschließen sind bei solchen Arbeiten mit Vorteil zu verwenden, wo bei zu kleinem Durchmesser der Auftragwalzen oder bei schwerdeckender Farbe das gute Einfärben des Schriftsatzes Schwierigkeiten macht, oder bei Liniensatz die Auftragwalzen geschont werden sollen.

Länge . . . . . cm	10	15	22	30	34
Preis pro Stück ℳ					

Eisernes Unterlagematerial

für den Druck von Stereotypen, Aetzplatten, Galvanos usw.

Daß eiserne Unterlagen zum Drucken von Stereotypen, Aetzungen, Galvanos usw. das beste Material bilden, ist in Fachkreisen schon seit vielen Jahren bekannt. Es wird mir daher auch von diesen als besonderes Verdienst angerechnet, daß ich in richtiger Erkenntnis der Mängel der bisherigen Hohlstege aus Schriftmetall oder der Holzunterlagen an deren Stelle außer den eisernen Formatstegen auch genau systematische, exakt bearbeitete eiserne Hohlstege als Unterlagematerial **zuerst** herstellte und in den Handel brachte, welche dann später von einer großen Anzahl anderer Fabriken nachgeahmt wurden. Bei dem fortwährenden Vorwärtsschreiten findet jetzt beim Plattendruck neben den auch heute noch am meisten verwendeten eisernen Hohlstegen für die verschiedenen Zwecke auch eisernes Unterlagematerial in anderer Form und Ausführung vorteilhafteste Benutzung. Folgende praktische und erprobte eiserne Unterlagen für Plattendruck liefere ich unter Garantie genauen Systems zu nachstehenden, durch Aufstellung neuer Spezialmaschinen teilweise **bedeutend ermäßigten Preisen.**

Systematische gußeiserne „Hohlstege" und „Stahlregletten".

I. Stückpreise in Pfennigen für Hohlstege in Didothöhe weniger Cicero und für Hohlstege für Aetzplattendruck, Didothöhe weniger 2 mm.

Breiten in Cicero	Längen in Cicero																
	4	6	8	10	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	52	56	60
3 Punkte																	
Nonp.																	
Petit																	
1 Cicero																	
1½																	
2																	
3																	
4																	
5																	
6																	
8																	
12																	

Meine Hohlstege halte ich nur nach **System Didot** vorrätig; ich liefere sie in jeder beliebigen Stückzahl unter Garantie für absolut genaues System.

Breitere oder längere Stege werden nach Bedarf angefertigt und zu billigsten Preisen geliefert. Hohlstege nach **anderem Kegel** oder **anderer Höhe,** deren Zurichtung bei Bestellung einzusenden ist, liefere ich nur in Breiten von 2 Cicero an aufwärts; sie werden zu gleichen Preisen berechnet, wenn von jeder Sorte mehr als 50 Stück bestellt werden. Bei Bezug kleinerer Quantitäten erhöhen sich die Einheitspreise um 10%.

Werden **massive Unterlagstege** insbesondere zum Prägen gewünscht, welche ich bis zur Breite von 12 Cicero und bis zur Länge von 60 Cicero anfertige, so erhöhen sich vorstehende Preise um 10%.

Verpackung wird extra berechnet.

II. Sortimentspreise in Reichsmark

für Hohlstege in Didothöhe weniger Cicero und für Hohlstege für Aetzplattendruck, Didothöhe weniger 2 mm.

a) **Regletten** (Unterlagmaterial).

Telegraphische Bezeichnung*	
	Sortiment I.
Dehabest *Dehaberesen*	Bestehend aus 144 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 10 Stück 20 und 24 Cicero, je 8 Stück 32 und 40 Cicero lang . . . . . RM Gewicht brutto ca. 8,7 kg, netto ca. 7,8 kg. — Verpackung RM
	Sortiment II.
Dehabuist *Dehabuieu*	Bestehend aus 80 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 4 Stück 20, 24, 32, 40 und 60 Cicero lang . . . . . RM Gewicht brutto ca. 8,8 kg, netto ca. 7,8 kg. — Verpackung RM
	Sortiment III.
Dehaust *Dehauriocu*	Bestehend aus 120 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 6 Stück 20, 24, 32, 40 und 60 Cicero lang . . . . . RM Gewicht brutto ca. 13,5 kg, netto ca. 11 kg. — Verpackung RM
	Sortiment IV.
Dehist *Dehiseeen*	Bestehend aus 160 Stegen 3 Punkte, Nonpareille, Petit und Cicero stark, je 8 Stück 20, 24, 32, 40 und 60 Cicero lang . . . . . RM Gewicht brutto ca. 19 kg, netto ca. 16 kg. — Verpackung RM

b) **Hohlstege.**

	Sortiment I.
Danaos *Danaosau*	Bedeckt ca. 760 cm Fläche, für den ungefähren Bedarf von 2 Oktav-Kolumnen ausreichend; bestehend aus je 2 Stück 2, 3, 4, 6, 8, 12×8, 16 und 20 Cicero, je 2 Stück 2, 3, 4, 6, 12×12 Cicero, zusammen 40 Stege . . . . . RM Gewicht brutto ca. 8 kg, netto ca. 6,5 kg. — Verpackung RM
	Sortiment II.
Danielem *Danieleman*	Bedeckt ca. 2580 cm Fläche, für den ungefähren Bedarf von 8 Oktav-Kolumnen ausreichend; bestehend aus je 4 Stück 1½, 2, 3, 4, 6, 8, 12×6, 10, 16, 20 und 24 Cicero, „ 4 „ 1½, 2, 3, 4, 8, 12×8 Cicero, „ 4 „ 1½, 2, 3, 4×12 Cicero, zusammen 180 Stück Stege . . . . . RM Gewicht brutto ca. 26 kg, netto ca. 23 kg. — Verpackung RM

* Das erste der beiden Codewörter gilt für Stereotypie-Unterlagstege (auf Didothöhe minus Cicero justiert), das zweite für Aetzplatten-Unterlagstege (auf Didothöhe minus 2 mm).

Telegraphische Bezeichnung *

Darius
Dariusau

Sortiment III.

Bedeckt ca. 5160 □ cm Fläche, für den ungefähren Bedarf von 16 Oktav-Kolumnen ausreichend; bestehend aus

je 8 Stück Stegen in Breiten und Längen von Sortiment II,

zusammen 300 Stück Stege . . . . . *RM*

Gewicht brutto ca. 50 kg, netto ca. 46 kg. — Verpackung . *RM*

Sortiment IV.

Darkling
Darklingau

Bedeckt ca. 10320 □ cm Fläche, für den ungefähren Bedarf von 32 Oktav-Kolumnen ausreichend; bestehend aus

je 16 Stück Stegen in Breiten und Längen von Sortiment II,

zusammen 720 Stück Stege . . . . . *RM*

Gewicht brutto ca. 100 kg, netto ca. 92 kg. — Verpackung *RM*

Bei den vorstehend aufgeführten Sortimenten, in welche der besseren Verwendung und Vielseitigkeit halber auch die kleinen Größen der Hohlstege mit eingefügt sind, stellt sich der Preis inkl. Eckstücke mit Messingfacette in der Größe 8×12 Cicero nur auf ca. **Pf. pro Quadratzentimeter.** Wählt man von den Hohlstegen für bestimmte Formate nur große Stücke, so kann man erreichen, daß sich der Preis inkl. Eckstücke pro Quadratzentimeter bis auf **ca.** **bis** **Pf.** verringert.

In diesen Sortimenten nicht mit aufgenommene Größen müssen im Stück bezogen werden und kommen zu den oben aufgeführten Stückpreisen zur Berechnung.

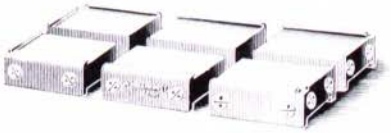
---

* Das erste der beiden Codewörter gilt für Stereotypie-Unterlagstege (auf Didothöhe minus Cicero justiert), das zweite für Aetzplatten-Unterlagstege (auf Didothöhe minus 2 mm).

Systematische Füße oder Plattenschuhe für Plattendruck.

Von Gußeisen mit angeschraubter Messingfacette.

Eigenes Fabrikat. — Nachdruck verboten.



Diese systematischen Füße werden **nach jedem Schriftkegel und jeder Größe** ausgeführt; sie dienen beim Druck von Stereotypen, Aetzplatten, Galvanos usw. als Unterlage und gestatten ein leichtes und zuverlässiges Schließen der Form.

Zum Drucken von Aetzplatten werden diese systematischen Füße mit niedrigeren Facetten versehen, auch ist die Höhe derselben dann nur 2 mm (Plattenstärke) niedriger als Schrifthöhe, während sie bei Stereotypen um 1 Cicero niedriger als Schrifthöhe ist.

Sehr empfehlenswert ist ihre Anwendung für den Plattendruck größerer Formate, wovon regelmäßig große Auflagen gedruckt werden, als Zeitschriften u. dgl. — Für solche Zwecke fertige ich 4 Eckstücke, genau der Plattengröße entsprechend, so daß jede Ausfüllung in Wegfall kommt.

Preise pro Stück (System Didot).

Größen	4 × 4 Cic. RM	4 × 8 Cic. RM	8 × 8 Cic. RM	8 × 12 Cic. RM	12 × 16 Cic. RM	16 × 24 Cic. RM
Eckstücke . . .						
Mittelstücke . .						

Preise für andere Größen nach Verhältnis. — **Verpackung wird extra berechnet.**

Bei Bestellungen erbitte ich stets Bemusterung von Schrifthöhe und Plattenstärke.

Die **Eckstücke für Stereotypie** erhalten nur an der langen Seite eine Facette und an der kurzen Seite einen Anschlag; bei den **Eckstücken für Aetzplatten** wird beiderseits eine Facette angebracht.

Facettenstücke.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Diese Facettenstücke, welche beim Drucken mit eisernen Unterlagen die systematischen Füße oder Plattenschuhe ersetzen, finden für gewisse Arbeiten ebenfalls ganz vorzügliche Verwendung. Ich liefere dieselben:

I. **in Ausführung A,** wobei der Steg **ganz** aus Stahl besteht und eine **eingehobelte** Facette besitzt, oder

II. **in Ausführung B,** wobei eine **Messingfacette** an den gußeisernen Steg (siehe Abbildung) **angeschraubt** ist.

Die Höhe ist Schrifthöhe weniger Plattenstärke; für Aetzplatten kommen besonders niedrige Facetten zur Ausführung. — **Schrifthöhe und Plattenstärke sind bei Bestellung stets zu bemustern.**

Preise pro Stück (System Didot).

	Länge in Cicero							
	4 RM	6 RM	8 RM	10 RM	12 RM	16 RM	20 RM	24 RM
nach Ausführung **A** { 8 Punkte stark								
nach Ausführung **A** { 12 Punkte stark								
nach Ausführung **B** . . 2 Cicero stark								

Universalsteg A, B und C.

Eigenes Fabrikat. Nachdruck verboten.

Als Ersatz für Facettenstege und um jede einzelne Druckplatte, ohne daß man die ganze Form aufzuschließen braucht, herausnehmen zu können, dienen die hier abgebildeten Universalstege A, B und C.

I. Universalsteg A.

Der **Universalsteg A** wird je nach Wunsch 2, 3 oder 4 Cicero breit, Höhe gleich Schrifthöhe weniger Plattenstärke geliefert. Seine Ränder sind mit Löchern versehen, welche mit Holzpflöcken ausgefüllt werden.

	Länge Cicero	4	8	12	16	20	24
2 oder 3 Cicero breit pro Stück ℳ							
4 „ „ „ „ „							

II. Universalsteg B und C.

Diese Universalstege B und C sind 1 Konkordanz breit, Höhe gleich Schrifthöhe weniger Plattenstärke. Sie besitzen eine eingehobelte Nute, die mit einer Holzleiste ausgeschlagen ist.

	Länge Cicero	4	8	12	16	20	24
4 Cicero breit, Preis pro Stück ℳ							

Diese Stege werden in der Weise als Unterlagplatten verwendet, daß man dieselben an die Ränder der Druckplatten setzt, den inneren Raum, wie gewöhnlich, mit eisernen Hohlstegen ausfüllt und die Platten auf das Holz des Universalsteges A, B oder C aufnagelt oder aufschraubt.

Systematische eiserne Unterlagen

mit verstellbarer Facette, zum Druck von Aetzplatten, Stereotypen, Galvanos usw.

Eigene Konstruktion.

Diese systematischen Unterlagen, ganz aus Eisen mit verstellbarer Facette, bieten in Verbindung mit systematischen Füßen und eisernen Hohlstegen neben ihrer Unnachgiebigkeit, welche die Zurichtung außerordentlich erleichtert, den Vorteil, **daß man jede Platte für sich aus der Druckform herausnehmen oder auch verschieben kann, ohne die ganze Druckform aufschließen zu müssen.** Ein Vorteil, der beim **Zurichten** und auch beim **Einrichten der Formen für Mehrfarbendruck** von ganz besonderem Wert ist.

Dieselben werden, wenn nichts anderes vorgeschrieben, für Aetzplattendruck auf Schrifthöhe weniger 2 mm, für Druck von Stereotypplatten und Galvanos auf Schrifthöhe weniger 1 Cicero geliefert, im anderen Falle ist Schrifthöhe und Plattenstärke als Zurichtung einzusenden.

I. Systematische eiserne Unterlagen

mit verstellbarer Facette, welche in Verbindung mit Hohlstegen, Regletten usw. zu verwenden sind.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Aus beistehenden Abbildungen ist die Ausführung und Anwendung dieser eisernen Unterlagen mit verstellbarer Facette leicht ersichtlich. Wie die Abbildung zeigt, wird die Verstellung der Facette durch Drehen eines eingelassenen Zahnrädchens, das auf einer Gewindespindel sitzt, erreicht.

Die **Preise** stellen sich pro Stück wie folgt:

Größe in Cicero	8×8 RM	8×12 RM	12×12 RM
Eckstück mit verstellbarer und fester Facette			
Eckstück mit verstellbarer Facette und Anschlag . .			
Mittelstück mit verstellbarer Facette			

Schlüssel zum Verstellen der Facette kosten extra RM

II. Systematische Unterlageplatten

aus einem Stück, mit an zwei Seiten festen und an zwei Seiten verstellbaren Facetten

nach Art der Facetten auf Seite 132.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese systematischen Unterlageplatten aus einem Stück mit an zwei Seiten festen und zwei Seiten verstellbaren Facetten haben außerden bereits nebenstehend angeführten Vorzügen den großen Vorteil, daß sie infolge der an zwei Seiten verstellbaren Facetten **für verschiedene Plattengrößen verwendbar** sind und daß der Drucker beim Plattendruck immer fertige Unterlagen hat, ohne dieselben erst zusammenstellen zu müssen.

Die Preise für diese Unterlageplatten werden nach Verhältnis ihrer Größe, also nach der einzuspannenden größten Plattengröße berechnet und diene ich auf Anfrage sofort mit Offerte.

Nachstehende Größen dieser systematischen eisernen Unterlageplatte aus einem Stück liefere ich zu folgenden Preisen:

Aeußeres Größenmaß mm	Größte einzuspannende Druckplatte (Bildfläche) mm	Kleinste einzuspannende Druckplatte mm	Anzahl der verstellbaren Facetten	Preise in ℛℳ
95×95	75×75	60×60	2	
95×125	75×105	60×90	3	
135×185	114×165	100×150	4	
185×245	165×225	150×210	4	
245×305	225×285	210×270	5	

Schlüssel zum Verstellen der Facetten.

Nachdruck verboten.

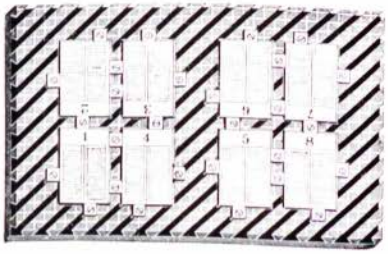
Pro Stück ℛℳ

Stereotypplatten-Fundamente aus Gußeisen.

Telegraphische Bezeichnung: *Cerbiatto*.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Fundamente, welche ich bereits in großer Anzahl an die verschiedensten Druckereien lieferte, bieten ein einfaches und bequemes Mittel zur Befestigung der Stereotypen und Galvanos. Es sind dies gußeiserne Platten, welche genau um die Stärke der Stereotypen niedriger als Schrifthöhe und in ihrer Diagonalrichtung von schwalbenschwanzförmigen Rinnen durchzogen sind.



Das Befestigen der Stereotypen, welche für diesen Zweck an allen vier Seiten mit abgeschrägten Kanten versehen sein müssen, geschieht mittels kleiner viereckiger Plättchen aus Stahl, sogenannten Facetten, deren Kanten der Abschrägung der Stereotypplatte entsprechend nach unten zu ebenfalls abgeschrägt und die durch Schrauben mit den in den Nuten der Fundamente befindlichen verstellbaren Gleitstücken oder Muttern, welche je nach Bedarf auch von oben in die Platte eingesetzt werden können (siehe unten bei Facettenkopf), verbunden sind.

Die Fundamente werden in verschiedenen Größen und bis zu einem Format von 64×90 cm aus einem Stück geliefert, größere Formate werden 2-, 3- oder 4teilig hergestellt, und zwar dergestalt, daß die Nuten ineinander überlaufen.

Preis für Platten unter 1000 cm Fläche auf Anfrage.

Preis für 1- bis 4teilige Fundamente über 1000 cm Fläche pro 1 cm Pfennige.

Gewicht pro Quadratzentimeter ca. 10 Gramm.

Auf Wunsch werden die Platten, Schrauben und Facetten auch vernickelt geliefert und die Mehrkosten dafür billigst berechnet.

1 Facettenkopf

4 Cicero breit, drehbar, inkl. Schraube und schwalbenschwanzförmiger Mutter . . . . . *Rℳ*
3 „ „ „ „ „ „ „ „ . . . . . „
2 „ „ „ „ „ „ „ „ . . . . . „
4 „ „ undrehbar (Halsfacette siehe Abb.), inkl. Schraube und „ . . . . . „
3 „ „ „ „ „ „ „ „ „ „ . . . . . „
2 „ „ „ „ „ „ „ „ „ „ . . . . . „

1 Facettenkopf aus Stahl in vorstehend aufgeführten Breiten mit besonders geformter Mutter, letztere derart konstruiert, daß dieselbe nicht mehr von der Seite des Stereotypplatten-Fundamentes eingeschoben werden muß, sondern von oben eingesetzt werden kann, man also beim notwendigen Einsetzen weiterer Facetten die Stereotypplatten nicht erst wegzunehmen und auch das Plattenfundament nicht erst aufzuschließen braucht . . . . . *Rℳ*

Ersatzschrauben für 4 Cicero breite Facetten pro Stück Pfennige.
„ für 3 u. 2 „ „ „ „ „ „

Wenn die Lage der Stereotypplatten untereinander auf dem Fundament nicht die Breite der Facetten auf 2 oder 3 Cicero verlangt, empfiehlt es sich stets, die 4 Cicero breiten Facetten zu wählen, weil bei diesen der Schraubenkopf den größten Durchmesser hat und dadurch am widerstandsfähigsten ist.

Bei Bestellung von Stereotypplatten-Fundamenten ist die Anzahl der gewünschten Facetten anzugeben und Schrifthöhe und Plattenstärke als Zurichtung einzusenden.

Universal-Plattenfundament.

Beim Druck von Aetzungen tritt oft die Notwendigkeit ein, einzelne Platten aus der Form herausnehmen zu müssen. Um dies ohne Aufschließen der ganzen Form erreichen zu können, liefere ich außer den weiter vorn erwähnten und gleichem Zweck dienenden eisernen Unterlagen **Universal-Plattenfundamente,** die der Ausführung und teilweise auch der Verwendung nach meinen Universalstegen B entsprechen, sich von denselben aber insofern unterscheiden, als sie das Aussetzen der Form mit Hohlstegen nicht erfordern.

Universal-Plattenfundament.

Telegraphische Bezeichnung: *Christiania.*

Eigenes Fabrikat.

Dasselbe ist eine eiserne Platte, Höhe gleich Schrifthöhe weniger Plattenstärke, in welche, wie bei einem Stereotypie-Plattenfundament, konische Nuten eingehobelt sind, die mit Holzleisten ausgeschlagen werden.

Diese Ausführung ist insbesondere da zu verwenden, wo die Formate wechseln und wo man mehrere Druckplatten gleichzeitig auf einem Fundament gerade oder schräg zueinander befestigen muß.

Preis pro qcm für 1- bis 4 teilige Platten über 1000 qcm Fläche ℳ ₰
Preis für Platten unter 1000 qcm Fläche auf Anfrage.

Das Universal-Plattenfundament wird in der Weise angewendet, daß man die Druckplatten auf das Holz der Fundamente aufnagelt oder aufschraubt.

Winkelhaken mit Keilverschluß.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

Dieser Keilverschluß zeichnet sich aus durch die zweckentsprechende Form der einzelnen Teile, die geschützte Lage der sich bewegenden Mechanismen, die Einfachheit des Schlusses und die selbst nach längerer Benutzung gewährleistete absolute Sicherheit.

Bezüglich der Ausführung sei bemerkt, daß der Blechwinkel aus hartgewalztem Neusilber prima Qualität angefertigt wird.

	Gesamtlänge cm	17	20	25	30	35	40	45
Breite 3,5 cm Preis ℳ								
Breite 4,5 cm Preis ℳ								

Um die lichten Weiten zu ermitteln, sind die Längen um 4,5 cm zu vermindern.
Verpackung wird billigst berechnet.

Walzengestelle „Hogenforst".

Eigene Fabrikation. — Nachdruck verboten.

Diese Walzengestelle sind außerordentlich dauerhaft hergestellt und ist die Ausführung eine saubere und tadellose.

Verstellbares Walzengestell mit Walzenholz:	Länge cm			31		42
	Preis ℳ					
Nichtverstellbare Walzengestelle:	Länge cm	11	20	25	31	42
Preis pro Stück inkl. Walzenholz ℳ						
Walzenhölzer hierzu:	Länge cm	20	25	31	42	
	Preis ℳ					
Umgießen der Walzenhölzer extra:	Länge cm	11	20	25	31	42
	Preis ℳ					

11, 20 und 25 cm-Gestelle sind mit einem Griff, die übrigen mit zwei Griffen ausgestattet.
Beim Walzengestell 11 cm ist die Spindel nicht mit Holz umkleidet.
Verpackung wird billigst berechnet.

Setzschiffe.

Eigenes Fabrikat.

Setzschiff A

mit schmiedeeisernem Rahmen und Zinkboden.

Format	Größe cm	Preis mit 3-seitigem Rahmen ℳ	Format	Größe cm	Preis mit 3-seitigem Rahmen ℳ
Oktav	16×26		Groß-Folio	42×60	
Klein-Quart	21×29		„	49×63	
Groß-Quart	24×32		Spalten-Schiffe	8×42	
Klein-Folio	26×39		„	11×42	
Groß-Folio	29×42		„	13×42	
„	35×50		„	13×60	

Verpackung wird billigst berechnet.

Setzschiffe.

Eigenes Fabrikat.

Setzschiff B mit gußeisernem Rahmen und Zinkboden.

Dieselben sind absolut genau und von außerordentlicher Dauerhaftigkeit; ihr Gewicht übersteigt nur in geringem Maße das der Setzschiffe A.

Format	Größe cm	Preis mit 3-seitigem Rahmen ℳ	Preis mit Zunge ℳ	Preis mit 2-seitigem Rahmen ℳ
Oktav	16×26			
Klein-Quart	21×29			
Groß-Quart	24×32			
Klein-Folio	26×39			
Groß-Folio	29×42			
„	35×50			
„	42×60			
„	49×63			
Spaltenschiffe	8×42			
„	11×42			
„	13×42			

Verpackung wird billigst berechnet.

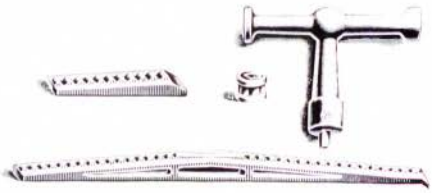
Sämtliche Maße geben die lichte Weite der Setzschiffe an. Setzschiffe mit Zunge und solche mit zweiseitigem Rand sind nicht vorrätig, werden aber ebenso wie Schiffe in anderen Formaten auf Bestellung angefertigt und extra berechnet, wobei die angegebenen Maße für die **lichte Weite** geltend angenommen werden.

Alle anderen Arten von Schiffen werden auf Bestellung angefertigt und bei Spaltenschiffen zur Spaltenbreite stets ein Achtelpetit zugegeben.

Rollen-Schließzeug.

Eigene Fabrikation. — Nachdruck verboten.

Dieses Rollen-Schließzeug ist in zwei Systemen stets auf Lager vorrätig, und zwar nach **französischem** System mit **flachen** Zähnen, genau zu dem von Marinoni eingeführten passend und nach **deutschem** System mit **hohen** Zähnen.



I. Französisches System.

a) Stückpreise.

Länge cm	10	15	18	21	24	26	29	31
Preis ℛℳ								
Länge cm	34	37	39	42	47	52	58	63
Preis ℛℳ								

Die Stege von 10 und 15 cm Länge sind einfache Stege, die anderen Größen sind Doppelstege. Schließrollen nach Marinoni, 14 mm hoch, pro Stück ℛℳ (auf Wunsch werden dieselben auch 16 mm hoch geliefert). Schlüssel mit gehärtetem Vierkanteinsatz pro Stück ℛℳ , ein Einsatz extra ℛℳ

b) Sortimentspreise.

Telegr. Bez.:													
Ciderist	**Sortiment I.**	Länge cm			10		15		21		26		31
					2		2		1		1		1 Stück
		inkl. 12 Stück Schließrollen und 1 Schlüssel ℛℳ											
Cidre	**Sortiment II.**	Länge cm	10		15		18		21		24		26	29	34
			2		2		2		2		1		1	1	1 Stück
		inkl. 24 Stück Schließrollen und 1 Schlüssel ℛℳ													
Citiso	**Sortiment III.**	Länge cm	10	15	18	21	24	26	29	31	34	39	47
			2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1 Stück
		inkl. 48 Stück Schließrollen und 2 Schlüssel ℛℳ											
Citrico	**Sortiment IV.**	Länge cm	10	15	18	21	24	26	29	34	37	42	52	58
			2	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	1 Stück
		inkl. 60 Stück Schließrollen und 2 Schlüssel ℛℳ												

II. Deutsches System.

a) Stückpreise.

Länge cm	10	20	25	30	36	41	47	52	58	63
Preis ℛℳ										

Die Stege von 10 cm Länge sind einfache Stege, die anderen Größen sind Doppelstege. Schließrollen, 16 mm hoch, pro Stück ℛℳ . Schlüssel mit gehärtetem Vierkanteinsatz pro Stück ℛℳ , ein Einsatz extra ℛℳ

b) Sortimentspreise.

Telegr. Bez.:													
Cleopatre	**Sortiment I.**	Länge cm			10		20		25		30		
					2		2		1		1		Stück
		inkl. 12 Stück Schließrollen und 1 Schlüssel ℛℳ											
Coelestin	**Sortiment II.**	Länge cm		10		20		25		30		36	41
				2		2		2		2		1	1 Stück
		inkl. 24 Stück Schließrollen und 1 Schlüssel ℛℳ											
Concordia	**Sortiment III.**	Länge cm	10		20		25		30		36	41	47	52
			2		2		2		2		2	1	1	1 Stück
		inkl. 36 Stück Schließrollen und 2 Schlüssel ℛℳ												
Cornelians	**Sortiment IV.**	Länge cm	10	20	25	30	36	41	47	52	58	63		
			2	2	2	2	2	2	2	1	1	1		Stück
		inkl. 60 Stück Schließrollen und 2 Schlüssel ℛℳ												

Eig. Konstr. Verpackung wird billigst berechnet. Nachdr. verb.

Auf Wunsch liefere anstatt der Schließrollen für französisches und deutsches System auch Laufstege, wie nebenstehend abgebildet.

Preis p. Laufsteg ℛℳ

Einfache Gußstahl-Schließkeile „Hempel".

Eigene Fabrikation.

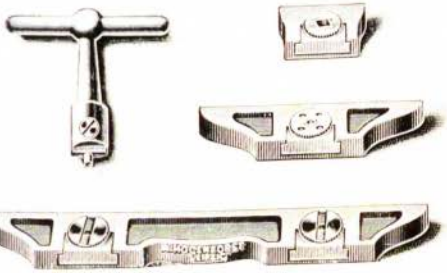
Diese Gußstahl-Schließkeile passen genau zueinander, beanspruchen sehr wenig Raum und sind deshalb sowie wegen des billigen Preises besonders empfehlenswert.

1 Sortiment, enthaltend 10 Paar kleine Keile ℳ
1 Sortiment, enthaltend 10 Paar große Keile ℳ
1 kleiner Schlüssel mit gehärtetem Einsatz, pro Stück . . . . . ℳ
1 großer Schlüssel mit gehärtetem Einsatz, pro Stück . . . . . ℳ
1 Einsatz extra . . . . . ℳ

Länge eines kleinen Keiles 7 cm, eines großen 10 cm.

Schrauben-Schließzeug.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Dieses Schließzeug vereinigt Bequemlichkeit und Zuverlässigkeit in sich und ist deshalb sehr beliebt.

Die Stege werden je nach Wunsch mit Vierkantloch-, Fünfloch- oder Schlitzschraube angefertigt und sind die Längen von 200 mm an aufwärts mit zwei Verschlüssen ausgestattet.

Diese Schließstege berechne ich zu nachfolgenden Preisen:

a) Stückpreise.

Länge cm	5	10	15	20	25	30	35	40	45
Preis ℳ									

Schlüssel ℳ 1 Reserveschlüsseleinsatz ℳ 1 Ersatzschraube ℳ 1 Ersatzmutter ℳ

b) Sortimentspreise.

Tel. Bezeich.:		Länge cm	5	10	15	20	25		
Corynida	**Sortiment I.**		1	1	2	1	1	Stück	
				inkl. 1 Schlüssel ℳ					
Cridda	**Sortiment II.**	Länge cm	5	10	15	20	25		
			1	2	2	2	1	Stück	
				inkl. 1 Schlüssel ℳ					
Crinette	**Sortiment III.**	Länge cm	5	10	15	20	25	30	
			1	2	2	2	2	1	Stück
				inkl. 1 Schlüssel ℳ					
Crisavi	**Sortiment IV.**	Länge cm	5	10	15	20	25	30	35	40	
			1	2	2	2	2	2	1	1	Stück
				inkl. 1 Schlüssel ℳ							
Critic	**Sortiment V.**	Länge cm	5	10	15	20	25	30	35	40	45	
			2	2	2	2	2	2	2	2	2	Stück
				inkl. 1 Schlüssel ℳ								

In diesen Sortimenten nicht mit aufgenommene Größen müssen im Stück bezogen werden und kommen zu den unter a aufgeführten Stückpreisen zur Berechnung.

Verpackung wird billigst berechnet.

In der meiner Maschinenfabrik angegliederten

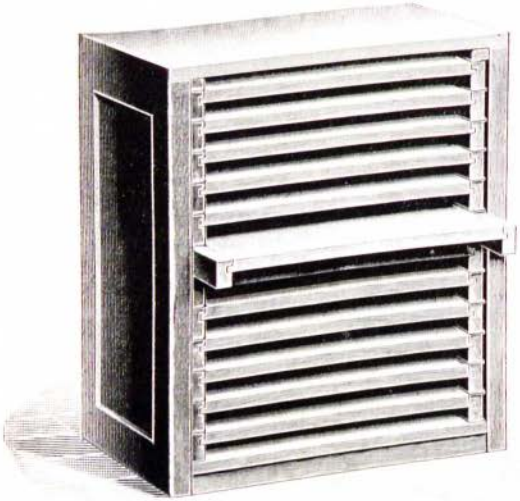
Fachtischlerei,

die mit den modernsten Hilfsmaschinen ausgestattet ist und in der ein Stamm langjährig erfahrener Spezialtischler beschäftigt wird, fertige ich alle Holzutensilien für Druckereien und Setzereien nach bewährten Grundsätzen sauber, dauerhaft und billig an.

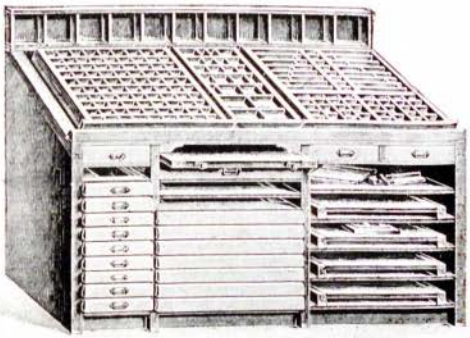
Schriftkästen aller Art auch für ausländische Schriftarten.

Formenbretter
Stegregale
Waschtische
Trockenhürden
usw.

Klischee-Schrank mit Stahllaufschienen.



Formenregale mit Stahllaufschienen.

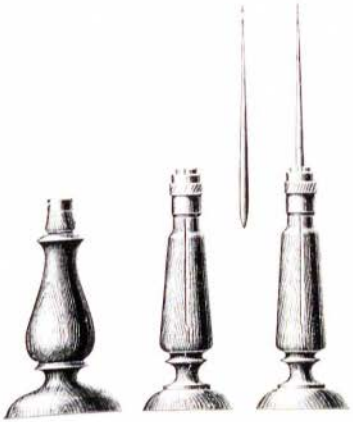


Akzidenzregal.

Interessenten bitte ich meinen Sonderkatalog Heft V zu verlangen.

Materialien und Utensilien für Buchdruck.

Um meine geschätzten Abnehmer in den Stand zu setzen, in allem das Beste zu erhalten, führe ich hiermit noch eine Anzahl Werkzeuge, Utensilien und Materialien an, welche ich teils selbst fabriziere und zu billigen Preisen abgebe, teils von den besten Bezugsquellen erhalte und zu Fabrikpreisen liefere.



Ahlhefte und Ahlspitzen.

Nr. 1. Gewöhnliches Ahlheft mit Messingzwinge pro Stück ℳ

Nr. 2. Ahlheft mit konisch verschiebbarer Messinghülse . . . . . pro Stück „

Ahlspitzen ohne Angel zu Nr. 2 . . . . . „ Dtzd. „

„ mit „ „ „ 1 . . . . . „ „ „

Anlegemarken für Tiegeldruckpressen.

Nr. 1. Anlegemarke „Megil" zum Einstechen mit verschiebbarer Zunge nebst Reservezunge pro 12 Stück ℳ

Benzinkannen.

Benzinkannen, 1 Liter . . . . . pro Stück „

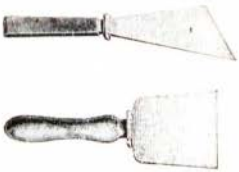
Staubspritzen.

Staubspritzen, 45 cm lang . . . . . pro Stück „

Korrigierzangen oder Pinzetten.

Nr. 1. Gewöhnliche . . . . . pro Stück „

Nr. 2. Mit Führungsstift . . . . . „ „ „



Farbemesser und Farbespachtel.

Farbemesser mit Griff . . . . . pro Stück ℳ

Farbespachtel mit Griff . . . . . „ „ „

Holzhämmer und Klopfhölzer.

Holzhämmer . . . . . Stück ℳ
Klopfhölzer . . . . . „ „

Laugen- und Waschbürsten.

Laugen- oder Benzinbürsten . . . . . „ „
Waschbürsten, harte, garantiert reine Borsten, Ia Qualität . . . . . „ „
Waschbürsten, weiche, von Roßhaar . . . . . „ „
Waschbürsten, von Kokosfaser . . . . . „ „

Nagel-Apparat.

Magnetischer Nagelapparat . . . . . pro Stück ℳ
dazu 1 Paket Nägel zum Tagespreise

Oelkannen.

Oelspritzkännchen . . . . . „ „ „

Schnitzer

mit Ebenholzgriff . . . . . „ „ „

Schriftkastenspanner „Prakta“.

Nachdruck verboten.

Für Steckschriftkasten direkt unvermeidlich. Sie verhindern das lästige Umfallen der Schrift.
Preis pro Stück ℳ , pro Dtzd. ℳ

Tenakel und Tenakelhalter.

Tenakel mit Spitze und Divisorium . . . . . pro Stück ℳ
Tenakelhalter zur Schonung der Setzkästen . . . . . „ Dtzd. „

Zurichte-Messer

mit verschiebbarer zweischneidiger Klinge . . . . . „ Stück „

A. HOGENFORST
LEIPZIG

HAUPTKATALOG / TEIL II

Kombinierte Stereotypie-Einrichtungen,
Maschinen und Apparate für Stereotypie
mit getrennten Apparaten,
für Chemigraphie, Galvanoplastik usw.

Leitsatz:
Mein Werk, solid bestellt,
Geht durch die ganze Welt.

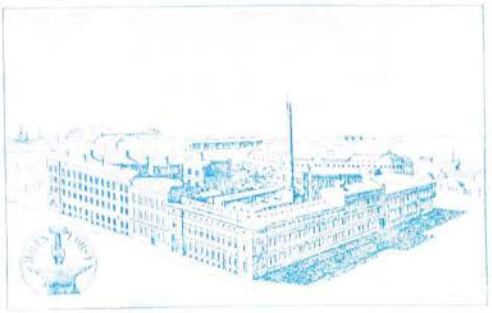
MASCHINENFABRIK
A. HOGENFORST / LEIPZIG

Telegraphenschlüssel:
— Staudt & Hundius — ABC Code, Ausgabe V Hilgers Depeschenkürzer sowie eigener Schlüssel

Telephon-Anschluß:
Haupt-Kontor No. 20309
Techn. Abteilung No. 20321

Telegramm-Adresse:
Hogenforst Leipzig

— Schließfach 378 —



Fabrik:
Friedrich-List-Straße 1—5
Mittelstraße 23/25
Brandenburger Straße und Hofmeisterstraße 20

Jahres-Absatz:
ca. 3500 Maschinen

Gegründet im Jahre 1869

Kontor:
Friedrich-List-Straße 5

Musterlager und Vertreter in:

Amsterdam, Barcelona, Berlin, Breslau, Buenos Aires, Calcutta, Danzig, Hannover, Karlsruhe Köln a. Rh., Kopenhagen, Leipzig, London, Madrid, Mailand, New York, Paris, Santiago, São Paulo, Shanghai, Stuttgart, Tel Aviv (Palästina), Tokio, Valparaiso, Warschau

HAUPTKATALOG

Teil II

enthaltend

Maschinen und Apparate für Stereotypie
Galvanoplastik / Chemigraphie / Gravier-Anstalten
Xylographie und verwandte Berufe

Vollständiger oder teilweiser Nachdruck dieses Kataloges oder Nachdruck der Abbildungen meiner Maschinen wird strafrechtlich verfolgt. (Gesetz vom 19. Juni 1901 und 9. Januar 1907)

6000. II. IV. 26.

Inhalts-Verzeichnis.

Seite

Allgemeine Lieferungsbedingungen . . . 16 17

Telegrammwort-Verzeichnis . . . 19 18

Bekanntmachung, betreffend die Einrichtung und den Betrieb der Buchdruckerei und Schriftgießerei . . . 21 23

I. Stereotypie-Einrichtungen mit kombinierten Apparaten.

Transportable Stereotypie-Einrichtung „Modeste" . . . 24 28

Kostenanschlag betreffend „Modeste" . . . 28

Kombinierte Akzidenz-Stereotypie-Einrichtung „Steinbock" . . . 26 28

Kostenanschlag betreffend „Steinbock" . . . 28

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex" . . . 29 34

Kostenanschläge betreffend „Simplex" . . . 34 34

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal" . . . 35 38

Kostenanschläge betreffend „Universal" . . . 40 43

Schutzvorrichtung I gegen Metalldämpfe für kombinierte Stereotypie-Einrichtungen . . . 38

Schutzvorrichtung II für Kalt-Stereotypie . . . 39

Systematische Gießwinkel . . . 46

Trockenrahmen für Kalt-Stereotypie . . . 47

Material und Utensilien für Stereotypie . . . 48 53

Gießkellen, Gieß- und Krätzlöffel, Zeugpfannen . . . 48

Gravier-, Rund- und Flachstichel für Rund- und Flach-Stereotypie . . . 48

Korrigierfeilen . . . 48

Werkzeugschrank für Stereotypie . . . 49

Matrizenpulver, Punzenpulver . . . 49

Metallreinigungspulver . . . 50

Stereotypie-Metalle . . . 50

Tafelsoda . . . 50

Trockenfilze . . . 50

Zinkbleche . . . 50

Schrifthohe Anlegstege . . . 50

Bürsten und Pinsel . . . 51

Stereotypie-Papiere . . . 51

Matrizentafeln, Dauermatrizen, Kalandermatriz., Trocken-Stereotypiematrizen . . . 52 53

Seite

II. Stereotypie-Einrichtungen mit getrennten Apparaten.

a) Trockenpressen und eiserne Arbeitsplatten, sowie Schließrahmen, Schließplatten, Schließtische usw.

Trockenpressen, Arbeitsplatten . . . 54 58

Trockenpressen mit Dampfselbsterzeugung . . . 58

Einfache Schließrahmen, 20 mm hoch . . . 59

Schraubenschließrahmen . . . 59

Eiserne Schließplatten . . . 60

Fahrbare Schließplatten . . . 61

Kipp-, fahr- und in der Höhe verstellbare Formentransporttische . . . 62

b) Schmelzöfen, Trockenapparate und Flachgießinstrumente, sowie 5 Kostenanschläge über komplette Stereotypie-Einrichtungen mit getrennten Apparaten.

Kleiner Schmelzofen für Gasheizung . . . 63

Schmelzöfen mit rundem Kessel und rechteckiger Armierung . . . 64

Schmelzöfen mit rundem Kessel und runder Armierung . . . 65

Schmelzöfen mit viereckigem Kessel . . . 66 67

Ersatz-Schmelzkessel . . . 68

Trockenapparat für Kalt-Stereotypie . . . 69

Rotations-Matrizen-Trockenapparat . . . 70

Großer Trockenapparat für Warm- oder Kalt-Stereotypie . . . 71 72

Gießinstrumente . . . 73 75

Spalten-Gießinstrument . . . 76

5 Kostenanschläge üb. komplette Stereotypie-Einrichtungen mit getrennten Apparaten . . . 77 82

III. Hilfsmaschinen für Stereotypie, Galvanoplastik und Chemigraphie.

Matrizenkalander für Handbetrieb . . . 83 84

Matrizenkalander für Kraftbetrieb . . . 85

Matrizenkalander mit eingebautem Elektromotor . . . 86

	Seite
Matrizenkalander für Kraftbetrieb kombiniert mit Trockenpresse	87
Kreissägen für Fuß- oder Kraftbetrieb	88–97
Kreissäge m. mechanischem Hobelantrieb	96
Kreissäge VI mit Schnellbohrmaschine und Decoupiersäge	97
Bandsäge mit Schnellbohrmaschine und Decoupiersäge	98
Decoupiersäge mit Schnellbohrmaschine	99
Schnellbohrmaschine	100
Decoupiersäge	101
Plattenkorrigiermaschine	102
Einzelbuchstaben- und Zeilenstereotypie-Apparat	104
Aufgießinstrument für Galvanos	103
Hohlsteg-Gießinstrument	108
Handpresse „Ideal"	111
Zylinder-Abziehpresse	112
Rautingmaschinen	113–120
Kleine Vertikal-Fräsmaschinen	139
Motorständer für diverse Maschinen	122
Kanten-Fräsmaschine	123
Kanten-Abrichtmaschine „Pionier"	124
Handschleifmaschine „Express"	124
Fräsmaschine „Facette" I	125
Fräsmaschine „Facette" II	126–127
Doppelfräsmaschine „Facette"	128
Doppelfräsmaschine für Spaltenplatten	128
Facetten-Kantenfräsmaschine	129
Schnellaufende Kreissäge und Kanten-Fräsmaschine	130
Metallplatten-Schere	136
Rund- und Flach-Fräsmaschinen	137–139
Universalmaschine „Atlas"	134–135
Bestoßzeuge	106–110
Maschinen zum Bearbeiten der Rückseiten von Klischees	140–150
Präzisions-Drehbänke	141–143
Präzisions-Flachhobelmaschinen	144–147
Präzisions-Schnellhobelmaschinen	146–147
Präzisions-Vertikal-Planfräsmaschine	148–149
Schabemaschine	150
Prägepressen für Galvanoplastik	151–152
Graphitiermaschinen	153–154
Wachstisch mit Wachsschmelzkessel	155–157
Kühltisch	158
Hintergießpfannen	159
Matrizenhaken	160
Werkzeugschrank für galvanoplastische Anstalten	160

Beherzigenswerte Worte bei Anschaffung von Maschinen.

Die Hat ihr eben n Beispiel wohl in diesem Falle aus, sondern den Teil eines Betriebsanlage und dafür erst bei diesen Bestimmungen. Oft muß sich gerade in Sonntagsarbeit Vorgegangen werden, damit nicht durch eine scheinbare gemachte Gesamtbilanz der wirtschaftliche Entwicklung des Betriebes [illegible] beeinträchtigt sofort ist paraus, die wirtschaftliche Frage gestellt wird.

Es darf dabei bei Maschinen nicht der wirtschaftliche Wert, sondern die Rentabilität in Betrachtung gezogen werden und ist es daher auch bei Maschinen verschiedener Ursprünge ein Vergleich völlig verfehlt, sondern daher nur die Preise nebeneinander gestellt werden, während bei Waren die einen Maschinenfabriken nur der Einkaufspreis über den sich ergebenden Nutzen entscheidet.

Die Herstellung meiner Erzeugnisse.

Noch zu keiner Zeit ist der Gedanke Massenerzeugnis gegenüber der guten Werkmannsarbeit bedeutungsvoller gewesen, wie jetzt, aber man soll sich wohl hüten, dem Massenerzeugnis allein besonders auch der billigeren Preise wegen, den Vorzug zu geben. Alle die Erzeugnisse, welche in Massen hergestellt werden, leiden unter einer gewissen Einseitigkeit und einer Verminderung der weltwirtschaftlichen Geistigkeit. Der Gegensatz hier zu die Einzelerzeugnisse, hat in den Vorteil individueller Herstellung, wobei das Geschick und die Leistungsfähigkeit des einzelnen Arbeiters zur Geltung kommt, aber hat auch dadurch wiederum den Nachteil von einer größen Abhängigkeit vom Arbeiter selbst. Will man den Qualitätsgedanken zum Leitsatz der Produkte machen, so muß man die Extreme meiden und den Mittelweg gehen. Ganz besonders soll man bei Herstellung von Maschinen Wertarbeit erzeugen und sich fernhalten, mittelmäßig und billig liefern zu wollen, um bei jedem Preis mitten zu können. Die Maschinenfabrik A. Hogenforst hat seit Jahren bei einer 60jährigen Bestehen immer den größten Wert auf Qualitätsarbeit gelegt, und wenn in den letzten Jahrzehnten selbstverständlich die Serienarbeit von Maschinen ihren Eingang gefunden hat, so hat man doch nichts unterlassen, sei es vermehrte Kontrolle bei der Herstellung einzelner Teile, sei es größere Ueberwachung beim Zusammensetzen der Maschinen oder doppelte Abnahme der fertiggestellten Fabrikate, um nur gute Qualitäts-, sogenannte Edel Arbeit, zu erzeugen.

In meiner Maschinenfabrik, welche mit eigenem technischen Bureau, mit Modell- und Fachtischlerei, sowie Schmiede und Schleiferei verbunden ist, baue ich Maschinen und Apparate für die gesamte Buchdruckindustrie, Stereotypie, Galvanoplastik und damit verwandte Berufszweige unter aufmerksamer Beobachtung der technischen Bewegungen auf diesem Gebiete. Alles beseitigend und Neues, Besseres aufnehmend. Das Prinzip, die ganze Tätigkeit und Leistungsfähigkeit auf verwandte Spezialitäten zu konzentrieren, hat sich, wie die Erfahrung bestätigt, immer bewährt. Es ist offenbar von größtem Vorteil für den Fabrikanten wie für den Kunden, wenn dieses System zur Geltung gelangt, weil es nur dadurch möglich ist, die Konstruktion der Spezialmaschinen durch Zuwendung einer intensiven und fortwährenden Aufmerksamkeit immer mehr auszubilden, etwa noch vorhandene Mängel zu korrigieren und mit den Wünschen und Bedürfnissen der Interessenten dieser Spezialitäten auf dem laufenden zu bleiben.

Die überaus günstige Aufnahme, welche meine Fabrikate überall gefunden haben, die stets wachsende Nachfrage sowie die vorzüglichen Referenzen und lobenden Anerkennungen über gelieferte Maschinen usw. im In- und Auslande bestärken mich in dem Festhalten an den Prinzipien, die mich bei der Fabrikation von Anfang an geleitet haben, nur das Beste, Solideste und Zweckmäßigste zu schaffen und meine Erzeugnisse in Konstruktion und Ausführung den fortschreitenden Erfahrungen gemäß so herzustellen, daß sie den höchsten Anforderungen gerecht werden.

Meine Betriebswerkstätten sind mit den vorzüglichsten Präzisionsmaschinen ausgerüstet, wodurch ein exaktes Zusammenpassen der einzelnen Maschinenteile in hohem Maße gewährleistet wird.

Meinen Erfahrungen folgend, lege ich bei Konstruktion meiner Maschinen den Hauptwert auf eine möglichst große Stabilität derselben, insbesondere der den Druckwirkungen ausgesetzten Teile, auf Einfachheit und Klarheit in der Anwendung der Mechanismen und schließlich darauf, daß alle möglichen Beschädigungen und ungleichen mechanischen Wirkungen im Bewegungsmechanismus beseitigt werden, da hierdurch allein ein unveränderlich gutes Arbeiten der Maschine auf die Dauer, d. h. auch nach langjähriger Benutzung, ermöglicht wird.

Die einzelnen Teile jeder Maschine werden aus zweckentsprechendstem Material hergestellt und vor deren Verwendung hinsichtlich Beschaffenheit und sachgemäßer Bearbeitung genau kontrolliert. Stark beanspruchte Teile lasse ich aus Stahl oder Stahlguß, und wenn es zulässig ist, gehärtet ausführen.

Jede Maschine wird, um dieselbe möglichst leichtgehend zu machen, sowie um ein gutes Ineinanderarbeiten der einzelnen Mechanismen herbeizuführen und dieselben dabei beobachten zu können, nach ihrer ersten Montierung unter sehr schnellem Gang in Betrieb gesetzt, dann auseinandergenommen und durchgesehen, hierauf sauber gemacht und gestrichen.

Nach der zweiten Zusammenstellung findet eine genaue Justierung und ein Probieren statt, was durch Werkmeister, die mit der Spezialität meiner Fabrikation in ihrem ganzen Umfang vertraut sind, vorgenommen wird. Die hergestellten Proben werden von jeder Maschine dem Leiter der Fabrik zur Begutachtung vorgelegt und nach Gutbefund aufbewahrt. Diese verschiedenen Kontrollen machen es möglich und bieten Gewähr, nur sorgfältig erprobte Maschinen liefern zu können.

Die gleiche, sorgfältige Ausführung und Kontrolle lasse ich auch meinen übrigen Fabrikaten widmen, und bestätigt das dauernde Vertrauen, das meinen gesamten Fabrikaten von meinen geschätzten Geschäftsfreunden in so reichem Maße entgegengebracht wird, die Richtigkeit dieses Prinzips.

A. Hogenforst.

Eingetragene Fabrikmarke.

Patente.

Wesentliche Verbesserungen an Maschinen und Apparaten sind durch D. R. P. (Deutsches Reichspatent) oder durch D. R. G. M. gegen Nachahmung geschützt.

KRONE
Eingetragenes Warenzeichen.

Deutsches Reichspatent Nr. 367086:
Kurvenhebel-Antrieb für Bewegung der Walzenwagen an Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 833245:
Kurvenhebel-Antrieb.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 809260:
Handschutzvorrichtung.

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 6677:
Tiegeldruck-Schnellpresse „Diamant".

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 50245:
Tiegeldruck-Schnellpresse „Sohn".

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 42189:
„Amboß und Hammer".

Eingetragene Schutzmarke unter Nr. 105141:
„Krone" für Maschinen und Apparate der Buchdruckerei, Stereotypie, Galvanoplastik, Lichtdruckerei, Xylographie, Xylographie usw.

Nachstehend aufgeführte Erfindungen, deren gesetzlicher Schutz erloschen ist und welche zum größten Teile nachgeahmt werden, sind aus meiner Maschinenfabrik hervorgegangen:

Deutsches Reichspatent Nr. 19248:
Tiegeldruckpresse.

Deutsches Reichspatent Nr. 40289:
Grattiermaschine.

Deutsches Reichspatent Nr. 120788:
Walzenbewegung an Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichspatent Nr. 134547:
Farbwerk mit Linealen an Tiegeldruckpressen.

Deutsches Reichspatent Nr. 139108:
Perforiermaschine für Fuß- und Kraftbetrieb.

Deutsche Reichspatente Nr. 136807, 143198, 171532:
Tiegeleinstellvorrichtung für Tiegeldruckpressen mit um eine Welle schwingendem Tiegel.

Deutsches Reichspatent Nr. 193137:
Tiegeldruckpresse mit feststehendem Fundament und um die Hauptwelle schwingendem Farbwalzenträger.

Deutsche Reichspatente Nr. 256287, 261213:
Vorrichtung für Tiegeldruckpressen und Bostonpressen zum Entfernen bedruckter Werkstücke.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 180:
Herdplatte mit offener Rollenbahn zu einem Stereotypieapparat.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 4747:
Vorrichtung zur leichten Entfernung des Apparates aus Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 5859:
Akzidenzregal für Buchdruckbetrieb mit Hohlräumen unterhalb der Kuppe an der Außenseite des Regals.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 13175:
Bandverschlüsse mit elastischem Einsatz.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 14751:
Zange zum Befestigen von Bandverschlüssen an Maschinenbändern bei Schnellpressen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 32833:
Gestell aus einem Stück für Tiegeldruckpressen und Tellerfärbung.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 35080:
Anstellvorrichtung für den Messerwinkel an Schneidmaschinen aus Doppelkeil, Rollenstange, Sperrklinke und Sperrrad.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 60224:
Perforiermaschine mit Stützträgern für die Stiftführungsschiene.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 64702:
Durch Exzenter und Kurvenscheibe erzielte Balkenruhe und Regulierung des Hubes an Perforiermaschinen.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 75384:
Abstellvorrichtung an Tiegeldruckpressen aus einer zwischen Farbwerk und beweglichem Tiegel eingeschalteten lösbaren Kuppelstange.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 76622:
Vorrichtung zur Schärfung von Rubrepunkten an Tiegeldruckpressen mit um einen festen Punkt schwingendem Riegel, bestehend aus Schlitzstange und Kurvenhebel

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 80542:
Stereotype Schmelzbehälter mit zahlreichen, abseits an ihrem Boden die erhöhte Wärme- und Dampfe Ableitungsrohr tragender Schutzmantel

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 98972:
Bremsvorrichtung an Tiegeldruckpressen mit vom Eingriffzahnrad betätigtem Bremsschuh

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 105243:
Verschiebbare Unterlage zur Stereotypieplatten

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 129921:
Tiegelanstellung an Tiegeldruckpressen mit an der Schaukel in Schlitzen verstellbaren Rückstellfedern

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 143334:
Bogenschuhapparat für Tiegeldruckpressen mit am Tiegel verschiebbar gebildeten, über die Kurve der Wange vorstehender Betätigungsstange

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 154036:
Stellvorrichtung für die Walzenexzentrischeibe an Tiegeldruckpressen mit an der Stellspindel zur Mutter gebildetem Doppelhebel

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 154037:
Sicherheitsvorrichtung an Tiegeldruckpressen, bestehend aus einer mit dem Hakenhebel sich bewegenden Druckfeder, die sich gegen eine an der Kurbelwelle befestigte Führungsscheibe legt

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 160117:
Walzenstellvorrichtung an Tiegeldruckpressen mit an den Spindeln der Verreibwalzen und an den Stellschrauben der Auftragwalzen angreifenden Stellhebeln

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 168954:
Tiegeldruckpresse mit in der Kette der Walzenkupplungsstange angeordnetem, deren selbsttätiges Laufen verhindernden Schieber

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 169038:
Tiegeldruckpresse mit am Farbwalzenträger nachgiebig gelagerter Leiste und für dieselbe angeordneten Anschlägen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 189200:
Tiegeldruckpresse mit im hohlen Welle schwingendem Riegel, deren Greiferwelle durch in Rast einfallenden Bolzen mit dem Greiferbewegungshebel gekuppelt ist

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 194353:
Perforiermaschine mit an der Verlängerung der Zugstange verstellbar festgelegtem Werkzeugschlitten

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 221213:
Befestigungsvorrichtung für Druckplatten auf Fundamenten, bestehend aus abgefaster Haltepatte, Schraube und länglich gestalteter an zwei entgegengesetzten Ecken abgerundeter Mutter

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 221418:
Zweiteiliges, zusammenschiebbar gestaltete Walzenkuppelstange für Tiegeldruckpressen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 497682:
Absaugevorrichtung für das bedruckte Werkstück an Tiegeldruckpressen mittels Luftpumpe

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 544064:
Vorrichtung bei elektrischen Antrieb an der Eisenmaschine „Rüting"

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 573066:
Teilschiene mit Kuppelgetriebe an Perforiermaschinen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 581608:
Vorrichtung zum Perforieren von Bogen unter Verwendung einer Teilschiene

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 581993:
Federnde Einschlußmarken für den Bogen an Perforiermaschinen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 584689:
Aus zwei Teilen zusammenschraubbare Zugstange an Perforiermaschinen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 587088:
Verstellungsfaverse an Perforiermaschinen, mit Ausschnitt, die die Kanäle seitlich übergreifen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 592342:
Versatzvorrichtung mit Wendegetriebe an einer Schnellpresse zur Herstellung von Korrekturabzügen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 603535:
Mit neben Tisch anstellbare Vorrichtung zum Perforieren von Papier u. dergl.

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 603536:
Unterteilte Führungsschiene für die Lochstempel an Perforiermaschinen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 614074:
Hebelanordnung zur Hubänderung an Perforiermaschinen

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 623792:
Karre mit durch besonderen Hebel anhebbarer Plattform

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 657032:
Vorrichtung an Bogensägemaschinen zum Aufdatten des Sägebogens während des Laufens der Säge mittels keilförmigen Mittelstückes

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 665000:
Bestäubungsbecher mit Revolverkopf

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 676429:
Vorrichtung an Perforiermaschinen mit gemeinsamem An- und Ablieger

Deutsches Reichsgebrauchsmuster Nr. 734860:
Vorrichtung an Bogensägemaschinen zum Anheben der Säge während ihres Rückganges

Telegraphenschlüssel der Maschinenfabrik A. Hogenforst, Leipzig.

Zur Erleichterung und zur Verbilligung des telegraphischen Verkehrs mit meinen Kunden habe ich einen Telegraphenschlüssel ausgearbeitet. Jede Maschine wird durch die im alphabetischen Verzeichnis angegebene Schlüsselwort bezeichnet. Die weiteren Telegrammwörter für sonstige Verständigung finden Sie nachstehend. Im übrigen sind im Verkehr beiden sich mich außerdem des Telegraphenschlüssels von Staudt & Hundhausen, die ABC-Code, Ausgabe V, Hilgers Depeschenkürzer, sowie des Cutlowitz-Code.

Vorbemerkung.

In dem nachstehenden Telegraphenschlüssel bedeutet die telegraphische Mitteilung eines der Schlüsselwörter jeweils den dahinter gedruckten Satz. Die telegraphische Bezeichnung für einzelne Maschinen ist im alphabetischen Verzeichnis gegeben. Sollen mehrere gleiche Maschinen bestellt werden, so setzt man die gewünschte Anzahl am besten in Buchstaben ausgeschrieben vor die telegraphische Bezeichnung der Maschine.

Bedingungen für telegraphische Bestellungen.

Wenn Zahlungsbedingungen nicht vorher anders vereinbart sind, so versteht sich jeder telegraphische Auftrag von Firmen, mit denen ich nicht in dauernder Verbindung stehe, zur Ausführung nach Eingang der vollen Zahlung, die bei Orders aus dem Auslande ev. in dem Telegramme durch einfache Nennung derjenigen Firma, welche die Zahlung bewirkt, angewiesen werden kann.

Abkürzungen.

a) Bei Telegrammen an mich:

Wann	Wann resp. in welcher Zeit nach Eingang der definitiven Bestellung können Sie liefern?
Wildbrand	Wir bestellen hierdurch (folgt telegraphische Bezeichnung der Maschine) zu schnellstmöglicher Lieferung. Die Verpackung und die Versendung bitten jedoch erst nach Empfang unserer schriftlichen Anweisungen vorzunehmen.
Wilddieb	Wir bestellen hierdurch (folgt telegraphische Bezeichnung der Maschine) zu schnellstmöglicher Lieferung. Die Verpackung bitten inzwischen vorzunehmen und nur mit dem Versand bis zum Eintreffen unserer Instruktionen zu warten.
Wildered	Wir bitten die Fertigstellung der bestellten Maschine so viel als möglich zu beschleunigen.
Wildfang	Wann gelangt die Ihnen bestellte Maschine zum Versand?
Wildfire	Wir erbitten detaillierte Offerte in (folgt telegraphische Bezeichnung).
Wildgrube	Wir bestellen hierdurch (folgt telegraphische Bezeichnung der Maschine) zu schleunigster Lieferung. Den Versand wollen Sie auf dem Ihnen am geeignetsten scheinenden Wege vornehmen.
Wildstück	Bitten mit der Absendung der bestellten Maschinen bis zum Eintreffen weiterer Instruktionen von uns zu warten.
Wildhag	Fügen Sie unserer letzten Bestellung bei (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine) und senden Sie alles zusammen ab.
Wildpferd	Senden Sie vorrätige Maschinen sofort ab und lassen die anderen nach Fertigwerden folgen.
Wildgarten	Senden Sie bestellte Maschinen unter versicherter Lieferzeit.
Wildness	Senden Sie bestellte Maschinen per Eilgut.
Wildhuhn	Senden Sie morgen Ihren Monteur; die Fundamente und alles zur Ingangsetzung Nötige, sowie Riemen sind vorbereitet.

b) Bei meinen Antworten bzw. Anfragen:

Palmary	Bitte umgehend Schrifthöhe (3 bis 4 Cicero-m) zu senden.
Patron	Bitte umgehend Plattenstärke zu senden.
Paulaban	Bitte umgehend Zurichtung (3 bis 4 Cicero-m und 6 bis 8 Ciceroquadraten) zu senden.
Pedell	Bitte umgehend Schrifthöhe und Plattenstärke zu senden.
Peitz	Bitte umgehend Plattenstärke und Zurichtung zu senden.
Pelzau	Die angefragte Maschine steht unverpackt vorrätig. Nach vorgenommener Verpackung kann dieselbe zum Versand gelangen.
Pemmering	Die Maschine wird morgen fertig.

Penkone	Die Maschine wird übermorgen fertig.
Pentrup	Die Maschine wird in 3 Tagen fertig.
Perlecho	Die Maschine wird morgen verladen.
Petrucola	Die Maschine wird übermorgen verladen.
Pfennig	Lieferzeit 3 Tage.
Philippe	Lieferzeit 4 Tage.
Platjach	Lieferzeit 5 Tage.
Pnieuno	Lieferzeit 6 Tage.
Poldlatka	Lieferzeit 1 Woche.
Polsogn	Lieferzeit 8 bis 14 Tage.
Polka	Lieferzeit 2 Wochen.
Polosaint	Lieferzeit 3 Wochen.
Polpharpus	Lieferzeit 4 Wochen.
Polytropes	Lieferzeit 5 Wochen.
Poperr	Lieferzeit 6 Wochen.
Pollum	Lieferzeit 7 Wochen.
Praeparat	Lieferzeit 8 Wochen.
Pressiert	Lieferzeit 9 Wochen.
Pressung	Lieferzeit 10 Wochen.
Priminaja	Lieferzeit 11 Wochen.
Priscos	Lieferzeit 12 Wochen.
Prudente	Lieferzeit 12 bis 16 Wochen.
Psekfoist	Erwarte noch Ihre Versandinstruktionen.
Pulpified	Die Maschine wird versandfertig gestellt und kann sofort nach Eingang der Kassa zum Versand gelangen.
Punice	Bitte um Angabe Ihrer Referenzen.
Punjab	Die von Ihnen bestellte Maschine befindet sich bereits unterwegs.

c) Ueber Ausführung resp. Extra-Einrichtungen von Maschinen und Apparaten.

Maforte	Die Maschine soll mit Einrichtung für Fußbetrieb und mit Einrichtung für Transmissionsantrieb geliefert werden.
Magazijn	Die Maschine soll nur für Fußbetrieb eingerichtet geliefert werden.
Magdagile	Die Maschine soll für Transmissionsantrieb eingerichtet geliefert werden.
Magdalena	Die Maschine soll mit Einrichtung für elektrischen Antrieb direkt durch Motor ausgestattet sein.
Magduk	Einrichtung für elektrischen Antrieb durch Riemen aufs Schwungrad einschließlich Motor für Gleichstrom bis 220 Volt.
Magen	Die Maschine soll für Hand- und Transmissionsantrieb eingerichtet sein.
Magenader	Transmissionsantrieb erfolgt von unten.
Maquiller	Die Maschine soll für Gasheizung eingerichtet sein.
Marabuto	Die Maschine soll für Dampfheizung eingerichtet sein.
Mariage	Die Maschine soll mit Untergestell geliefert werden.
Masculo	1 einfacher Schließrahmen soll extra mitgeliefert werden.
Materia	1 Schraubenrahmen soll extra mitgeliefert werden.
Matteola	Die Maschine soll nur mit 1 einfachen Schließrahmen und 1 Schraubenrahmen ausgestattet sein.
Meldois	Der Ofen soll mit fester Schutzhaube geliefert werden.
Melding	Der Ofen soll mit drehbarer Schutzhaube geliefert werden.
Menandro	Der Ofen soll ohne Schutzhaube geliefert werden.
Meplat	Das Gießinstrument soll mit 1 Cicero-Gießwinkel, sowie 1 schriftholen Gießwinkel und mit Hohlfußeinlagen geliefert werden.

Mercadoria	Das Gießinstrument soll mit Cicero-Gießwinkel geliefert werden.
Mercatassi	Das Gießinstrument soll mit schriftlichem Gießwinkel geliefert werden.
Meschinata	Schriftliste folgt.
Metagoge	Es sollen Holzlutzeinlagen mitgeliefert werden.
Metallo	Die Kreissäge soll mit horizontaler Tischverstellung ausgestattet sein.
Metaphotos	1 Sägeblatt für Holz soll extra mitgeliefert werden.
Metermuass	1 Sägeblatt für Zink und Kupfer soll extra mitgeliefert werden.
Methale	Die Maschine soll mit Einrichtung für Schnellbohrmaschine ausgestattet sein.
Methusalem	Die Maschine soll mit Einrichtung für Decoupiersäge ausgestattet sein.
Metileno	Die Maschine soll ohne Wandvorgelege geliefert werden.
Metrisch	Zur Fräsmaschine soll 1 Spannklappe mitgeliefert werden.
Meublant	Zur Fräsmaschine soll 1 Reserve-Fräskopf mitgeliefert werden.
Meranatis	Kleinere Einrichtung für Flach-Stereotypie mit getrennten Apparaten nach Kostenanschlag ohne Zubehör an Material und Utensilien.
Micro	Mittlere Einrichtung für Flach-Stereotypie mit getrennten Apparaten nach Kostenanschlag ohne Zubehör an Material und Utensilien.
Minor	Größere Einrichtung für Flach-Stereotypie mit getrennten Apparaten nach Kostenanschlag ohne Zubehör an Material und Utensilien.
Mismophos	Große Einrichtung für Flach-Stereotypie mit getrennten Apparaten nach Kostenanschlag ohne Zubehör an Material und Utensilien.
Mispel	Größte Einrichtung für Flach-Stereotypie mit getrennten Apparaten für große Werk- und Zeitungsdruckereien.

Verzeichnis der von mir gebrauchten Schlüsselwörter und Chiffren der Maschinen, auf welche sie sich beziehen.

Handpresse „Ideal".

Abfbe	PAl
Abfbar	PA
Abmar	PB

Zylinderabziehpresse.

Abr	HB

Trockenpressen und eiserne Arbeitsplatten.

Bekanntes	I
Bekschabl	Al
Beklend	Ar
Beklad	Ara
Bekrauen	Ebl
Bekuppelungs	Ebg
Belbla	Abl
Belbaqu	Abg
Bemerkla	Abl
Bemerkbaqu	Abg
Bemqen	Abl
Bemqenqu	Abg
Bendar	Ebl
Benehmla	Ep, Epr
Benqwerk	Apl
Benqwerkqu	Mp, Mpr
Benkbarkl	Spl
Benkbarkqu	Sp, Spr
Bespreche	Spal
Bespreche qu	Spa, Spr
Bewaf	Ebl
Bewegla	Abl
Bewib	Abl
Bewähr	Abr
Vanbeza	Ebr
Vergnomata	Abr
Vergbar	Abr
Verschaff	Abr

Eiserne Schließplatten.

Bekant	ESa
Bekanqu	ESq
Bekreich	ESl
Bepalabr	ESb
Bequem	ESl
Bemqlsa	ESa
Bersuch	ESa
Bestem	ESl
Bequemlich	ESa
Bemerqu	ESa

Fahrbare eiserne Schließtische.

Bang	ESt
Bapes	ESt
Bapuen	ESt

Kipp- und fahrbarer Formentransporttisch.

Baarla	TA
Babaz	TAS
Barza	TA
Basbrl	TA

Matrizenkalander.

Bamqu	Ml
Banerlf	Mr
Banmb	Mla
Banrakr	Ml
Banqwen	Mk
Banqlsa	Mla
Banqnaren	Ml
Banqwerk	Mr
Banqnabr	Mlu
Banbbl	Mlu

Kleiner Schmelzofen für Gasheizung.

Bedkrle	GI
Bedsonn	G

Schmelzofen mit rundem Kessel und vier eckiger Armatur.

Bramqlsa	O
Bramk	R
Bramen	S
Bankalar	Ta
Bankbrn	T

Schmelzofen mit rundem Kessel und runder Armatur.

Bamal	Ob
Bambla	Br
Bambrem	Sl
Bambala	Ta
Bambaren	Ta

Schmelzofen mit recht eckigem Kessel.

Baranbldr	Ob
Barerslup	Rb
Barqwehl	Sb
Barsam	Tb
Barsrm	Tb

Großer Trockenapparat.

Begqelar	Ob
Bandfal	Rb
Bbbem	Sb
Bankbrnd	T
Bebaar	Obr
Bebnerbam	Rbr
Bffektiv	Sbr
Bangen	Tbr

Rotations-Matrizen trockenapparat.

Bbpad	Obm

Gießinstrumente.

Bedrum	BA
Blumqlsa	BA
Bradbrn	BAa
Bleiband	BAq
Bffekten	BAbr
Bannemer	BA
Bandl	B
Bandrbl	BA
Bbqnen	BA
Bekkrsch	Bab
Bendalb	BA
Bbbaren	Bb
Bbbrn	B

Spaltengießinstrument.

Bffa	Ba

Aufgießinstrumente.

Bantarch	Cb
Banbrqaam	Cb
Banbrsam	Cr

Einzelbuchstaben- und Zeilen-Stereotypie-Apparat.

Bmal	Cr

Hohlsteg-Gießinstrument.

Bmel	Cr
Bmerbla	Cb
Bjbem	Cr
Bebqaban	Cb
Bernqa	Cl
Bmal	Cm
Bering	Cb
Bmrsla	Cr

Zur Beachtung!

Ueberall dort, wo in der Preisliste für Maschinen infolge verschiedener Ausführungsmöglichkeiten mehrere Grundpreise eingestellt werden mußten, ist zwecks klarer Bezeichnung bei telegraphischer Bestellung auch eine **„telegraphische Zusatzbezeichnung"** vorgesehen. Will man also beispielsweise eine Kreissäge III 00,bl mit Motorständer ohne Motor bestellen, so ist nur das Wort „Evasaodrei" zu telegraphieren.

Kreissägen.

[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]
[illegible]	[illegible]

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Steinbock".

Inges. (ohne Unterschiftrahmen) . . . 13
Einpressrahmen . . . 13

Transportable Stereotypie-Einrichtung „Modeste".

Komplett . . . 13

Prägepressen für Galvanoplastik.

Koffer . . . NIa
Koffanna . . . NIb
Kalant . . . NIIa
Kilbert . . . NIIb
Jupiter . . . XI
Konsple . . . XII
Ambab . . . XIII
Ancel . . . XIII

Graphitiermaschinen.

Kachelfärak . . . OB
Kadrjk . . . OB

Präzisions-Drehbänke.

Kodinbch . . . LC
Koffers . . . LD

Präzisions-Flachhobelmaschinen.

Karmo . . . LB
Karlchmis . . . LBa

Kasgarpo . . . LC
Kassatahrm . . . LB
Kakolan . . . LBs
Kakonto . . . LBd
Kalu . . . LBd
Kalliom . . . LBdb
Karan . . . LBm
Kalgada . . . LBdm
Kalnsed . . . LBdcm
Kandkoestell . . . LBdlcm

Präzisions-Vertikal-Planfräsmaschine.

Kalliarium . . . LBs

Wachsschmelzkessel.

Keppen . . . KSlg
Kbapp . . . KSlhg
Kanfall . . . KSl
Kmtla . . . KSll

Wachstische.

Kalbark . . . NP
Kalamate . . . NO
Kapftisch . . . NPg
Kanrmas . . . NOg

Kühltisch für hintergossene Galvanos.

Kalcatal . . . NK

Schutzvorrichtung I gegen Metalldämpfe für kombinierte Stereotypie-Einrichtungen.

Kibbel (m) . . . Bca
Kabanco . . . Bcb
Kerrsam . . . Bcc
Bare . . . Bcd
Kedcang . . . Bf
Kabanse . . . Bg
Kadcen . . . Bhc, Bb
Kafapp . . . Bi
Bare . . . Bk
Kakeb . . . Bl

Schutzvorrichtung II gegen Metalldämpfe.

Kalla (m) . . . Bca
Kamera . . . Bcb
Kana . . . Bcc
Kamar . . . Bcd
Kandchlata . . . Bf
Kapaceta . . . Bg
Kapabs . . . Bhc, Bb
Kapana . . . Bi
Kara . . . Bk

Trockenapparat für Kaltstereotypie.

Kaldig . . . Op
Kelathe . . . Oq
Kedtal . . . Os

Schabemaschine.

Kromar . . . LBg

Zur Beachtung!

Ueberall dort, wo in der Preisliste für Maschinen infolge verschiedener Ausführungsmöglichkeiten mehrere Grundpreise eingestellt werden mußten, ist zwecks klarer Bezeichnung bei telegraphischer Bestellung auch eine **„telegraphische Zusatzbezeichnung"** vorgesehen. Will man also beispielsweise eine Kreissäge III OQbl mit Motorständer ohne Motor bestellen, so ist nur das Wort „Evasaudrei" zu telegraphieren.

Allgemeine Lieferungsbedingungen.

Umfang der Lieferpflicht. [illegible]

II. **Preise:** [illegible]

III. **Zahlungsbedingungen:** [illegible]

IV. **Lieferzeit:** [illegible]

V. **Anlieferung:** Die Anlieferung geschieht sofort nach [illegible] Eisenbahnwagen [illegible] Verpackung. Wahl des Bahnhofes [illegible] Anlieferung erfolgen [illegible] Bestimmung. Wenn [illegible] nach besonderem Frachtsatz, aber ohne Verbindlichkeit [illegible] Lieferung.

Die Maschinen und Apparate werden gewöhnlich montiert und [illegible] Die Verpackung [illegible] Gegenstände geschieht nach Ermessen [illegible] Berechnung. Verpackung [illegible] Kosten oder im Seetransport erhält die Verpackungsspesen [illegible] Zurücksendung nur die Hälfte des [illegible] Packkosten [illegible] Tage der Fakturen [illegible]

Eine Rücksendung eines bereits [illegible] Zehnteln [illegible]

Zu oder Maschine liefere ich die notwendigen Schraubenschlüssel, sowie die im Katalog angegebenen Werkzeuge. Antriebsscheiben auf Hauptwellen, Fundamentschrauben usw. werden nur auf besondere Bestellung zur Extrabeschreibung geliefert.

VI. **Gefahrübergang:** Die Gefahr geht spätestens mit der Absendung der Lieferteile auf den Besteller über, und zwar auch dann, wenn der Lieferer ausnahmsweise etwa die Versendungskosten, die Aufstellung oder die Gefahr der Anfuhr übernommen hat. Der Besteller trägt außerdem von der Ankunft der Lieferteile an die ganze Gefahr, insbesondere bei Feuer, Explosion oder Diebstahl.

VII. **Annahme und Erfüllung:** Unwesentliche Anstände berechtigen den Besteller nicht, die Annahme der Lieferung zurückzuweisen. Die gesetzliche Leistung gilt auch dann als bewirkt, wenn der Lieferungsgegenstand dem Bestellungsvertrag im wesentlichen entsprechend geliefert ist.

VIII. **Aufstellen der Maschinen:** Bei den kleineren einfachen Waschmaschinen ist das Aufstellen unter gutmütiger Berücksichtigung der gedruckten Anweisung, die jeder Maschine beigegeben wird, nicht schwer und wird in der Regel von den Herren Empfängern selbst besorgt. Bei größeren und komplizierten Maschinen, die ich mitübernehmen und Versand bringen, kann ich eine Garantie für die Leistungsfähigkeit, richtiges Funktionieren und Haltbarkeit nur dann übernehmen, wenn die Maschinen durch einen meiner Monteure aufgestellt werden. Jede Maschine wird vor Versand in meiner Fabrik in Betrieb gesetzt und auf Güte, Brauchbarkeit und Leistungsfähigkeit eingehend untersucht.

IX. **Montage:** Für einen meiner Monteure berechne ich mit Zeit, außer dem Fahrgeld für Hin- und Rückfahrt in Deutschland, täglich 25 Mk. bei 8stündiger Arbeitszeit. Überstunden werden extra berechnet. Die in Rechnung zu bringende Zeit beginnt mit der Abreise des Monteurs von Leipzig und endet mit dessen Ankunft in Leipzig. Die sich eventuell ergebenden Sonn- und Feiertage werden ebenfalls als Arbeitstage berechnet.

Bei der Montage ist der Besteller zur Leistung von Handlangerdiensten, zur Lieferung von Material aller Art und zur Stellung von Werkzeug auf seine Kosten verpflichtet.

X. **Haftung für Mängel der Lieferung:** Für Mängel der Lieferung haftet der Lieferer in der Weise, daß er ohne andere Verbindlichkeiten zu übernehmen als deren Ersatz selbst, alle diejenigen Teile unentgeltlich auszubessern oder nach seiner Wahl durch neue zu ersetzen hat, die innerhalb 12 Monaten, vom Tage der Lieferung an gerechnet, nachweisbar infolge eines vor dem Gefahrübergang liegenden Umstandes, insbesondere wegen schlechten Baustoffes unbrauchbar oder in einem die Brauchbarkeit erheblich beeinträchtigenden Maße schadhaft und als solche dem Lieferer unverzüglich schriftlich angezeigt werden. Voraussetzung ist dabei die Erfüllung der dem Besteller obliegenden Vertragsverpflichtungen, insbesondere der vereinbarten Zahlungsbedingungen.

Etwa ersetzte Teile werden Eigentum des Lieferers.

Zur Vornahme aller nur notwendig erscheinenden Veränderungen, sowie zur Lieferung von Ersatzmaschinen oder Ersatzteilen hat der Besteller nur die erforderliche Zeit und Gelegenheit unentgeltlich zu gewähren.

Kosten für den Ausbau und Wiedereinbau eines schadhaften Lieferteils oder Ersatzstückes sowie alle sonst daraus erwachsenden Kosten, wie Frachten usw. hat der Besteller zu tragen. Eine weitere als die hier anerkannte Haftung übernimmt der Lieferer auch nicht für seine Monteure, sofern diese zu anderen als vom Lieferer aufgegebenen Arbeiten herangezogen werden. Meine Garantie erlischt überhaupt ganz, wenn von anderer Seite ohne meine Zustimmung irgendwelche Veränderungen oder Reparaturen an meinen Fabrikaten vorgenommen werden.

Für Lieferteile, die infolge ihrer stofflichen Beschaffenheit oder nach der Art ihrer Verwendung einem vorzeitigen Verbrauche unterliegen, wird keine Haftung übernommen, ferner nicht für Schäden infolge natürlicher Abnutzung, fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel, mangelhafter Baulichkeiten.

Für Fremderzeugnisse, wie z. B. Motoren, Gummiwalzen, Federn usw., wird die Haftung für die Mängel und rechtzeitige Lieferung nur im Rahmen der von den Lieferanten dieser Gegenstände eingegangenen und erzwingbaren Verpflichtungen übernommen.

Ansprüche des Bestellers aus Mangelhaftverfahren in allen Fällen nur Abzug der Hauptrist.

XI. **Recht des Lieferers auf Rücktritt:** Für den Fall unvorhergesehener Ereignisse, wie Fälle höherer Gewalt, Krieg, Mobilmachung, Feuersbrunst, Überschwemmung, welche die wirtschaftliche Bedeutung oder den Inhalt der Leistung erheblich verändern, oder auf den Betrieb des Lieferers erheblich einwirken oder gar zur Einstellung des Betriebes führen, steht dem Lieferer das Recht zu, ganz oder teilweise vom Vertrag zurückzutreten. Will er davon Gebrauch machen, hat er dies in angemessener Frist nach Erkenntnis der Tragweite des Ereignisses dem Besteller mitzuteilen. Schadensersatzansprüche des Bestellers wegen eines solchen Rücktritts sind ausgeschlossen.

XII. **Gerichtsstand:** Alleiniger Gerichtsstand ist bei allen aus den Vertragsverhältnissen mittelbar oder unmittelbar sich ergebenden Streitigkeiten der Hauptsitz des Lieferers.

Deutsches Recht ist auch bei Auslandslieferungen maßgebend und vorbezeichneter Gerichtsstand begründet.

Eigentumsvorbehalt: [illegible]

Entwurfsarbeiten: [illegible]

Unübertragbarkeit der Vertragsrechte: [illegible]

Bei Bestellungen. [illegible]

Fremde Lieferungsbedingungen [illegible]

Haftung gegen Bruchschaden während der Uebersendung: [illegible]

Sofern ich die Haftung für Bruchschaden übernommen habe, [illegible] Bedingungen und der Lieferung mit der vorstehenden Bedingung [illegible] Haftung für Transportschaden [illegible] übernehmen.

A. Hogenforst.

Maschinen und Apparate

für Stereotypie, Galvanoplastik, Chemigraphie, Xylographie und Gravier-Anstalten.

Die große Anerkennung, welche die zweckmäßige Konstruktion und sorgfältige Ausführung der in meiner Maschinenfabrik hergestellten Maschinen und Apparate für Stereotypie, Galvanoplastik, Chemigraphie und verwandte Berufszweige bei meinen geehrten Abnehmern und allen Interessenten gefunden, hat mich zu vermehrten Anstrengungen veranlaßt, diesen Zweig meiner Fabrik möglichst zu entwickeln und durch neue Konstruktionen den gesteigerten Anforderungen der derzeitigen zu begegnen. — Die Herstellung solcher Maschinen und Apparate ist eine Spezialität meiner Fabrikation seit dem **Jahre 1870** und darf ich mich darnach wohl in Deutschland als ältesten Fabrikanten derselben bezeichnen. — Ich habe diese Spezialität stets mit Vorliebe gepflegt, ständig mit bewährten Vertretern von Fach Fühlung genommen, Ratsgesetzt die immer mehr wachsenden Anforderungen, die an die graphische Industrie gestellt werden, beobachtet und alle Verbesserungen resp. Neuerungen mit Vorsicht geprüft und benutzt, so daß sich meine Apparate infolge ihrer rationellen Konstruktion und exakten Ausführung allerwärts des besten Rufes erfreuen und sich gegen die meisten anderen Fabrikate gleicher Art vorteilhaft auszeichnen. Sie zählen hinsichtlich Güte und Vollkommenheit zu den besten Erzeugnissen der Branche und stellen in jeder Beziehung mustergültige Fabrikate dar. — Durch Vorlage dieses neuen Kataloges glaube ich wiederum den Beweis zu liefern, daß ich sowohl den Forderungen größerer Anstalten nach neuen und leistungsfähigsten Maschinen, wie dem sich mehrenden Begehr nach vereinfachten und billigeren Apparaten Rechnung getragen habe.

Stereotypie.

Da das Stereotypieren in Buchdruckereien sehr häufig nicht von gelernten Stereotypiere-, sondern von andern Berufsangehörigen, wie Setzern, Maschinenmeistern usw., mit besorgt werden muß, ist eine genaue Anleitung für dasselbe unerläßlich, und wird deshalb jeder der von mir zu liefernden größeren oder kleineren Stereotypie-Einrichtung **eine die Stereotypie eingehend behandelnde** leicht faßliche **Broschüre gratis beigegeben.**

Buchdruckereien kleineren Umfangs und solchen, die selten in die Lage kommen, Stereotypen anfertigen lassen zu müssen, diese jedoch selbst herstellen zu können wünschen, biete ich durch die in diesem Katalog aufgeführten transportablen, kombinierten Apparate das Leistungsfähigste und Solideste, was sich zu diesem Zwecke bei billigem Preis beschaffen läßt. Hierbei wird, wie auch die Anleitung besagt, die Form nach dem Klopfen der Matrize mit Trockenfließpapier und Trockenfilz belegt, in den Apparat gebracht, der Deckel zugeklappt und der Apparat mit Hilfe der Spindel geschlossen, worauf das Trocknen der Matrize sofort stattfindet. Als Gießinstrument wird der Apparat in der Weise verwendet, daß man, wie gewöhnlich, die Matrize mit den Gießwinkeln zwischen Fundament und Deckplatte legt und nach dem Schließen des Instruments dasselbe in die Gußstellung bringt.

Um meiner verehrten Kundschaft und vor allen denjenigen Firmen, die über den Umfang einer kompletten Stereotypie-Einrichtung nicht genügend orientiert sind, die Zusammenstellung zu ersparen resp. die Auswahl zu erleichtern, habe ich im vorliegenden Katalog 18 Kostenanschläge zusammengestellt. Zwölf davon behandeln Einrichtungen mit kombinierten Apparaten, sechs solche mit getrennten Apparaten.

Schließlich dürfte es jedem Interessenten erwünscht sein, die für das Deutsche Reich geltenden **„Vorschriften für Stereotypiewerkstätten, Schriftgießereien und Buchdruckereien"** nach dem Bundesratserlasse vom 31. Juli 1897, vom 5. Oktober 1905 (Gew.-A. 5, 345), vom 5. Juli 1907 (R.G.Bl. 405) und vom 22. Dezember 1908 (R.G.Bl. 654), hier vorzufinden.

A. Hogenforst.

Der Reichskanzler veröffentlichte unterm 2. August des Jahres 1897 folgende

Bekanntmachung

betreffend **die Einrichtung und den Betrieb der Buchdruckereien und Schriftgießereien.**

Auf Grund des § 120e der Gewerbe-Ordnung hat der Bundesrat folgende Vorschriften über die Einrichtung und den Betrieb der Buchdruckereien und Schriftgießereien erlassen.

I.

Auf Räume, in welchen Personen mit dem Setzen von Lettern oder mit der Herstellung von Lettern oder Stereotypplatten beschäftigt werden, finden folgende Vorschriften Anwendung:

1. Der Fußboden der Arbeitsräume darf nicht tiefer als einen halben Meter unter dem ihn umgebenden Erdboden liegen. Ausnahmen dürfen durch die höhere Verwaltungsbehörde zugelassen werden, wenn durch zweckmäßige Isolierung des Bodens und ausreichende Licht- und Luftzufuhr den gesundheitlichen Anforderungen entsprochen ist.

Unter dem Dache liegende Räume dürfen als Arbeitsräume nur dann benutzt werden, wenn das Dach mit gerohrter und verputzter Verschalung versehen ist.

2. In Arbeitsräumen, in welchen die Herstellung von Lettern und Stereotypplatten erfolgt, muß die Zahl der darin beschäftigten Personen so bemessen sein, daß auf jede mindestens fünfzehn Kubikmeter Luftraum entfallen. In Räumen, in welchen Personen nur mit anderen Arbeiten beschäftigt werden, müssen auf jede Person mindestens zwölf Kubikmeter Luftraum entfallen.

In Fällen vorübergehenden außerordentlichen Bedarfes kann die höhere Verwaltungsbehörde auf Antrag des Unternehmers eine dichtere Belegung der Arbeitsräume für höchstens 30 Tage im Jahre insoweit gestatten, daß mindestens zehn Kubikmeter Luftraum auf die Person entfallen.

3. Die Räume müssen, wenn auf eine Person wenigstens fünfzehn Kubikmeter Luftraum kommen, mindestens 2,60 m, anderfalls mindestens 3 m hoch sein.

Die Räume müssen mit Fenstern versehen sein, welche nach Zahl und Größe genügen, um für alle Arbeitsstellen ausreichendes Licht zu gewähren. Die Fenster müssen so eingerichtet sein, daß sie zum Zwecke der Lüftung ausreichend geöffnet werden können.

Arbeitsräume mit schräg laufender Decke dürfen im Durchschnitt keine geringere als die im Absatz 1 bezeichnete Höhe haben.

4. Die Räume müssen mit einem dichten und festen Fußboden versehen sein, der eine leichte Beseitigung des Staubes auf feuchtem Wege gestattet. Hölzerne Fußböden müssen glatt gehobelt und gegen das Eindringen der Nässe geschützt sein. Die Wände und Decken müssen, soweit sie nicht mit einer glatten abwaschbaren Bekleidung oder mit einem Oelfarbenanstrich versehen sind, mindestens einmal jährlich mit Kalk frisch angestrichen werden. Die Bekleidung und der Oelfarbenanstrich müssen jährlich einmal abgewaschen und der Oelfarbenanstrich, wenn er lackiert ist, mindestens alle zehn Jahre, wenn er nicht lackiert ist, alle fünf Jahre erneuert werden.

Die Setzerpulte und die Regale für die Letternkasten müssen entweder ringsumher dichtschließend auf dem Fußboden aufsitzen, so daß sich unter denselben kein Staub ansammeln kann, oder mit so hohen Füßen versehen sein, daß die Reinigung des Fußbodens auch unter den Pulten und Schriftregalen leicht ausgeführt werden kann.

5. Die Arbeitsräume sind täglich mindestens einmal gründlich zu lüften. Ferner ist dafür Sorge zu tragen, daß in ihnen ausreichender Luftwechsel während der Arbeitszeit stattfindet.

6. Die Schmelzöfen sind mit der Lenzen- und sicherlich der Hebe- und mit gut schließenden Türen oder in einem Schornstein mündenden Abzugsvorrichtungen zu versehen, um etwaige Dämpfe zu überdecken.

Die Legierungen der Metalle und die Aufbereitung der verunreinigten Lotes sind in für sich gesonderten Arbeitsräumen, in welchen nur noch Lötkolben und diese Verrichtungen ausschließlich beschäftigten Arbeiter verstehen.

7. Die Räume und deren Einrichtungen, mehr zählen auch Wände, Decken, Regale, sind zweimal im Jahre gründlich zu reinigen.

Die Fußböden sind täglich mindestens einmal durch Abwischen oder leichtes Abreiben im Stande zu reinigen.

Bei Fußböden aus Holz und solchen mit Linoleumbelag kann nur durch Abwischen oder leichtes Abreiben für den Fall unerläßlich, daß sie und einige nicht trockenden Materialien angestrichen sind und täglich abgefegt werden. Der Oelanstrich muß auf Holzfußböden nach längstens acht Wochen, auf Linoleumfußböden nach längstens zwei Wochen erneuert werden (vom 22. Dezember 1908, R.G.Bl. S. 7).

8. Die Letternkästen sind, bevor sie in Gebrauch genommen werden und so lange sie in Benutzung stehen, nach Bedarf, mindestens aber zweimal im Jahre zu reinigen.

Das Ausblasen der Kasten darf nur mittels eines Blasebalges im Freien, dahinter nicht jugendlichen Arbeitern nicht übertragen werden.

9. In den Arbeitsräumen sind mit Wasser gefüllte und täglich zu reinigende Spucknäpfe und zwar mindestens einer für je fünf Personen aufzustellen.

Das Ausspucken auf den Fußboden ist von den Arbeitgebern zu untersagen.

10. Für die Setzer, sowie die Gießer, Polierer und Schleifer sind in den Arbeitsräumen oder in deren unmittelbarer Nähe in zweckentsprechenden Räumen ausreichende Wascheinrichtungen anzubringen und mit Seife auszustatten; für jeden Arbeiter ist mindestens wöchentlich ein reines Handtuch zu liefern.

Soweit nicht genügende Wascheinrichtungen mit fließendem Wasser vorhanden sind, muß für höchstens je fünf Arbeiter eine Waschgelegenheit eingerichtet werden. Es muß ferner dafür gesorgt werden, daß bei der Wascheinrichtung stets reines Wasser in ausreichender Menge vorhanden ist und daß das gebrauchte Wasser an Ort und Stelle ausgegossen werden kann.

Die Arbeitgeber haben mit Strenge darauf zu halten, daß die Arbeiter jedesmal, bevor sie Nahrungsmittel innerhalb des Betriebes zu sich nehmen oder den Betrieb verlassen, von der vorhandenen Waschgelegenheit Gebrauch machen.

11. Kleidungsstücke, welche während der Arbeitszeit abgelegt werden, sind außerhalb der Arbeitsräume aufzubewahren. Innerhalb der Arbeitsräume ist die Aufbewahrung nur gestattet, wenn dieselben in verschließbaren, oder mit einem dicht schließenden Vorhange versehenen, gegen das Eindringen von Staub geschützten Schränken erfolgt. Die Letzteren müssen während der Arbeitszeit geschlossen sein.

12. Alle mit erheblicher Wärmeentwicklung verbundenen Beleuchtungseinrichtungen sind derart anzuordnen oder mit solchen Schutzvorkehrungen zu versehen, daß eine belästigende Wärmeausstrahlung nach den Arbeitsstellen vermieden wird.

13. Der Arbeitgeber hat, um die Durchführung der unter Ziffer 8, 9, Abs. 2, 10 Ab. 3 und 11 getroffenen Bestimmungen zu regeln und sicherzustellen, für die Arbeiter verbindliche Vorschriften zu erlassen.

Werden in einem Betriebe in der Regel mindestens zwanzig Arbeiter beschäftigt, so sind diese Vorschriften in die nach § 134a der Gewerbe-Ordnung zu erlassende Arbeitsordnung aufzunehmen.

In jedem Arbeitsraum ist ein von der Ortspolizeibehörde zur Bestätigung der Richtigkeit seines Inhalts unterzeichneter Aushang anzubringen, aus dem ersichtlich ist:

a) die Länge, Breite und Höhe des Raumes;

b) der Inhalt des Luftraumes in Kubikmetern;

c) die Zahl der Arbeiter, die demnach in dem Arbeitsraum beschäftigt werden darf.

Vor der Anbringung dieses Aushanges darf der Arbeitsraum nicht in Benutzung genommen werden (§ R G. vom 5. Oktober 1908 R G Bl 654).

In jedem Arbeitsraum muß ferner an einer in die Augen fallenden Stelle eine Tafel aushangen, die in deutlicher Schrift die Bestimmungen unter I wiedergibt.

II

„Abweichungen von den Vorschriften unter I Ziffer 3 Abs. 1, 3 können auf Antrag des Unternehmers durch die höhere Verwaltungsbehörde für solche Anlagen zugelassen werden, in welchen in der Regel nicht mehr als fünf Arbeiter beschäftigt werden, sofern die für den Betrieb benutzten Arbeitsräume bereits am 31. Juli 1897 im Besitze des jetzigen Unternehmers oder eines Familienangehörigen gewesen sind (Bundesratsbeschluß v. 5. Juli 1907 R G Bl. 405)".

III

Die vorstehenden Bestimmungen treten für neu zu errichtende Anlagen sofort in Kraft.

Für Anlagen, die zur Zeit des Erlasses dieser Bestimmungen bereits im Betrieb sind, treten die Vorschriften unter I Ziffer 5 Satz 1, sowie Ziffer 7 bis 9 sofort, die übrigen Vorschriften mit Ablauf eines Jahres nach dem Tage ihrer Verkündigung in Kraft.

Berlin, den 31. Juli 1897.

Der Stellvertreter des Reichskanzlers

Graf von Posadowsky.

I. Stereotypie-Einrichtung mit kombinierten Apparaten.

Transportable Stereotypie-Einrichtung „Modeste".

Fig. 1 Kloppfläche — Geschlossen Gebrauch

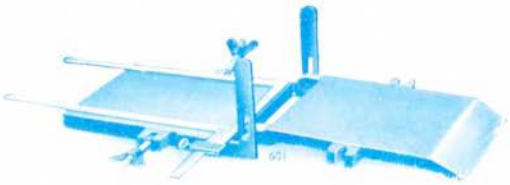


Fig. 1

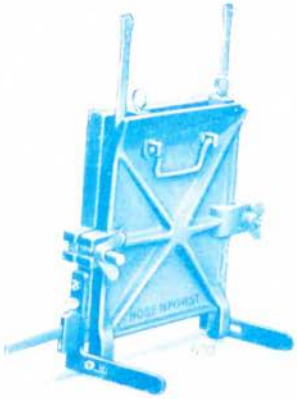


Fig. 2

Fig. 3 Schmelztiegel, gleichzeitig Gießlöffel

Fig. 4

Diese Stereotypie-Einrichtung ist die denkbar einfachste. Sie besteht aus einem Gießinstrument, welches gleichzeitig als Arbeitsplatte und Trockenpresse Verwendung findet. Fig. 1 zeigt das geöffnete Gießinstrument. Die zu stereotypierende Form wird auf der Fundamentfläche geschlossen und auf derselben auch die Matrize geklopft, wobei der nach rechts herumgeklappte Deckel als Unterlage zum Streichen der Papierbogen mit Kleister gebraucht werden kann.

Nach dem Klopfen der Matrize wird, wie in der Anleitung beschrieben, die Form mit Trockenfließpapier und Trockenfilz belegt, der Deckel zugeklappt und der Apparat mit Hilfe der beiden umklappbaren Verschlußschrauben geschlossen. Das nunmehr stattfindende Trocknen der Matrize kann auf jedem passenden Ofen oder auch Gasbrenner erfolgen.

Als Gießinstrument wird der Apparat in der Weise verwendet, daß man, wie gewöhnlich, die Matrize mit den Gießwinkeln zwischen Fundament und Deckplatte legt und nach dem Schließen des Instrumentes dasselbe in die Gußstellung bringt, wie Fig. 2 zeigt, in welcher der Eingußbequem geschehen kann.

Zum Schmelzen des Stereotypmetalles liefere ich für diese Einrichtung einen mit abnehmbarem Griff versehenen Schmelztiegel, der gleichzeitig als Gießlöffel dient, Fig. 3, und in jedem Ofenfeuer resp. auf den dazu speziell konstruierten Gasbrenner Fig. 4 aufgestellt werden kann. Hat das Stereotypmetall den richtigen Hitzegrad (siehe Anleitung), so wird der Griff angesteckt und der Schmelztiegel als Gießlöffel benutzt.

Transportable Stereotypie-Einrichtung „Modeste“:

Telegraphische Bezeichnung	Bestellnummer	Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels cm	Lichte Rahmenweite cm	Preis des Apparates ℳ	Verpackung der kompletten Einrichtung ℳ	Raumbedarf cm	Raumbedarf zusammen cbm
Acoparilef	**BI.**	22 × 28	25,5 × 31,5			30 × 40	0,150

Im Preise inbegriffen sind 2 Eingußkeile.

Extra berechnet werden:

1 Cicero-Winkel mit facettiertem Innenrand, so daß die Facette an die Stereotypieplatte gleich angegossen und das Bestoßzeug erspart wird (ohne Parallelstellung) ℳ

1 Schmelztiegel mit 3 Füßen und abnehmbarem Griff, gleichzeitig Gießlöffel ℳ

1 Gasbrenner mit Fuß ℳ

1 gußeiserner Schließrahmen „

Auf Wunsch:

1 Bestoßzeug, Auflagefläche 20 mal 30 cm, mit Geradhobel „

1 Facetthobel hierzu „

Am Bestoßzeug anzubringenden **Säge-Apparat** „

Kostenanschlag

über eine transportable Stereotypie-Einrichtung „Modeste“ mit dem notwendigsten Zubehör.

1 Gießinstrument, zugleich Arbeitsplatte und Trockenpresse inkl. 2 Eingußkeilen ℳ
Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 22 × 28 cm, lichte Rahmenweite 25,5 × 31,5 cm.
1 Cicero-Gießwinkel mit facettiertem Innenrand (ohne Parallelstellung) „
1 Schmelztiegel, zugleich Gießlöffel „
1 gußeiserner Schließrahmen „
ℳ

Notwendigstes Zubehör und Material:

Schriftthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 2 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ℳ
2 **Stichel** mit Heften „
1 **Klopfbürste** ohne Stiel „
1 **Talkierbürste** „
1 **Plattenputzbürste** „
1 **Kleisterpinsel** „
2 **weiche Trockenfilze,** Format 25 × 32 cm „
20 **Matrizentafeln A,** Format 25 × 32 cm „
20 „ **B,** „ 25 × 32 „ „
50 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 20 × 24½ cm „
50 „ **Deckbogenpapier,** Format 20½ × 14½ cm „
1 **große Büchse Matrizenpulver** „
1 **Büchse Bunzenpulver** „
1 „ **Tafelsoda** „
1 „ **Talkum** „
ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht verpackt ca. 60 kg, unverpackt ca. 40 kg
Auf Wunsch 30 kg beste Stereotypiemetall à ℳ (ohne Verbindlichkeit) ℳ extra

Die Anschaffung eines Bestoßzeuges erhöht die Leistungsfähigkeit.
Eine ausführliche Anleitung zum Stereotypieren wird jedem Apparat gratis beigegeben.
Zur Komplettierung oder Ergänzung geeigneter Utensilien siehe Seite 7 — 32.

Diese telegraphische Bezeichnung gilt nur für das Gießinstrument, sollte die komplette Einrichtung laut nicht-facettiertem Kostenanschlag geliefert werden, dann ist dem Telegrammwort die Bezeichnung **„komplett“** beizufügen.

Kombinierte Akzidenz-Stereotypie-Einrichtung „Steinbock“.

Auch diese kombinierte Stereotypie-Einrichtung, die ebenfalls für den kleinen Platzgebrauch bestimmt ist, zeichnet sich durch recht gute Anschaffungspreise aus. Sie liefert einwandfreie Stereotypieplatten und kann daher wärmstens empfohlen werden.

Während bei der „Maschine“ Gießeinrichtung und Schneidevorrichtung vielfig voneinander getrennt sind, habe ich bei meiner kombinierten Stereotypie-Einrichtung „Steinbock“ und den nachfolgend besprochenen Apparaten „Simplex“ und „Universal“ auch noch eine glückliche Kombination des Schneidens mit dem Gießinstrumente vorgenommen. Die Konstruktion aller dieser kombinierten Apparate beruht auf reicher, langjähriger Erfahrung. So ergibt sich beispielsweise unter dem Gießinstrument der Apparate „Steinbock“, „Simplex“ und „Universal“ eine Vorrichtung, aus durch die eine direkte Berieselung des Instrumentes mit dem Ofen vermieden wird. Der auf diese Weise geschaffene Hohlraum gestattet eine Vermischung der heißen, dem Schmelzkessel entweichenden Dämpfe mit atmosphärischer Luft, wodurch erstere abgekühlt werden und einer zu großen Erhitzung des Gießinstrumentes unbedingt vorgebeugt wird. Daß durch diese Vorrichtung die Schrift außerordentlich geschont wird, liegt auf der Hand und im Interesse des Buchdruckers. Auch der Feuerungsanlage ist volle Aufmerksamkeit gewidmet; sie ist so konstruiert, daß ein konstantes und intensives Feuer bei größter Ausnutzung des Heizmaterials gewährleistet wird, vorausgesetzt, daß der Essenzug ein guter ist.

Besondere Vorzüge dieses Akzidenz-Stereotypie-Apparates „Steinbock“ sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

- Solideste Arbeit und bestes Material.
- Aeußerst mäßiger Preis.
- Kräftige Konstruktion.
- Einfache, gefällige Bauart.
- Geringer Raumbedarf.
- Schutz der Form vor Beschädigung durch Ueberhitzung.
- Gleichmäßiges Trocknen der Matrize in kürzester Zeit.
- Leichte Umänderung für Gasheizung.
- Schutzvorrichtung gegen Bleidampf.
- Leichte, geringen Kraftaufwand beanspruchende Handhabung.
- Erzielung ganz gleichmäßiger Plattenstärken der Stereotypen.
- Vorzügliche Feuerungsanlage.
- Größte Ausnützung des Heizmaterials.
- Schnelles Durchwärmen des Apparates.
- Bequeme Lage in der Gießstellung.

Ersatzstücke stets vorrätig.
Eingehende Prüfung vor dem Versand.

Kombinierte Akzidenz-Stereotypie-Einrichtung „Steinbock".

Bezeichnung	Größe	Gewicht	Tiefe	Breite	Höhe	Preis des Apparates mit Gießinstrument	Preis des kompletten Einbaues, d. h. Schmelzkessel, Gas- oder Petroleumofen, Einrichtung, Lieferung, Montage, Fracht, Zoll usw.	Verpackung des kompletten Einbaues	Gewicht	Raumbedarf	Raumbedarf für 1 Cbm
		cm	cm	cm	cm	ℳ	ℳ	ℳ	cm	cm	cm
Inpreßo	**Br**	90	38	90	38	38			50	50	0,38

[illegible] einbeziehen und [illegible] Lagerungen.

Extra berechnet werden komplettes Bestoßzeug, Gießwinkel, Schließrahmen, Säge, Gieß- und Krätzlöffel zu folgenden Preisen:

1 Bestoßzeug mit Gerad- und Schrägfacettehobel, Auflagefläche 24—37 cm ℳ
Mehrpreis, wenn am Bestoßzeug eine in Eisenführungen laufende Stoßsäge angebracht werden soll, ℳ
1 Cicero-Gießwinkel mit facettiertem Innenrand „
1 schriftfreier Gießwinkel „
1 gußeiserner Schließrahmen „
1 einfache Handsäge „
Je **1 Gieß-** und **1 Krätzlöffel,** zusammen „
1 Gasbrenner für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes „
Ausstattung des Schmelzkessels mit Metallabflußhahn „
1 einzelner Geradhobel „
1 „ Schrägfacettehobel „
1 eiserner Hobel für Flachfacetten zum Bestreichen von chemigr. Zinkplatten „
1 besonders schwerer **eiserner Hobel *Hx*** zum Bestreichen der Holzunterlagen für Galvano- usw., bei welchem das Messer ohne gelöst zu werden mittels Mikrometerschraube verstellt werden kann „
oder **1 Hobel *Hxx*,** der gleichem Zwecke dient, die Messerverstellung erfolgt hier mittels Keil „

Diese telegraphische Bezeichnung gilt nur für den für Heißbetrieb eingerichteten Apparat, mit eine komplette Einrichtung laut nachfolgender Kostenaufstellung zur Mitlieferung kommt. Auch dem Inhaberamts-Art. die Bezeichnung **„komplett"** beizufügen.

Kostenanschlag

für eine kombinierte Akzidenz-Stereotypie-Einrichtung „Steinbock Br"
für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. Umgußkeil, Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 29 × 38 cm, lichte Rahmenweite 29 × 38 cm ..
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse, sowie mit facettiertem Innenrand, so daß die Facette an die Stereotypieplatte gleich angegossen und das Bestoßzeug erspart werden kann ..
1 **gußeiserner Schließrahmen** ..
1 **schmiedeeiserner Gießlöffel** mit Stiel ..
1 „ **Krätzlöffel** ..
1 **Handsäge** . . . . ..

Für diese Handsäge kann auch ein im Bedarfsfalle anzuschaffender Satz Sägeblätter für Holzschnitt geliefert werden (siehe Seite 110 „Werkzeuge") ..

RM

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 3 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ..
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 30 × 50 cm ..
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge ..
1 **Sortiment Stichel** mit Heften ..
1 **Klopfbürste** mit Stiel ..
1 **harte Waschbürste** ..
1 **Talkierbürste** ..
1 **Plattenputzbürste** ..
1 **Ölbürste** ..
1 **Kleisterpinsel** ..
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 29 × 38 cm ..
1 **weicher Wollentrockenfilz,** Format 30 × 43 cm ..
25 **Matrizentafeln A,** Format 25 × 32 cm ..
25 „ **B,** „ 25 × 32 „ ..

Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie ein Kleister (siehe Seite 51) erforderlich.

100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 49 × 49 cm ..
100 **Bogen Deckbogenpapier,** Format 25 × 32 cm ..
2 **große Büchsen Matrizenpulver** ..
2 **Büchsen Bunzenpulver** ..
2 „ **Tafelsoda** ..
1 „ **Talkum** ..

RM

Gesamtpreis *RM*

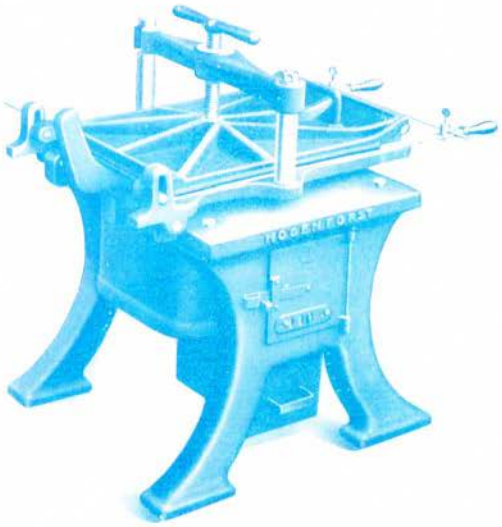
Gewicht verpackt ca. 200 kg, unverpackt ca. 175 kg

Auf Wunsch **30 kg bestes Stereotypmetall** à *RM* ohne Verbindlichkeit .. *RM* EXTRA
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus einem schrifthohen Winkel, sowie einer schmalen und zwei breiten Hohlfußeinlagen .. ..
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie .. ..
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes .. ..
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel .. ..

Die Anschaffung eines Bestoßzeuges (siehe Seite 107 oder 108) erhöht die Leistungsfähigkeit.

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex".

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



In den Fällen, in welchen das Gußformat der „Steinbock" nicht ausreicht und größerer Wert auf die Billigkeit als bequeme Handhabung gelegt wird, leistet meine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex" die wertvollsten Dienste.

Auch sie liefert infolge stabiler und zweckentsprechender Konstruktion, sowie sorgfältiger Bearbeitung tadellose Stereotypieplatten und kann in jedem mit Rauchfang versehenen Raum Aufstellung finden.

Der Apparat „Simplex" besitzt, wie schon auf Seite 26 gesagt, ebenfalls eine Vorrichtung, die ein Zuheißwerden des Gießinstruments verhindert. Er ist für gewöhnlich für Herdfeuerung eingerichtet, kann aber auch mit einem Rapid-Gasbrenner ausgestattet werden. Betreffs der Handhabung usw. verweise ich auf die kurzen Angaben auf Seite 20 resp. auf die ausführliche Beschreibung in meiner Broschüre „Anleitung zur Stereotypie", die jeder Einrichtung gratis beigegeben wird.

Besondere Vorzüge dieses Stereotypie-Apparates „Simplex" sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

- Solideste Arbeit und bestes Material.
- Aeußerst mäßiger Preis.
- Kräftige Konstruktion.
- Einfache, gefällige Bauart.
- Geringer Raumbedarf.
- Schutz der Form vor Beschädigung durch Ueberhitzung.
- Gleichmäßiges Trocknen der Matrize in kürzester Zeit.
- Leichte Umänderung für Gasheizung.
- Leichte, geringen Kraftaufwand beanspruchende Handhabung.
- Erzielung ganz gleichmäßiger Plattenstärken der Stereotypen.
- Vorzügliche Feuerungsanlage.
- Größte Ausnützung des Heizmaterials.
- Schnelles Durchwärmen des Apparates.
- Bequeme Lage in der Gußstellung.
- Schutzvorrichtung gegen Bleidampf.

Ersatzstücke stets vorrätig.

Eingehende Prüfung vor dem Versand.

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex“.

Telegraphische Bezeichnung	Telegraphisch abgekürzt	Einrichtung	Gewicht ca. kg	Maße ca. cm	Preis ohne Gießinstrument	Preis mit Gießinstrument
Irati	*Ira*	**Bhe** bez. **Bh**	29	38	51	12	59	[illegible]
Isaveo								
Isambert	*Isam*	**Bi**	33	42	34,5	46	101	[illegible]
Isanfo	*Isanor*	**Bk**	37	46	38	54	100	[illegible]

Die Preise sind bereits auf Zwei Dinnickeln [illegible]

Extra berechnet werden komplette Bestätzeug, Gießwinkel, schließrahmen, Sägeschneidehobel und Kratzhobel zu folgenden Preisen:

Gerätbezeichnung	Bestätzeug mit Geradhobel und Schräg-Facettehobel: Auflagefläche	Gießwinkel: Gießfläche	Gießwinkel: Schnittfläche	Schließrahmen	Sägeschneidehobel: Eisenabdrehung 20 für 1 mm Stärke für „Bh“ schnittbreite	Kratzhobel: Eisenabdrehung 20 für 1 mm Stärke für „Bh“ schnittbreite	Fuß für Bi und für Bk (Gewicht 20 kg)
	100	28	28	28	28	28	[illegible]
Bhe bez. **Bh**	28 × 40						
Bi	28 × 46						
Bk	35 × 55						

1 **einzelner Geradhobel** [illegible]
1 „ **Schrägfacettehobel** [illegible]
1 **eiserner Hobel für Flachfacetten** zum Bestoßen von chemigraphischen Zinkplatten [illegible]
1 **besonders schwerer eiserner Hobel *Hx*** zum Bestoßen der Holzunterlagen für Galvanos usw., bei welchem das Messer, ohne gelöst zu werden, mittels Mikrometerschraube verstellt werden kann [illegible]
oder **ein gleicher Hobel *Hxx*.** Ein- und Feststellung des Hobeleisens mittels Keil [illegible]
Einzelpreis der Messer [illegible]
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe**, für *Bhe, Bh* [illegible]
für *Bi* [illegible], für *Bk* [illegible]
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe und gleichzeitig Trockenkasten bei Kaltstereotypie**, für *Bhe, Bh* [illegible], für *Bi* [illegible], für *Bk* [illegible]
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes, für *Bhe, Bh, Bi* und *Bk* [illegible]

Diese Apparate können auch mit elektrischer Heizvorrichtung versehen werden. Preis auf Anfrage.

Ausstattung des Schmelzkessels mit **Metallabflußhahn** für *Bhe, Bh, Bi* und *Bk* [illegible]

Kostenanschläge kompletter kombinierter Stereotypie-Einrichtungen „Simplex“ siehe Seite 21–29.

* Obige telegraphische Bezeichnungen gelten nur für den für Herdfeuerung eingerichteten Apparat mit Gießinstrument, soll eine komplette Einrichtung laut nachfolgenden Kostenaufstellungen zur Ablieferung kommen, dann ist dem betr. Telegrammwort die Bezeichnung „komplett“ zuzufügen.

** Abbildungen der Schutzvorrichtungen siehe Seite 38 resp. Seite 39.

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex Bhe", für Herdfeuerung.

Für kleinere Akzidenzarbeiten mit dem notwendigsten Zubehör.

1 **Schmelzherd mit Kessel,** Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile ℳ
Große Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 29 × 38 cm, lichte Rahmenweite 31 × 42 cm
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse mit tacettiertem Innenrand, so daß die Facette an die Stereotypieplatte gleich angegossen und das Bestoßzeug erspart wird
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** ..
1 .. **Gießlöffel** mit Stiel ..
ℳ

Notwendigstes Material und Zubehör:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 3 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ℳ
2 **Stichel** mit Heften ..
1 **Klopfbürste** ohne Stiel ..
1 **Talkierbürste** ..
1 **Plattenputzbürste** ..
1 **Kleisterpinsel** ..
2 **weiche Trockenfilze,** Format 32 × 49 cm ..
20 **Matrizentafeln A,** Format 29 × 42 cm ..
20 .. **B,** .. 29 × 42 cm ..
50 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 40 × 49 cm ..
50 **Bogen Deckbogenpapier,** Format 29 × 42 cm ..
1 **große Büchse Matrizenpulver** ..
1 **Büchse Bunzenpulver** ..
1 .. **Tafelsoda** ..
1 .. **Talkum** ..
ℳ

Gesamtpreis ℳ
Gewicht verpackt ca. 200 kg, unverpackt ca. 175 kg

Auf Wunsch **30 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ ohne Verbindlichkeit ℳ extra
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38) .. ..
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes .. ..
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel .. ..

Die Anschaffung eines Bestoßzeuges (siehe Seite 107 oder 108) erhöht die Leistungsfähigkeit.

Kostenanschlag

für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex Bh", für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, mit 2 Tiegelkeile, größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 29 × 48 cm, lichte Kühlenweite 31 × 42 cm .....
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Sylvingstäckelhobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 28 × 40 cm .....
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse .....
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** .....
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel .....
1 „ **Krätzlöffel** „ „ .....
1 **Handsäge**
Auch kann an dieser Handsäge eine mit Bestoßzeug ausgerüstete Säge, nämlich Geschwindigkeit 70 kg kaltt werden. Mehrpreis 50 ℳ (siehe Seite 76 dieses Katalogs) .....

ℳ

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 3 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ..... ℳ
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 33 × 50 cm .....
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge .....
1 **Sortiment Stichel** mit Heften .....
1 **Klopfbürste** mit Stiel .....
1 **harte Waschbürste** .....
1 **Talkierbürste** .....
1 **Plattenputzbürste** .....
1 **Ölbürste** .....
1 **Kleisterpinsel** .....
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 32 × 49 cm .....
1 **weicher Wollentrockenfilz,** Format 35 × 50 cm .....
25 **Matrizentafeln A** Format 29 × 42 cm .....
25 „ **B** „ 29 × 42 „ .....
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie 1 Kleister sich (siehe Seite 51) erforderlich.
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 40 × 49 cm .....
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 29 × 42 cm .....
2 **große Büchsen Matrizenpulver** .....
2 **Büchsen Bunzenpulver** .....
2 „ **Tafelsoda** .....
1 **Büchse Talkum** .....

ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht: verpackt ca. 340 kg, unverpackt ca. 230 kg.

Auf Wunsch **30 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ (ohne Verbindlichkeit) . . ℳ extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen . . . . . „ „
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38) . . . . . „ „
Schutzvorrichtuug II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39) . . . . . „ „
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes . . . . „ „
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel . . . . . „ „

Durch Anschaffung einer Kreissäge mit Bestoßzeug (siehe Seite 94—96) kann die Einrichtung wesentlich komplettiert werden, und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Kostenanschlag

für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex" Bi, für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile. Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 33 × 42 cm, lichte Rahmenweite 34,5 × 46 cm	ℳ
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägfacettenhobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste. Auflagefläche 28 × 46 cm	„
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse	„
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen**	„
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel	„
1 „ **Krätzlöffel** „ „	„
1 **Handsäge**	„

Auch kann an diese Handsäge ein am Bestoßzeug anzubringender Sägen-Apparat (Bestoßzeug III) gewählt werden. Mehrpreis 28 ℳ. (Siehe Seite 100 dieses Kataloges.)

ℳ

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 4 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen	ℳ
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 36 × 50 cm	„
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge	„
1 **Sortiment Stichel** mit Heften	„
1 **Klopfbürste** mit Stiel	„
1 **harte Waschbürste**	„
1 **Talkierbürste**	„
1 **Plattenputzbürste**	„
1 **Ölbürste**	„
1 **Kleisterpinsel**	„
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 37 × 53 cm	„
1 **weicher Wollentrockenfilz,** Format 37 × 53 cm	„
25 **Matrizentafeln A,** Format 29 × 42 cm	„
25 „ **B,** „ 29 × 42 „	„

Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie ein Kleistersieb (siehe Seite 31) erforderlich.

100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 40 × 49 cm	„
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 29 × 42 cm	„
2 **große Büchsen Matrizenpulver**	„
2 **Büchsen Bunzenpulver**	„
2 „ **Tafelsoda**	„
1 **Büchse Talkum**	„

ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht verpackt ca. 365 kg, unverpackt ca. 240 kg.

Auf Wunsch **35 kg bestes Stereotypiemetall** à ℳ (ohne Verbindlichkeit)	ℳ	extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 4 schrifthohen Winkel sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen	„	„
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38)	„	„
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39)	„	„
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes	„	„
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel	„	„

Durch Anschaffung einer Kreissäge und Bestoßzeug (siehe Seite 91 – 96) kann die Einrichtung wesentlich kompletiert werden und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Simplex Bk", für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile. Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 37 × 46 cm, lichte Rahmenweite 38 × 51 cm		ℳ
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägfacettehobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 35 × 55 cm		...
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse		...
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen**		...
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel		...
1 „ **Krätzlöffel** „ „		...
1 **Handsäge**		ℳ

Auch kann für diese Handsäge ein am Bestoßzeug anzubringender Sage-Apparat (Bestoßzeug III) gewählt werden. Mehrpreis ℳ. (Siehe Seite 105 dieses Kataloges.)

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 4 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen	ℳ
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 40 × 57 cm	...
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge	...
1 **Sortiment Stichel** mit Heften	...
1 **Klopfbürste** mit Stiel	...
1 **harte Waschbürste**	...
1 **Talkierbürste**	...
1 **Plattenputzbürste**	...
1 **Ölbürste**	...
1 **Kleisterpinsel**	...
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 40 × 57 cm	...
2 **weiche Wollentrockenfilze,** Format 40 × 57 cm	...
50 **Matrizentafeln A,** Format 38 × 50 cm	...
50 „ **B,** „ 38 × 50 „	...
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie 1 Kleistersieb (siehe Seite 51) erforderlich.	
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 48 × 56 cm	...
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 38 × 50 cm	...
3 **große Büchsen Matrizenpulver**	...
3 **Büchsen Bunzenpulver**	...
2 „ **Tafelsoda**	...
1 **Büchse Talkum**	...
	ℳ

Gesamtpreis ℳ

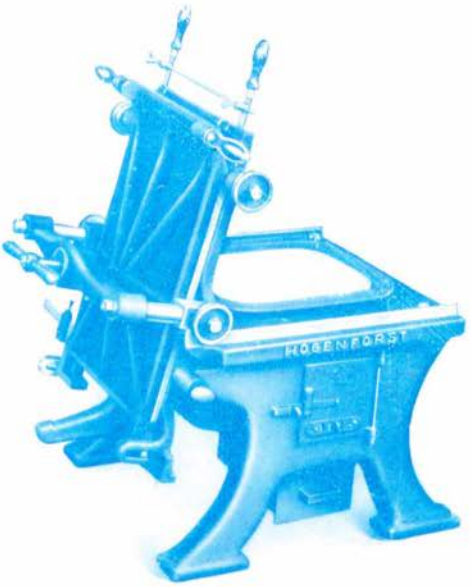
Gewicht: verpackt ca. 400 kg, unverpackt ca. 310 kg

Auf Wunsch **50 kg bestes Stereotypmetall à** ℳ (ohne Verbindlichkeit)	ℳ	extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen	...	...
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38)	...	...
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39)	...	...
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes	...	...
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel	...	...

Durch Anschaffung einer Kreissäge mit Bestoßzeug (siehe Seite 94–96) kann diese Einrichtung wesentlich komplettiert werden, und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal".

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten.



Wenngleich auch die kombinierten Stereotypie-Einrichtungen „Steinbock" und „Simplex" einwandfreie Stereotypien liefern, so machte sich doch das Bedürfnis nach einem noch **handlicheren** kombinierten Apparat fühlbar. Diese Erkenntnis führte zur Konstruktion meines kombinierten Stereotypie-Apparates **„Universal"**, dessen vielseitige Überlegenheit am besten dadurch anerkannt wird, daß er in den weitaus meisten Fällen zur Bestellung kommt.

Das Matrizieren und Stereotypieren erfolgt auch in den Universal-Apparaten wie auf Seite 20 resp. in Anleitung angedeutet. Jene bereits bei der „Steinbock" und „Simplex" erwähnte Vorrichtung, die ein Zuheißwerden der Unterplatte des Gießinstruments verhindert, besitzt natürlich auch mein kombinierter Stereotypie-Apparat „Universal".

Die oben schon hervorgehobene besondere Handlichkeit meiner kombinierten Stereotypie-Instrumente „Universal" beruht darauf, daß das Gießinstrument auf 4 Rollen (mein früheres D. R. G. M.) montiert ist, die auf bearbeiteten Flächen laufen. Will man daher das Gießinstrument in Gußstellung bringen, so genügt nach vorherigem Lösen einer Klinke eine gelinde Schubwirkung nach hinten. Sobald nun das hintere Rollenpaar an der am hinteren Ende vorgesehenen Rast angelangt ist, bedarf es nur eines leichten Anhebens, um das um die Schwerpunktachse kippende Gießinstrument in die nahezu vertikale Lage zu bringen. In dieser Beziehung sind die Universal-Apparate wesentlich handlicher als die „Steinbock"- und „Simplex"-Apparate, da bei diesen die Drehpunkte der Gießinstrumente am Ende der Unterplatte liegen. Außerdem kommt der Gießmund bei den Stereotypie-Apparaten „Universal" **tiefer** zu stehen als bei den „Steinbock"- und „Simplex"-Apparaten. Dieser Vorteil erleichtert dem Stereotypeur das Eingießen des Metalls wesentlich.

Besondere Vorzüge dieses Stereotypie-Apparates „Universal" sind übersichtlich zusammengestellt folgende:

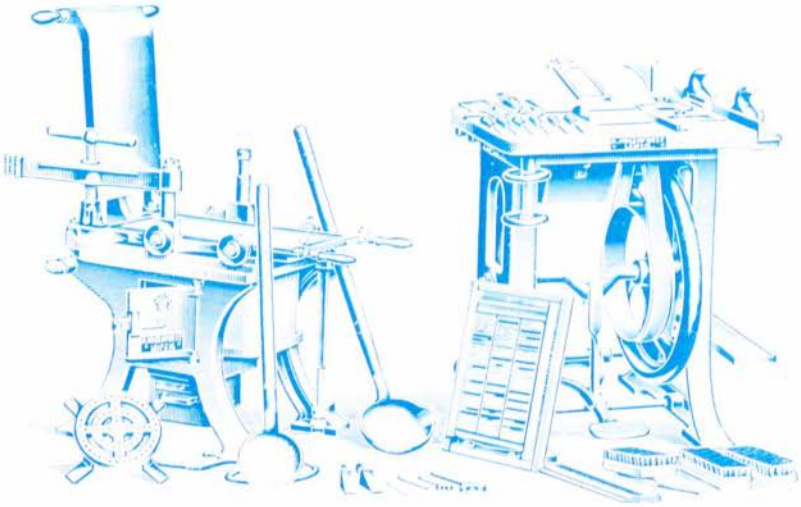
- Solideste Arbeit und bestes Material.
- Mäßiger Preis, kräftige Konstruktion.
- Einfache, gefällige Bauart.
- Geringer Raumbedarf.
- Schutz der Form vor Beschädigung durch Überhitzung.
- Gleichmäßiges Trocknen der Matrize in kürzester Zeit.
- Leichte Umänderung für Gasheizung.
- Schutzvorrichtung gegen Metalldämpfe.
- Selbsttätige Riegelsicherung des Gießinstrumentes mit Trockenpresse.
- Denkbar leichteste und geringsten Kraftaufwand beanspruchende Handhabung.
- Erzielung ganz gleichmäßiger Plattenstärken der Stereotypen.
- Vorzügliche Feuerungsanlage.
- Größte Ausnutzung des Heizmaterials.
- Schnelles Durchwärmen des Apparates.
- Niedrige und bequeme Lage der Gußstellung.

Ersatzstücke stets vorrätig.

Eingehendste Prüfung vor dem Versand.

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal".

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Abbildung stellt eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal" mit diversem Zubehör dar, welche durch eine Kreissäge IV mit angegossener Hobelbahn (siehe Seite 95 dieses Kataloges) vervollständigt ist.

Kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal".

Eigene Konstruktion

Telegraphische Bezeichnung	Telegraphische Bezeichnung für Unterbau ohne Gießinstrument	Benennung	Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels cm	Lichte Rahmenweite cm	Kesselinhalt ca. kg	Preis des Apparates mit Gießinstrument ℛℳ	Preis des kompletten Unterbaues als Schmelzkessel, also **ohne** Gießinstrument ℛℳ	Verpackung der kompletten Einrichtung ℛℳ	Raumbedarf cm	Raumbedarf verpackt cbm
Inbezzo	*Inbe*	**Bea**	30 - 40	33 - 43	70				70 - 90	0,700
Inbruissen	*Inbru*	**Beb**	32 - 42	35 - 45	75				75 - 100	0,700
Inmung	*Inq*	**Bec**	35 - 48	38 - 51	90				75 - 100	0,700
Inselmeer	*Insem*	**Bed**	38 - 50	41 - 53	100				80 - 110	0,700
Instinkt	*Insti*	**Bf**	49 - 54	42 - 57	160				85 - 120	0,800
Instrument	*Instru*	**Bg**	43 - 56	45,5 - 60	170				88 - 125	0,900

Im Preise einbegriffen sind 2 Längskeile. Der größte Apparat Bg ist außer mit Spindel noch mit besonderen Verschlußstücken versehen, wodurch auch bei diesen größeren Dimensionen ein absolut genauer Verschluß von Ober- und Unterplatte gewährleistet ist, außerdem sind die Apparate Bf und Bg so eingerichtet, daß nicht die Spindel sondern ein Dreieck auf die Oberplatte drückt, wodurch auch bei diesen größeren Formaten ein Durchbiegen der Oberplatte vermieden wird.

Extra berechnet werden komplettes Bestoßzeug, Gießwinkel, Schließrahmen, Säge, Gießlöffel und Krätzlöffel zu folgenden Preisen:

Benennung	Bestoßzeug II mit Gerade- und Schrägfacettehobel		Gießwinkel		Schließrahmen	Stoßsäge mit Eisenführung am Bestoßzeug für alle Schrifthöhen	Einfache Handsäge	Ein Gieß- und ein Krätzlöffel zusammen
	Auflagefläche cm	ℛℳ	Scheren-stärke ℛℳ	Schrifthöhe ℛℳ	ℛℳ	ℛℳ	ℛℳ	ℛℳ
Bea	28 - 40							
Beb	28 - 46							
Bec	28 - 50							
Bed	35 - 55							
Bf	40 - 59							
Bg	40 - 63							

1 einzelner **Geradhobel** ℛℳ
1 einzelner **Schrägfacettehobel** „
1 eiserner **Hobel für Flachfacetten** zum Bestoßen von chemigraphischen Zinkplatten „
1 besonders schwerer eiserner **Hobel *Hx*** zum Bestoßen der Holzunterlagen für Galvanos usw., bei welchem das Messer, ohne gelöst zu werden, mittels Mikrometerschraube verstellt werden kann „
Oder: 1 gleicher **Hobel *Hxx*,** Ein- und Feststellung des Hobeleisens mittels Keil „
Einzelpreis der Messer „

Schutzvorrichtung I

zum Ableiten der Metalldämpfe für

	Bea	*Beb*	*Bec*	*Bed*	*Bf*	*Bg*
ℛℳ						

Schutzvorrichtung II

zum Ableiten der Metalldämpfe und gleichzeitig Trockenkasten bei Kalt Stereotypie für

	Bea	*Beb*	*Bec*	*Bed*	*Bf*	*Bg*
ℛℳ						

Ein Gasbrenner für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes:
für *Bea* bis *Bed* ℛℳ, für *Bf* und *Bg* ℛℳ

Sämtliche Apparate können auch mit elektrischer Heizvorrichtung eingerichtet werden. Preis auf Anfrage.

Ausstattung des Schmelzkessels mit **Metallabflußhahn**:
für *Bea* und *Beb* ℛℳ, für *Bec* und *Bed* ℛℳ, für *Bf* und *Bg* ℛℳ

Obige telegraphische Bezeichnungen gelten nur für den für Herdaneinerung eingerichteten Apparat, soll eine komplette Einrichtung lt. nachfolgenden Kostenaufstellungen zur Ablieferung kommen, dann ist dem betreffenden Telegrammwort die Bezeichnung **„komplett"** beizufügen.

Schutzvorrichtung I

gegen Metalldämpfe an kombinierten Stereotypie-Apparaten.

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten

Die Anordnung dieser verstellbaren Schutzvorrichtung ist aus obenstehender Abbildung leicht zu ersehen. Sie hat den Zweck, sich entwickelnde Metalldämpfe aufzufangen und durch ein Verbindungsrohr einem **massiven** Leitungsrohr zuzuführen, aus dem sie nach dem Kamin und ins Freie geleitet werden. Die Konstruktion der Schutzvorrichtung gewährleistet leichte und bequeme Handhabung.

Die Preise stellen sich hierfür wie folgt:

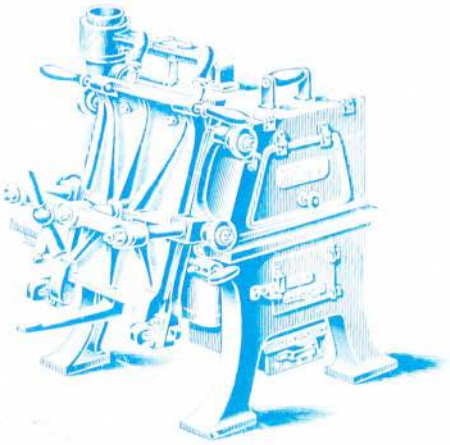
Telegraphische Bezeichnung	für	Preis *RM*	Telegraphische Bezeichnung	für	Preis *RM*
Rabbet	Universal **Bea**		*Radiance*	Universal **Bg**	
Rabanizo	Universal **Beb**		*Raedera*	Simplex **Bhe, Bh**	
Raccoon	Universal **Bec**		*Rafaga*	Simplex **Bi**	
Race	Universal **Bed**		*Raiz*	Simplex **Bk**	
Racking	Universal **Bf**		*Rakede*	Steinbock **Br**	

Diese Schutzvorrichtung kann an allen von mir bereits gelieferten Stereotypie-Apparaten nachträglich angebracht werden.

Schutzvorrichtung II

gegen Metalldämpfe an kombinierten Stereotypie-Apparaten gleichzeitig Trockenkasten zum Trocknen der Matrizen bei Kaltstereotypie.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Schutzhaube ist hier als Trockenkasten ausgebildet, an dessen inneren Seiten eiserne Laufschienen angebracht sind, auf die der Trockenrahmen mit eingespannter Mater geschoben und letztere durch die Hitze des im Schmelzkessel befindlichen Metalls zum Trocknen gebracht wird. Bei Anwendung der Kaltstereotypie empfiehlt es sich, die Mater mit Form ebenfalls kurze Zeit unter die Trockenpresse zu bringen, also das warme und kalte Verfahren zu kombinieren, da dadurch die Mater schärfer und das Schwinden der Kolumne geringer wird. Das Ableiten der Metalldämpfe bei Schutzvorrichtung II geschieht in gleicher Weise wie bei Schutzvorrichtung I.

Telegraphische Bezeichnung	für	Preis M	Telegraphische Bezeichnung	für	Preis M
Ralla	Universal **Bea**		*Rapacita*	Universal **Bg**	
Ramaio	Universal **Beb**		*Rapido*	Simplex **Bhc, Bh**	
Rame	Universal **Bec**		*Rapone*	Simplex **Bi**	
Rampa	Universal **Bed**		*Raro*	Simplex **Bk**	
Randellata	Universal **Bf**				

Trockenrahmen mit Drahtgeflecht, deren innere Rahmenweiten entsprechend größer sind als die zulässige größte Kolumne, werden gegen Extraberechnung geliefert.
Siehe Seite 47 dieses Prospektes.

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal Bea", für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Fangnäkeln . . . RM
Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 30 × 40 cm, lichte Rahmenweite 33 × 43 cm
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägfacettenhobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 28 × 40 cm . . . „
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse . . . „
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** . . . „
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel . . . „
1 „ **Krätzlöffel** „ „ . . . „
1 **Handsäge** . . . „

Auch kann nur diese Handsäge am Bestoßzeug anzubringender Sägeapparat (Bestoßzeug III) gewählt werden. Mehrpreis RM . . . (Siehe Seite 30 dieses Kataloges.) RM

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 3 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen . . . RM
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 33 × 50 cm . . . „
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge . . . „
1 **Sortiment Stichel** mit Heften . . . „
1 **Klopfbürste** mit Stiel . . . „
1 **harte Waschbürste** . . . „
1 **Talkierbürste** . . . „
1 **Plattenputzbürste** . . . „
1 **Ölbürste** . . . „
1 **Kleisterpinsel** . . . „
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 32 × 49 cm . . . „
1 **weicher Wollentrockenfilz,** Format 35 × 50 cm . . . „
25 **Matrizentafeln A,** Format 29 × 42 cm . . . „
25 „ **B,** „ 29 × 42 cm . . . „

Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie 1 Kleisterpinsel (siehe Seite 51) erforderlich.

100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 40 × 49 cm . . . „
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 29 × 42 cm . . . „
2 **große Büchsen Matrizenpulver** . . . „
2 **Büchsen Bunzenpulver** . . . „
2 „ **Tafelsoda** . . . „
1 **Büchse Talkum** . . . „

Gesamtpreis RM

Gewicht: verpackt ca. 355 kg, unverpackt ca. 265 kg.

Bei Bestellung ist die gewünschte Schrifthöhe zu benennen.

Auf Wunsch **30 kg bestes Stereotypmetall** à RM . . . (ohne Verbindlichkeit) . . . RM . . . extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel, sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen . . . „ . . . „
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38) . . . „ . . . „
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39) . . . „ . . . „
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes . . . „ . . . „
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel . . . „ . . . „

Kostenanschlag

für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal B e b“, für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile ℳ
Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 32 × 42 cm, lichte Rahmenweite 35 × 45 cm
1 **Bestoßzeug** mit 1 Gieradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägtacettehobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 28 × 16 cm ..
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse ..
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** ..
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel ..
1 „ **Krätzlöffel** „ „ ..
1 **Handsäge** ..
ℳ

Auch kann für diese Handsäge ein am Bestoßzeug anzubringender Sägeapparat (Bestellung III) gezahlt werden. Mehrpreis ℳ (Siehe Seite 108 dieses Kataloges.)

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 4 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ℳ
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 33 × 50 cm ..
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge ..
1 **Sortiment Stichel** mit Heften ..
1 **Klopfbürste** mit Stiel ..
1 **harte Waschbürste** ..
1 **Talkierbürste** ..
1 **Plattenputzbürste** ..
1 **Ölbürste** ..
1 **Kleisterpinsel** ..
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 32 × 49 cm ..
1 **weicher Wollentrockenfilz,** Format 35 × 50 cm ..
25 **Matrizentafeln A,** Format 29 × 42 cm ..
25 „ **B,** „ 29 × 42 „ ..
Falls die Matrizentafeln bei Bestellung hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie ein Kleisterbrett erforderlich (siehe Seite 31) erforderlich
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 40 × 49 cm ..
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 29 × 42 cm ..
2 **große Büchsen Matrizenpulver** ..
2 **Büchsen Bunzenpulver** ..
2 „ **Tafelsoda** ..
1 **Büchse Talkum** ..
ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht: verpackt ca. 350 kg, unverpackt ca. 290 kg.
Bei Bestellung ist die gewünschte Schrifthöhe zu bemustern.

Auf Wunsch **30 kg bestes Stereotypmetall à** ℳ (ohne Verbindlichkeit) ℳ extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel, sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen .. ..
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38) .. ..
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39) .. ..
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes .. ..
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel .. ..

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal Bee", für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile . . . . . ℳ
Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 35 × 48 cm, lichte Rahmenweite 38 × 51 cm
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägfacettehobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 28 × 50 cm . . . . . „
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse . . . . . „
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** . . . . . „
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel . . . . . „
1 „ **Krätzlöffel** „ „ . . . . . „
1 **Handsäge** . . . . . „
Auch kann für diese Handsäge ein aus Bestoßzeug anzufertigender Sägeapparat (Beschreibung folgt) geliefert werden. Mehrpreis ℳ . . . (siehe Seite 108 dieses Kataloges) . . . . . ℳ

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 4 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen . . . . . ℳ
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 30 × 50 cm . . . . . „
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge . . . . . „
1 **Sortiment Stichel** mit Heften . . . . . „
1 **Klopfbürste** mit Stiel . . . . . „
1 **harte Waschbürste** . . . . . „
1 **Talkierbürste** . . . . . „
1 **Plattenputzbürste** . . . . . „
1 **Ölbürste** . . . . . „
1 **Kleisterpinsel** . . . . . „
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 37 × 53 cm . . . . . „
1 **weicher Wollentrockenfilz,** Format 37 × 53 cm . . . . . „
25 **Matrizentafeln A,** Format 29 × 42 cm . . . . . „
25 „ **B,** „ 29 × 42 „ . . . . . „
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie ein Kleistersieb (siehe Seite 51) erforderlich.
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 40 × 49 cm . . . . . „
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 29 × 42 cm . . . . . „
2 **große Büchsen Matrizenpulver** . . . . . „
2 **Büchsen Bunzenpulver** . . . . . „
2 „ **Tafelsoda** . . . . . „
1 **Büchse Talkum** . . . . . ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht: verpackt ca. 400 kg, unverpackt ca. 310 kg.

Bei Bestellung ist die gewünschte Schrifthöhe zu bemustern.

Auf Wunsch **35 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ . . . (ohne Verbindlichkeit) . . ℳ . . . extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel, sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen . . . . . „ . . . „
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38) . . . . . „ . . . „
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39) . . . . . „ . . . „
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes . . . . . „ . . . „
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel . . . . . „ . . . „

Durch Anschaffung einer Kreissäge mit Bestoßzeug (siehe Seite 94—96) kann diese Einrichtung wesentlich komplettiert werden und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal Bed“, für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile (Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 38 × 50 cm, lichte Rahmenweite 41 × 53 cm)	ℳ/ℓ
1 **Bestoßzeug** mit 1 Gerad-Hobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägfacettehobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste. Auflagefläche 35 × 55 cm	„
1 **Cicero Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse	„
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen**	„
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel	„
1 „ **Krätzlöffel** „ „	„
1 **Handsäge**	„
	ℳ/ℓ

Auch kann an diese Handsäge ein am Bestoßzeug anzuschraubender Sage-Apparat (Bestoßzeug IIb) geliefert werden. Mehrpreis ℳ 8 (siehe Seite 108 dieses Kataloges.)

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 4 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen	ℳ/ℓ
1 **Zinkblech** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 40 × 57 cm	„
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge	„
1 **Sortiment Stichel** mit Heften	„
1 **Klopfbürste** mit Stiel	„
1 **harte Waschbürste**	„
1 **Talkierbürste**	„
1 **Plattenputzbürste**	„
1 **Ölbürste**	„
1 **Kleisterpinsel**	„
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 40 × 57 cm	„
2 **weiche Wollentrockenfilze,** Format 40 × 57 cm	„
50 **Matrizentafeln A,** Format 38 × 50 cm	„
50 „ **B,** „ 38 × 50 „	„

Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier, sowie 1 Kleisterpinsel (siehe Seite 54) erforderlich.

100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 48 × 56 cm	„
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 38 × 50 cm	„
3 **große Büchsen Matrizenpulver**	„
3 **Büchsen Bunzenpulver**	„
2 „ **Tafelsoda**	„
1 **Büchse Talkum**	„
	ℳ/ℓ

Gesamtpreis ℳ/ℓ

Gewicht: verpackt ca. 450 kg, unverpackt ca. 360 kg.

Bei Bestellung ist die gewünschte Schrifthöhe zu bemustern.

Auf Wunsch **50 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ/ℓ (ohne Verbindlichkeit)	ℳ/ℓ	extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel, sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen	„	„
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38)	„	„
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39)	„	„
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes	„	„
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel	„	„

Durch Anschaffung einer Kreissage mit Bestoßzeug (siehe Seite 91—96) kann diese Einrichtung wesentlich kompletiert werden und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal Bf“ für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile ℳ
Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 40 × 54 cm, lichte Rahmenweite 42 × 57 cm „
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schrägfacette-hobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 40 × 59 cm „
1 **Cicero-Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse „
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** „
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel „
1 „ **Krätzlöffel** „ „ „
1 **Handsäge** „
„ ℳ

Auch kann für diese Handsäge ein am Bestoßzeug anzubringender Sägeapparat Bestoßzeug III/28 wahlweise verwendet werden. Mehrpreis ℳ (siehe Seite 105 dieses Kataloges.)

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthöhe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 4 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ℳ
2 **Zinkbleche** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 50 × 60 cm „
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge „
1 **Sortiment Stichel** mit Heften „
1 **Klopfbürste** mit Stiel „
1 **harte Waschbürste** „
1 **Talkierbürste** „
1 **Plattenputzbürste** „
1 **Ölbürste** „
1 **Kleisterpinsel** „
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 50 × 70 cm „
2 **weiche Wollentrockenfilze,** Format 50 × 70 cm „
50 **Matrizentafeln A,** Format 38 × 50 cm „
50 „ **B,** „ 38 × 50 „ „
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie 1 Kleisterpinsel (siehe Seite 51) erforderlich.
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 48 × 56 cm „
100 „ **Deckbogenpapier,** Format 38 × 50 cm „
4 **große Büchsen Matrizenpulver** „
3 **Büchsen Bunzenpulver** „
2 „ **Tafelsoda** „
1 **Büchse Talkum** „
ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht: verpackt ca. 550 kg, unverpackt ca. 425 kg.

Bei Bestellung ist die gewünschte Schrifthöhe zu bemustern.

Auf Wunsch **50 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ (ohne Verbindlichkeit) ℳ extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlfußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel, sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlfußeinlagen „ „
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warmstereotypie (Abbildung siehe Seite 38) „ „
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie (Abbildung siehe Seite 39) „ „
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes „ „
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel „ „

Durch Anschaffung einer Kreissäge mit Bestoßzeug (siehe Seite 94—96) können diese Einrichtungen wesentlich komplettiert werden, und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Kostenanschlag
für eine kombinierte Stereotypie-Einrichtung „Universal B g“, für Herdfeuerung.

1 **Schmelzherd** mit Kessel, Gießinstrument, zugleich Trockenpresse, inkl. 2 Eingußkeile ℳ
Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels 43 × 56 cm, lichte Rahmenweite 45,5 × 60 cm
1 **Bestoßzeug** mit 1 Geradhobel für Plattenstärken bis Schrifthöhe und 1 Schräg-Facettenhobel, verstellbarem Anlegwinkel und hoher Anschlagleiste, Auflagefläche 40 × 63 cm „
1 **Cicero Gießwinkel** mit Parallelstellung und Kulisse „
1 **schmiedeeiserner Schließrahmen** „
1 „ **Gießlöffel** mit Stiel „
1 „ **Krätzlöffel** „ „ „
1 **Handsäge** „
Auch kann für diese Handsäge ein zum Bestoßzeug anzubringender Säge-Apparat (Bestoßzeug B) gewählt werden. Mehrpreis ℳ (siehe Seite 100 dieses Kataloges)
ℳ

Zubehör an Material und Utensilien:

Schrifthohe eiserne Anlegstege, 3 Cicero breit, bestehend aus je 5 Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero langen Stegen ℳ
2 **Zinkbleche** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 50 × 60 cm „
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge „
1 **Sortiment Stichel** mit Heften „
1 **Klopfbürste** mit Stiel „
1 **harte Waschbürste** „
1 **Talkierbürste** „
1 **Plattenputzbürste** „
1 **Ölbürste** „
1 **Kleisterpinsel** „
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 50 × 70 cm „
2 **weiche Wollentrockenfilze,** Format 50 × 70 cm „
50 **Matrizentafeln A,** Format 50 × 64 cm „
50 „ **B,** „ 50 × 64 „ „
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierzu Stereotypiepapier sowie ein Kleister (siehe Seite 43) erforderlich.
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 48 × 56 cm „
200 „ **Deckbogenpapier,** Format 38 × 50 cm „
10 **Büchsen Matrizenpulver** „
3 „ **Bunzenpulver** „
2 „ **Tafelsoda** „
1 **Büchse Talkum** „
ℳ

Gesamtpreis ℳ

Gewicht: verpackt ca. 650 kg, unverpackt ca. 500 kg.

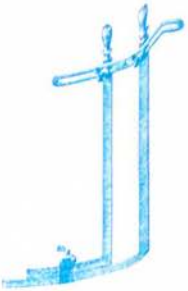
Bei Bestellung ist die gewünschte Schrifthöhe zu bemustern.

Auf Wunsch **100 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ (ohne Verbindlichkeit)	ℳ	extra
Einrichtung für schrifthohen Hohlflußguß, bestehend aus 1 schrifthohen Winkel	„	„
sowie 1 schmalen und 2 breiten Hohlflußeinlagen	„	„
Schutzvorrichtung I zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie	„	„
(Abbildung siehe Seite 38)	„	„
Schutzvorrichtung II zum Ableiten der Metalldämpfe bei Warm- und Kaltstereotypie	„	„
(Abbildung siehe Seite 39)	„	„
1 **Gasbrenner** für Gasheizung mit Ventil zum Regulieren des Luftzutrittes	„	„
1 **Metallabflußhahn** am Schmelzkessel	„	„

Durch Anschaffung einer Kreissäge mit Bestoßzeug (siehe Seite 94–96) können diese Einrichtungen wesentlich kompletiert werden, und bleiben dann das oben angeführte Bestoßzeug sowie die Handsäge zurück.

Systematische Gießwinkel

mit Parallelverstellung.



Diese Gießwinkel sind ganz exakt gearbeitet, so daß man mit denselben absolut genaue Stereotypieplatten herstellen kann.

Sie sind nur auf Pariser Kegel vorrätig, werden aber auf Wunsch auch auf andere Kegel ohne Mehrberechnung angefertigt.

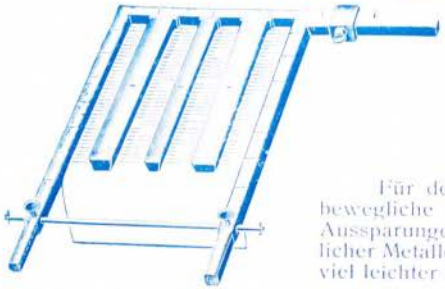
Dieselben werden in folgenden Größen zu nachstehenden Preisen geliefert:

Äußere Schenkellänge inkl. Griff cm	Anwendbar bis zu einer Gießfläche von cm	Passend für die Apparate	Preis für Normalcicero-Pfeil- u. schrifthohe Gießwinkel ℳ	Preis für schrifthohe Cicerowinkel ℳ	Preis für Pariser Pfeil- u. schrifthohe Cicero-Gießwinkel ℳ
32 - 52	23 - 30	**BL** ohne Parallelstellung			
41 - 67	29 - 40	**Bhe, Bh, Br**			
45 - 75	34 - 48	**Bea, Bi, Beb, B I, Bx I**			
51 - 80	39 - 52	**Bec, Bk, Bed, B, Bx**			
56 - 86	44 - 58	**Bf, Bd, Bg, Ba, Bax, Bax I, Ba I**			
62 - 95	50 - 68	**Bb, Bab, Babx**			
65 - 105	53 - 78	**Bc**			

Auf Wunsch werden die Cicero-Gießwinkel ohne Mehrberechnung auch mit abgeschrägtem Innenrand versehen. Schrifthohe Gießwinkel werden auf Wunsch und gegen Extraberechnung mit 4 mm breitem abgeschrägten Innenrand versehen, um die Bunzenränder der Matrizen aufzunehmen, damit kleine Bilder, Tabellenköpfe usw. direkt bis an das Bild gegossen werden können.

Systematischer schrifthoher Gießwinkel

mit eingefügten Hohlfußleisten.



Die Herstellung von schrifthohen Platten unter Anwendung von Hohlfußeinlagen hat sich überall bestens bewährt. Die Aussparungen an den fertigen Platten machen dieselben wesentlich leichter und dadurch viel handlicher, außerdem wird eine große Ersparnis an Metall erzielt.

Hohlfußeinlagen.

Für den Guß schrifthoher Platten empfiehlt es sich, passende bewegliche Hohlfußeinlagen zu verwenden; dieselben bewirken Aussparungen im Fuß der Platten, wodurch letztere bei wesentlicher Metallersparnis, ohne an Dauerhaftigkeit irgendwie zu verlieren, viel leichter werden. Dieselben werden zu folgenden Preisen geliefert:

Passend für die Apparate	Preis für breite Hohlfußeinlagen, 45 mm breit ℳ	Preis für schmale Hohlfußeinlagen, 27 mm breit ℳ
BL		
Bh, Bhe, Br		
Bea, Beb, Bi, B I, Bx I		
Bec, Bed, Bk, B, Bx		
Bf, Bd, Ba, Bax, Bax I, Ba I		
Bg, Bb, Bab, Babx		
Bc		

Trockenrahmen für Kaltstereotypie.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Der Trockenrahmen besteht aus zwei aufeinander liegenden eisernen Rahmen, welche mittels Wirbel fest zusammengeschlossen werden, nachdem die nasse Matrize vorher zwischen beide gelegt ist. Derselbe ist mit einem Drahtnetz versehen, welches beim Einspannen der Matrize zur Füllung des unteren Rahmens dient und verhütet, daß die nasse Matrize durchfällt. Der geschlossene Rahmen mit der Matrize wird in den über dem Schmelzofen stehenden Trockenkasten eingeschoben, nach 2 bis 3 Minuten gewendet und mit der fertig getrockneten Matrize in ca. 4 Minuten herausgenommen. Bei Bestellung ist Angabe der darin zu trocknenden größten Matrize hinsichtlich Breite und Höhe des Satzes erforderlich.

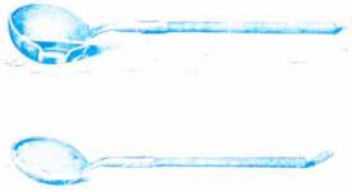
Diese Rahmen werden wie folgt berechnet:

bis zu	1400	qcm	lichte	Weite	. . . . .	pro	Stück	ℳ
„ „	2200	„	„	„	. . . . .	„	„	„
„ „	2500	„	„	„	. . . . .	„	„	„
„ „	4000	„	„	„	. . . . .	„	„	„

Material und Utensilien für Stereotypie.

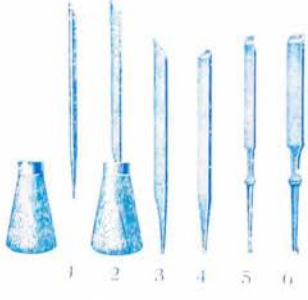
Gießkellen, Gieß- und Krätzlöffel, Zeugpfannen.

Große Gießkelle R 12



Große Gießkelle mit 2 Griffen, *R 12*, ca. 35 kg Metall fassend . . . . . Mk
„ „ „ 3 „ *R 16*, „ 55 „ „ „ (siehe Seite 66) . . . „
Großer Gießlöffel mit Stiel, Durchmesser 21 cm, Tiefe 10 cm, ca. 22 kg Metall fassend . . . „
„ „ „ „ und Schutzblech, ca. 22 kg Metall fassend . . . „
Mittlerer Gießlöffel mit Stiel, Durchmesser 19 cm, Tiefe 8 cm, ca. 15 kg Metall fassend . . . „
„ „ „ „ und Schutzblech, ca. 15 kg Metall fassend . . . „
Kleiner Gießlöffel mit Stiel, Durchmesser 17 cm, Tiefe 8 cm, ca. 12 kg Metall fassend . . . „
„ „ „ „ und Schutzblech, ca. 12 kg Metall fassend . . . „
„ **Handgießlöffel** mit Stiel, ca. 1 kg Metall fassend . . . „
Krätzlöffel mit Stiel, Durchmesser 20 cm, Tiefe 5 cm . . . „
„ „ „ „ 15 „ „ 3 „ . . . „
Zeugpfannen, große, zur Herstellung von Metallblöcken mit 25fachem Carreau . . . „
„ kleine, „ „ „ „ „ 16 „ „ . . . „

Gravier-, Rund- und Flachstichel
für Rund- und Flachstereotypie.



1 Sortiment mit Heft (6 Stück) für Flachstereotypie . . . Mk
1 Sortiment mit Heft (6 Stück) für Rundstereotypie . . . „

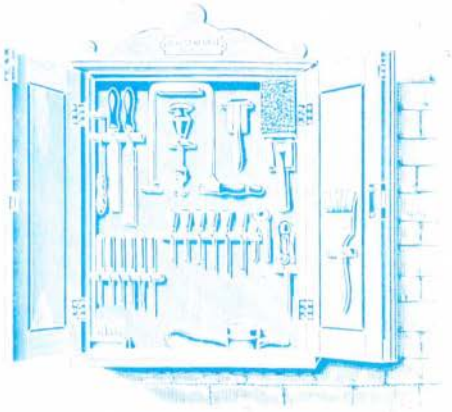
Bei Bestellung ist anzugeben,
ob für Rund- oder Flachstereotypie bestimmt.

Korrigierfeilen.

1 Sortiment (6 Stück) . . . . . Mk

Werkzeugschrank für Stereotypiezwecke.

Telegraphische Bezeichnung: *Impetrada.*



Nachdruck verboten.

Derselbe enthält eine komplette Einrichtung zum Korrigieren und Aufklotzen der Stereotypplatten, und zwar:

1 Zange	M	Uebertrag:	M
1 Hammer	„	1 Sortiment Korrigierfeilen (6 Stück)	„
1 Drillbohrer mit 6 Bohrern	„	1 Buchstabensäge	„
1 Laubsägebogen	„	1 Raspel	„
1 Dutzend Laubsägeblätter	„	1 Plattenfeile	„
1 Lötkolben	„	Salmiak und Lötzinn	„
1 Durchschlag	„	1 Werkzeugschrank, eingerichtet zur Aufnahme der Werkzeuge	„
1 Sortiment Stichel (6 Stück)	„		
Uebertrag	M		M

Ein Platz für eine Klopfbürste und für einen Kleisterpinsel ist im Schrank vorgesehen. Die Mitlieferung dieser Klopfbürste und des Kleisterpinsels erfolgt jedoch nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung.

Matrizenpulver.

Dieses für die Warm- sowie Kaltstereotypie vorzügliche Matrizenpulver ist das beste Mittel zur Herstellung wirklich guter Matrizen . . . . . Preis pro kg M

Bei Bezügen von 25 kg an, pro kg ab Bremer Lager, inkl. Faß . . . . . „

Bunzenpulver.

Dasselbe dient zum Ausfüllen der Bunzen und bewirkt eine ausgezeichnete Plastik.

Preis pro kg M

Metallreinigungspulver.

Das im Kessel befindliche Metall ist in seiner ganzen Oberfläche mit Holzkohle zu bedecken und wenn diese glühend ist, mit obigem Pulver zu bestreuen. Hiernach rühre man das Ganze mit einem Holzstab so lange, bis Holzkohle und Pulver eine weiße Masse bilden, die dann mit dem Löffel abzunehmen ist. Bei Metallen, welche sehr verunreinigt sind, muß dieser Prozeß mehrere Male vorgenommen werden . . . . . .

Preis pro Büchse ℳ

Stereotypmetalle.

Stereotypmetall „Prima Qualität" zum Tagespreise
Zusatzmetall zur Verbesserung alten Materials zum Tagespreise
Weichblei, Antimon, Engl. Zinn zum Tagespreise

Prima Tafelsoda.

Dieselbe dient zum schnellen Waschen der Formen; sie löst sich im Wasser sehr schnell auf, ohne weißen Niederschlag zu hinterlassen. 1 kg Tafelsoda gibt 55 Liter beste Lauge.

Preis pro Büchse 0,5 kg ℳ

Trockenfilze.

Weicher Trockenfilz, 50 × 70 cm . . . . . ℳ
„ „ 50 × 140 „ . . . . . „
Harter Trockenfilz, 58 × 116 „ . . . . . „

Zinkbleche

zum Streichen und zum Feuchthalten der Matrizen. In allen Größen.

40 × 50 cm . . . . . pro Stück ℳ
50 × 60 „ . . . . . „ „ „

Schrifthohe Anlegstege mit abgeschrägter Kante.

Nachdruck verboten.

Schrifthohe Anlegstege aus Eisen, 3 oder 4 Cicero breit.

Längen in Cicero	4	8	12	16	20	24	28	32	36	40	44	48	60
Preis pro Stück ℳ													

1 Sortiment, bestehend aus 42 Stück,
und zwar je Stück 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero lang . . . . . ℳ

Schrifthohe Anlegstege aus Eisen mit ausgekehlter Kante zu gleichen Preisen.

Bürsten und Pinsel.

Nachdruck verboten.

1 **Klopfbürste** ohne Stiel, Borstenfläche 8,5 × 24 cm . . . . . ℳ
Dieselbe, extrahart . . . . . „
1 **Klopfbürste** mit Stiel, Borstenfläche 10 × 18 cm . . . . . „
Dieselbe, extrahart . . . . . „

1 **große Waschbürste,** la hart . . . . ℳ
1 **Plattenputzbürste** . . . . . „
1 **Talkierbürste** . . . . . „
1 **Ölbürste** . . . . . „
1 **Kleisterpinsel,** 7 cm breit . . . . . „
1 „ 11 „ „ . . . . . „

Diverses.

1 **Kleistersieb** . . . . . ℳ
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge* . . . . . „

1 **Handsäge** . . . . . ℳ
1 **Raspel** . . . . . „

* Zum bequemeren Einfüllen Kleisterpulver in die Bunzen.

Eiserne Matrizenwalzen zum Egalisieren der Matrizen.

Länge	30	40	50	60 cm
Preis ℳ				

Stereotypie-Papiere,

zu diesem Zwecke speziell angefertigt.

Nr. 100. Feinstes rotes Löschpapier.

Format 38 × 50 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 42 × 58 „ „ 500 „ „

Format 50 × 64 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 50 × 76 „ „ 500 „ „

Nr. 103. Feines weißes Kopierdruckpapier.

Knotenfreies Fabrikat.

Format 38 × 50 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 42 × 58 „ „ 500 „ „

Format 50 × 64 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 50 × 76 „ „ 500 „ „

Nr. 104. Feinstes Seidenpapier,

für Rotations- und Flachstereotypie geeignet, sehr weich und von prima Güte.

Format 38 × 50 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 42 × 58 „ „ 500 „ „

Format 50 × 64 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 50 × 76 „ „ 500 „ „

Nr. 106. Deckpapier.

Format 38 × 50 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 42 × 58 „ „ 500 „ „

Format 50 × 64 cm, pro 500 Bogen ℳ
„ 50 × 76 „ „ 500 „ „

Nr. 107. Weißes Trockenfließpapier,

schnellsaugend.

Format 40 × 49 cm, pro 500 Bogen ℳ

Format 48 × 56 cm, pro 500 Bogen ℳ

Nr. 111. Grauer Bunzenauslegkarton,

weich.

Format 35 × 50 cm, pro 500 Bogen . . . . . ℳ

Matrizentafeln.

Für die meisten Stereotypiewerkstätten, besonders für mittlere und kleinere, ist es vorteilhaft und billiger, die Matrizentafeln nicht selbst herzustellen, sondern in fertigen Tafeln zu beziehen. Meine Matrizentafeln liefere ich in nachfolgenden Größen und bester Qualität, und finden dieselben infolge ihrer vorzüglichen Eigenschaften für Rotations- und Flachdruck die weitestgehende Anwendung.

Universal-Matrizen von besonderer Festigkeit, für Labelbau usw.

Format	32/50	35/50	38/50	42/58	50/64	50/76 cm
per 100 Stück	ℳ					

Rote Stoffmatrizen A für Akzidenzen und Werke.

Format	32/50	35/50	38/50	42/58	50/64	50/76 cm
per 100 Stück	ℳ					

Rote Stoffmatrizen B für Akzidenzen, Werke, Zeitungen usw.

Format	32/50	35/50	38/50	42/58	50/64	50/76 cm
per 100 Stück	ℳ					

Andere Größen nach besonderer Vereinbarung.

Dauermatrizen.

Diese Matrizentafeln eignen sich wegen ihrer außerordentlichen Widerstandsfähigkeit besonders zur Herstellung von Matrizen, aus denen Platten mit feinen Linien oder mit Bildern, oder eine größere Anzahl Platten hintereinander gegossen werden sollen.

Format	32/50	35/50	38/50	42/58	50/64	50/76 cm
per 100 Stück	ℳ					

Andere Größen nach besonderer Vereinbarung. Dauermatrizen werden bei Bestellung sofort angefertigt.

Gebrauchsanweisung. Die Matrizen werden aufgeweicht, indem man sie bis zur Durchsichtigkeit langsam durch kaltes Wasser zieht, dann zwischen zwei feuchte Filze legt und mit einer Zinkplatte beschwert. Vor dem Gebrauch müssen dieselben mindestens eine Stunde gelegen haben; je länger sie liegen, desto besser lassen sich die Tafeln verarbeiten. Bei den roten Stoff-Matrizen A u. B ist die **weiße** Seite und bei den Universal- und Dauermatrizen die **rote** Seite die Satzseite.

Sehr vorteilhaft ist es beim Feuchten, wenn man zwei Matrizen durch kaltes Wasser zieht, die unterste noch einmal extra, und legt dieselben der Reihe nach aufeinander, immer mit der Satzseite auf die Rückseite der Matrize, legt oben und unten ein paar feuchte Tücher und beschwert das Ganze mit einer starken Zink- oder Bleiplatte, das ist der einfachste und praktischste Weg. Ueberflüssige Feuchtigkeit ist zu entfernen, indem man die Matrizen zwischen einige Bogen Löschpapier legt und mit der flachen Hand oder Tuch glatt ausstreicht.

Kalandermatrizen.

Als Kalanderfeuchtmatrize eignet sich vorzüglich meine oben angeführte „Rote Stoff-Matrize A".

Gebrauchsanweisung. In größeren Stereotypiewerkstätten und insbesondere bei Zeitungen ist ein Kalander zur Herstellung von Matrizen unentbehrlich. Während in Zeitungs-Stereotypien der schnelleren Herstellung wegen häufig trockene Matrizentafeln Verwendung finden, ist es im allgemeinen vorteilhafter, Matrizentafeln zu benutzen, welche etwas angefeuchtet werden müssen, weil man damit bessere Matrizen erhält und dieselben auch für spätere Güsse aufbewahren kann.

Beim Kalandrieren wird der Kalander $^1/_4$ Cicero höher gestellt als die Schrifthöhe und auf die Matrize zwei weiche, starke Druckfilze gelegt. Der Druck richtet sich ganz nach Art und Be-

schaffenheit des Satzes. Kleine Formen werden nur mit einem Filz geprägt, splendider Satz gebraucht weniger Druck als kompresser. Einige Versuche führen auf den rechten Weg. Mißerfolge sind, wenn die Matrizen richtig gefeuchtet werden, ausgeschlossen.

Nach dem Kalandrieren werden die Kalanderfilze abgenommen und die Form mit der Matrize, nachdem dieselbe mit einem weichen Haarfilz oder mit 20 bis 30 Bogen weichem Wollen-Fließpapier bedeckt ist, unter die nicht zu heiße Trockenpresse zum Trocknen gebracht. Bei richtiger Behandlung sind die Matrizen in einigen Minuten trocken. Nachdem die Matrize trocken ist, werden nur die großen Ausgänge von zirka 4 bis 6 Cicero an mit Pappe ausgeklebt.

Bei Anwendung von **Kalt-Stereotypie** sind die Matrizen vor dem Kalandrieren mit Talkum auf der weißen Seite abzubürsten. Nach dem Kalandrieren werden die großen Ausgänge, wenn die Matrize noch auf der Form ist, ausgeklebt. Hiernach wird die Matrize abgenommen und in den Trockenrahmen gespannt, oder man lege die Matrize zum Trocknen auf den heißen Ofen oder auf eine heiße Platte, hierbei wird die Matrize mit Filzen oder Fließpapier gut bedeckt.

Ist Satz mit Holzschrift oder nur Holzschrift zu stereotypieren, dann wird die Holzschrift mit dünner Zinnfolie bedeckt und dieselbe mit der Bürste leicht abgeklopft, damit sie sich nicht verschieben kann. Auf diese Weise erhalten die Matrizen von Holzschrift dieselbe Glätte wie die Zinnfolie, auch leitet die Zinnfolie die Wärme gut, und es trocknen deshalb die Matrizen auf der Holzschrift fast ebenso schnell wie auf Metallsatz.

Trockenmatrizen.

Zur Herstellung der Matrizen unter Benutzung eines Matrizenkalanders.

Matrizentafel No. 1. Diese wird von Druckereien benutzt, die Kalander verwenden und etwa 1 Platten von jeder Matrize gießen.

Matrizentafel No. 2. Mit dieser Mater erreicht man eine größtmöglichste Schonung der Schriften; sie findet Verwendung bei Inserat-Seiten und Akzidenzen. Die Mater zeigt zwar eine rauhe Bildfläche, aber sie ist so weich, daß schon bei geringem Druck ein ganz glattes Bild erzielt wird.

Matrizentafel No. 3. Diese kommt für schwere Prägepressen und Gießmaschinen in Betracht und hält eine große Anzahl von Güssen aus.

Preis per Quadratmeter 24 ℳ.

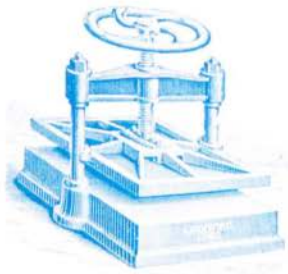
II. Stereotypie-Einrichtungen mit getrennten Apparaten:

a) Trockenpressen und eiserne Arbeitsplatten, sowie Schließrahmen, Schließplatten, Schließtische usw.

Einfache Trockenpresse,

für Herdfeuerung oder Gasheizung.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Die Heizung dieser sehr stark konstruierten und exakt bearbeiteten Trockenpresse kann durch **Herdfeuerung** oder Gas geschehen. — Wird Herdfeuerung gewählt, so wird die Feuerungsanlage für den ebenfalls einzumauernden Schmelzofen und die Presse zumeist derart kombiniert, daß die Heizgase nach dem Umspülen des Schmelzkessels unter die Trockenpresse treten. Eine solche Feuerungsanlage muß natürlich von einem geübten Ofensetzer ausgeführt werden. Außerdem ist besonders in Betracht zu ziehen, ob die Esse einen starken oder schwächeren Zug hat und muß im ersteren Falle das Abgangsrohr ein oder mehrere Mal gebogen werden, damit die Heizgase im Ofen aufgehalten sind und nicht so schnell in die Esse entweichen können.

Von der rationellen Anlage des Ofens hängt es lediglich ab, ob das Metall in genügend kurzer Zeit den erforderlichen Flüssigkeitsgrad erreicht und ob die Presse hinreichend und nicht zu heiß wird.

Als Feuerungsmaterial verwendet man am besten Koks, welcher das intensivste und gleichmäßigste Feuer erzeugt.

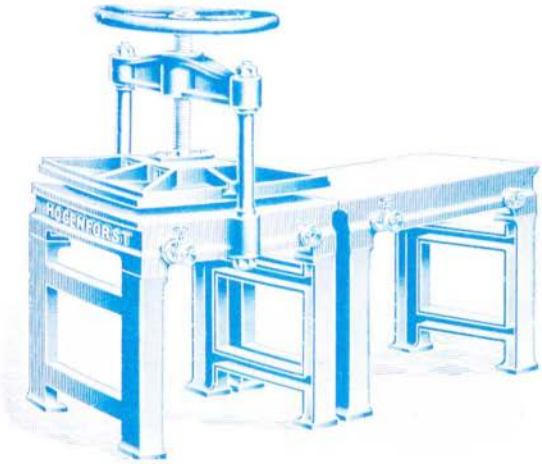
Telegraphische Zusatzbezeichnung				eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Tiegelgröße cm	Preis für Herdfeuerung RM	Preis für Gasheizung RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Dekpannen	L.	48×55	45×52				58×60	210	160	0,4
Dekschild	M	55×67	52×63				70×70	320	260	0,6
Dektijd	N	66×82	63×79				80×85	550	470	0,9
Dektul	Na	70×90	66×87				80×90	580	500	1,0

Schließrahmen werden extra berechnet, siehe Seite 59.

Sämtliche Größen sind meist vorrätig.

Trockenpresse und eiserne Arbeitsplatte
für Dampfheizung.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Diese sehr stark konstruierten und exakt bearbeiteten Trockenpressen und Arbeitsplatten für **Dampfheizung** sind mit einem Zuleitungsventil und einem Rohrstutzen mit Flansch für die Kondenswasserleitung, welche am besten mit einem Kondenstopf verbunden wird, ausgestattet und haben den großen Vorteil, daß deren Fundamente **aus einem Stück hohl gegossen** sind, wodurch ein Undichtwerden, wie solches bei Fundamenten mit aufgeschraubten und verdichteten Böden nicht selten vorkommt, stets vermieden ist. Außerdem stehen bei der Presse die Führungssäulen **außerhalb** des Dampfraumes. Die Dichtigkeit und Festigkeit jeder Presse und Platte wird mit 4 bis 5 Atmosphären Überdruck geprüft.

Die Dampfheizung ist die in jeder Hinsicht empfehlenswerteste Heizungsart; man erzielt durch sie die schnellste und gleichmäßigste Erwärmung und die größtmögliche Reinlichkeit.

Dimensionen und Preise der Trockenpressen für Dampfheizung.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Tiegelgröße cm	Preis mit eisernem Fußgestell ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Delacrimo	**Lhd**	48×55	45×52			58×60	315	275	0,55
Delila	**Mhd**	55×67	52×63			70×70	440	385	0,75
Democrata	**Nhd**	66×82	63×79			80×85	750	650	1,05
Denigro	**Nhad**	70×90	66×87			80×90	780	680	1,25

In den Preisen einbegriffen sind ein Zuleitungsventil und ein Rohrstutzen mit Flansch für die Kondenswasserleitung, welche am besten mit einem Kondenstopf verbunden wird. Schließrahmen werden extra berechnet, siehe Seite 59.

Dimensionen und Preise der eisernen Arbeitsplatten für Dampfheizung.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Preis mit eisernem Fußgestell ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Deruba	**Lpd**	48×61			50×71	210	180	0,25
Derwisch	**Mpd**	55×75			58×85	280	250	0,3
Desiderosa	**Npd**	66×100			68×110	435	395	0,35
Desperto	**Npad**	70×100			72×110	465	415	0,4

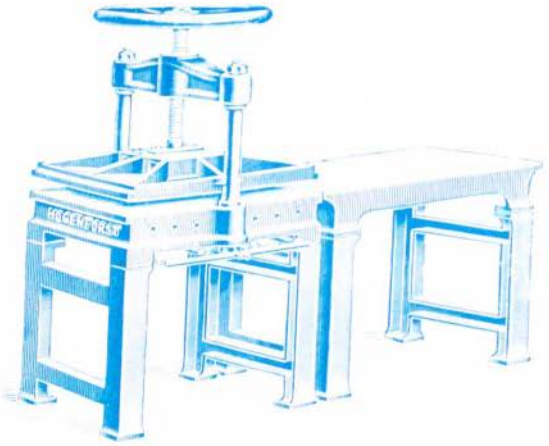
Die mit ℳ Fußgestell versehenen Arbeitsplatten werden auf Wunsch auch fahrbar geliefert. Mehrpreis für alle Größen . In den Preisen einbegriffen sind ein Zuleitungsventil und ein Rohrstutzen mit Flansch für die Kondenswasserleitung, welche am besten mit einem Kondenstopf verbunden wird.

Trockenpresse und eiserne Arbeitsplatte

für Gasheizung.

Arbeitsplatte evtl. auch ohne Heiz-

Nichtheizbare Arbeitsplatten — Eigene Konstruktion



Sobald Dampf nicht vorhanden sind, Herdfeuerung aus lokalen Gründen unzulässig ist, wird gern zu der reinlichen Gasheizung gegriffen.

Zur Vermeidung einer Ueberhitzung der Trockenpresse und Arbeitsplatte durch die Gasheizung sehe ich entsprechende Schutzbleche vor; außerdem sind an den Gasgabeln auch einige Arme für sich abstellbar, sodaß eine gleichmäßige Erwärmung bei sparsamstem Gasverbrauch gewährleistet wird.

Dimensionen und Preise der Trockenpressen für Gasheizung.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Tiegelgröße cm	Preis mit eisernem Fußgestell ℳ	Verpackung in Kiste ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Delaerimoga	**Lhg**	48 × 55	45 × 52			58 × 60	290	230	0,55
Delilaga	**Mhg**	55 × 67	52 × 63			70 × 70	390	350	0,75
Democrataga	**Nhg**	66 × 82	63 × 79			80 × 85	670	600	1,05
Denigroga	**Nhag**	70 × 90	66 × 87			80 × 90	700	630	1,25

Schließrahmen werden extra berechnet. Siehe Seite 59.

Dimensionen und Preise der eisernen Arbeitsplatten ohne Heizvorrichtung sowie auch für Gasheizung.

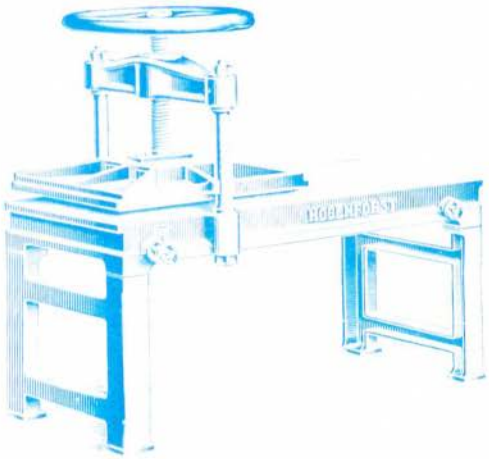
Telegraphische Zusatzbezeichnung		eins	zwei						
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Preis mit eisernem Fußgestell nicht heizbar ℳ	Preis mit eisernem Fußgestell Gasheizung ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Derubak	**Lp** resp. **Lpg**	48×61				50×71	150	120	0,25
Derwischk	**Mp** resp. **Mpg**	55×75				58×85	180	150	0,3
Desiderosak	**Np** resp. **Npg**	66×100				68×110	300	250	0,35
Despertok	**Npa** resp. **Npag**	70×100				72×110	320	260	0,4

Die mit Fußgestell versehenen Arbeitsplatten werden auf Wunsch auch **fahrbar** geliefert. — Mehrpreis für alle Größen ℳ 20.
Meine Trockenpressen und Arbeitsplatten lassen sich auch für elektrische Heizung einrichten. Preis auf Anfrage.

Trockenpresse

mit verlängertem Fundament als Arbeitsplatte, für Dampf- oder Gasheizung sowie auch für Dampfselbsterzeugung oder ohne jede Heizvorrichtung.

Nachdruck verboten. Eigene Konstruktion.



Bei diesen Trockenpressen ist das Fundament derselben mit der Arbeitsplatte aus einem Stück gegossen. Dieselben werden für Dampf- oder Gasheizung, auf Wunsch aber auch mit Dampfselbsterzeugung oder ohne jede Heizvorrichtung, geliefert.

Diese Pressen, heizbar eingerichtet, bieten den Vorteil, daß bei Dampfheizung nur ein Zuleitungsventil und ein Rohrstutzen mit Flansch für die Kondenswasserleitung notwendig ist, und daß die Arbeitsplatte sich leichter, also billiger, erwärmen läßt; dieselbe wird infolge dieser Ausführung natürlich stets mit erwärmt.

Telegraphische Zusatzbezeichnung				eins	zwei	drei						
				Preise mit eisernem Fußgestell					Gewicht der für Gasheizung eingerichteten Pressen		Ohne Dampfselbsterzeugung	
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Tiegelgröße cm	Dampfheizung ℳ	Gasheizung ℳ	Dampfselbsterzeugung ℳ	Gasheizung ℳ	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm	
Derlog	**Lhv**	55 × 100	52 × 45					65 × 100	420	350	0,7	
Derago	**Mhv**	67 × 115	63 × 52					80 × 115	530	460	0,95	
Derile	**Nhv**	66 × 170	63 × 79					81 × 170	950	850	1,1	
Derobu	**Nhav**	70 × 180	66 × 87					85 × 180	1000	900	1,2	

Schließrahmen werden extra berechnet, siehe Seite 59. Das **Gewicht** der Presse für Dampfheizung eingerichtet erhöht sich bei *Lhv* um ca. 60 kg, *Mhv* um 75 kg, *Nhv* um 100 kg und *Nhav* um 120 kg. Bei den Pressen für **Dampfheizung** sind in den Preisen einbegriffen ein Zuleitungsventil und ein Rohrstutzen mit Flansch für die Kondenswasserleitung, welche am besten mit einem Kondenstopf verbunden wird.

Diese Trockenpressen mit verlängertem Fundament lassen sich auch für elektrische Heizung einrichten.
Preis auf Anfrage.

Trockenpresse mit Dampfselbsterzeugung
für Gasheizung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Trockenpressen mit Gasheizung für Dampfselbsterzeugung sind, wo Dampfheizung nicht vorhanden, in ihrer Verwendung ganz vorzüglich. Die Pressen haben den großen Vorteil, daß deren **Fundamente ebenfalls aus einem Stück hohl gegossen** sind, wodurch ein Undichtwerden, wie solches bei Fundamenten mit aufgeschraubten und verdichteten Böden nicht selten vorkommt, ausgeschlossen ist. Die Führungssäulen stehen auch bei diesen Pressen außerhalb des Dampfraumes.

Das Erhitzen der Trockenpresse geschieht ausschließlich mittels Dampfes; zu welchem Zwecke unterhalb des Fundamentes 2 oder 3 Kupferkessel je nach Größe der Presse, angeordnet sind, die unter sich und mit dem Hohlraum der Presse in Verbindung stehen. Mittels Fülltrichters werden diese Kessel ¾ mit Wasser angefüllt. Ein Wasserstandsglas sowie ein angebrachtes Sicherheitsventil mit Manometer bewirken, daß der Wasserstand stets beobachtet werden kann, resp. der Dampfdruck die zulässige Höhe nicht überschreitet. Ein vorzüglicher Gasbrenner dient zur Heizung.

Die **Hauptvorzüge dieser neuen Heizungsart bei Trockenpressen** sind folgende:

Minimaler Gasverbrauch, in den ersten Stunden ca. 1 bis 1½ cbm. In dieser Zeit wird ca. 1 Atmosphäre Überdruck erreicht, so daß für die nächste Arbeitsstunde die Gasheizung entweder ganz abgedreht oder aber bei längerer Inanspruchnahme der Presse die Gasflammen auf die Hälfte reduziert werden können.

Ungefähr 25 Minuten nach Entzünden der Gasflamme ist der notwendige Wärmegrad erreicht, um die Trockenpresse arbeitsbereit zu bekommen. Der Wasserverbrauch ist ganz minimal; da der kondensierte Dampf stets wieder in die Wasserkessel zurückströmt; innerhalb mehrerer Tage ist deshalb höchstens bis zu 1 Liter Wasser nachzufüllen. — Eine Einfüllpumpe ist darum nicht erforderlich. Gleichmäßige Erwärmung der Presse an allen Stellen, größte Reinlichkeit, Beschädigung von Schriften und Trockenpresse infolge zu großer strahlender Hitze ist ausgeschlossen, da durch das an der Presse befindliche Sicherheitsventil der Hitzegrad des Dampfes, also dessen höchstzulässige Druckstärke, nicht überschritten werden kann. Größte Betriebssicherheit der ganzen Vorrichtung, welche mit 5 Atmosphären Ueberdruck geprüft ist.

Dimensionen und Preise der Trockenpresse mit Dampfselbsterzeugung für Gasheizung.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Tiegelgröße cm	Raumbedarf cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf ca. cbm
Numbera	**Lhs**	45×55	45×52	58×60			340	300	0,6
Numismata	**Mhs**	55×67	52×63	70×70			440	400	0,8
Napetow	**Nhs**	65×82	63×79	80×85			720	650	1,1
Nurezekoff	**Nhas**	68×90	66×87	80×90			750	680	1,3

Für diese Pressen passende, nicht heizbare eiserne Arbeitsplatten siehe Seite 56.
Schließrahmen werden extra berechnet, siehe Seite 59.

Schließrahmen.

I. Einfache Schließrahmen, 20 mm hoch.

Zu jeder Stereotypie-Einrichtung gehören Schließrahmen, deren lichte Weiten bei Bestimmung der zu stereotypierenden größten Satzfläche in Berücksichtigung zu ziehen sind. Dieselben werden in folgenden Größen zu nachstehenden Preisen geliefert:

Lichte Weite	20 × 28	cm,	2,5	cm breit,	kleiner Rahmen zu Pressen für Galvanoplastik *XE*, *XEo*, *XF*, *XFo*, *XG*, *XGo*, *XH* und *XHo*		zk
„	„ 28 × 34	„	2,5	„	für dieselben Pressen und zu Trockenpressen *L*, *M*, *N* und *Na*		„
„	„ 33 × 43	„	2	„	zu dem Apparat Universal *Bea*		„
„	„ 26 × 42	„	2,5	„	kleiner Rahmen zu Pressen für Galvanoplastik *XE*, *XEo*, *XF*, *XFo*, *XG*, *XGo*, *XH* und *XHo*		„
„	„ 31 × 42	„	2	„	zu dem Apparat Simplex *Bh*		„
„	„ 35 × 45	„	2	„	„ „ „ Universal *Beb*		„
„	„ 34,5 × 46	„	2	„	„ „ „ Simplex *Bi*		„
„	„ 38 × 51	„	2,5	„	„ „ „ Universal *Bec*, Simplex *Bk*		„
„	„ 38 × 46	„	2,5	„	großer Rahmen zur Trockenpresse *L*		„
„	„ 30,5 × 46	„	2,5	„	„ „ zu Pressen *XF* und *XFo*		„
„	„ 41 × 53	„	2,5	„	zu dem Apparat Universal *Bed*		„
„	„ 42 × 57	„	2,5	„	zu dem Apparat Universal *Bf*		„
„	„ 46 × 59	„	2,5	„	großer Rahmen zur Trockenpresse *M*		„
„	„ 45,5 × 60	„	2,5	„	zu dem Apparat Universal *Bg*		„
„	„ 47 × 62	„	3	„	großer Rahmen zu Pressen *XF* und *XFo*		„
„	„ 52 × 64	„	3	„	„ „ „ *XG* „ *XGo*		„
„	„ 57 × 69	„	3	„	„ „ zur Trockenpresse *N*		„
„	„ 60 × 74	„	3,5	„	„ „ zu Pressen *XH* und *XHo*		„
„	„ 59 × 75	„	3,5	„	„ „ zur Presse *Na*		„

Hiervon abweichende Größen werden in kürzester Zeit angefertigt und billigst berechnet. Stereotypie-Schließrahmen werden auf Wunsch und gegen Extraberechnung eines Zuschlages von 15% auf obige Preise auch auf Schrifthöhe gearbeitet und mit abgeschrägten Innenseiten versehen.

II. Schrifthohe Schließrahmen mit Schrauben und zwei losen schrifthohen Anlegstegen.

In solchen Fällen, wo ein bestimmtes, immer wiederkehrendes Format zu stereotypieren ist, sind diese Schließrahmen insofern vorteilhaft, als das Schließen der Form wesentlich rascher geschieht und alle sonstigen Anlegstege in Wegfall kommen. Dieselben werden in folgenden Größen zu nachstehenden Preisen geliefert:

Satzfläche	28×34	cm,	2,5	cm breit,	kleiner Rahmen zu Trockenpressen *L*, *M* u. *N*		zk
„	29×38	„	2	„	zu dem Apparat Simplex *Bh*		„
„	30×40	„	2	„	„ „ „ Universal *Bea*		„
„	33×41	„	2,5	„	großer Rahmen zur Trockenpresse *L*		„
„	32×42	„	2	„	zu dem Apparat Universal *Beb*		„
„	33×42	„	2	„	„ „ „ Simplex *Bi*		„
„	35×48	„	2	„	„ „ „ Universal *Bec*		„
„	37×46	„	2,5	„	„ „ „ Simplex *Bk*		„
„	38×50	„	2,5	„	„ „ „ Universal *Bed*		„
„	40×53	„	2,5	„	großer Rahmen zur Trockenpresse *M*		„
„	41×54	„	2,5	„	zu dem Apparat Universal *Bf*		„
„	43×56	„	2,5	„	„ „ „ „ *Bg*		„
„	51×63	„	3	„	großer Rahmen zur Trockenpresse *N*		„
„	54×70	„	3,5	„	„ „ „ „ *Na*		„

Hiervon abweichende Größen werden in kürzester Zeit angefertigt und billigst berechnet.

III. Schließrahmen mit Schrauben mit an zwei Seiten angearbeiteten und zwei losen schrifthohen Anlegstegen.

Diese Schließrahmen, welche ebenfalls für feste Formate und besonders in Rundstereotypen für Zeitungsdruck vielfach Verwendung finden, liefere ich in jeder gewünschten Größe. Preise auf Anfrage.

Eiserne Schließplatten.

Eigene Konstruktion — Nicht hinter verboten.

Diese eisernen Schließplatten sind exakt bearbeitet, so daß sie ebensogut in dem Maschinensaal, wie in der Stereotypie und Galvanoplastik verwendet werden können.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Format cm	Preis M	Gewicht unverpackt ca. kg
Dezema	**ES 0**	30 × 47		20
Ditonem	**ES 1**	35 × 55		25
Dietrich	**ES 2**	40 × 60		32
Digidalis	**ES 3**	50 × 50		32
Diogene	**ES 4**	55 × 65		42
Dionysia	**ES 5**	60 × 75		60
Divinos	**ES 6**	70 × 80		80
Doctrine	**ES 7**	75 × 100		110
Dogmatiste	**ES 8**	80 × 115		130
Domenico	**ES 9**	85 × 125		160

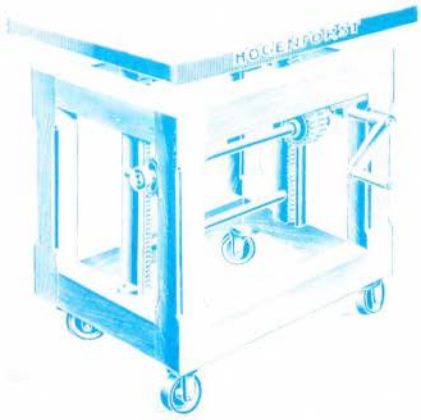
Verpackung wird billigst berechnet.

Die Schließplatten sind meist vorrätig.

Fahrbare Schließplatten

mit hölzernem Untergestell und eiserner Platte, in der Höhe verstellbar, gleichzeitig Arbeitstisch.

Lieferung frei Bahnhof — Versandfertig verpackt



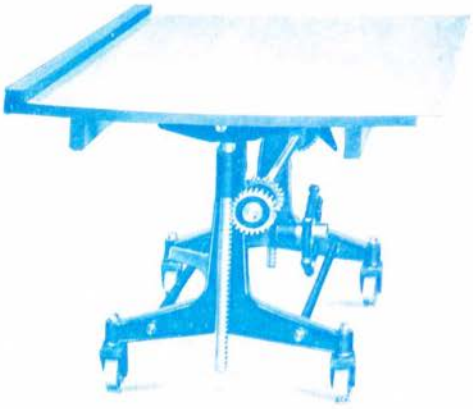
Meine fahrbaren Schließplatten sind in der Höhe von 76 cm auf 105 cm verstellbar. Diese Verstellbarkeit mittels eiserner Zahnstangen, Zahnräder, Schneckenrad mit Schneckenwelle und Kurbel ist außerordentlich leicht zu handhaben. Durch die drehbaren Lenkrollen ist der Transport von Raum zu Raum und von Maschine zu Maschine usw. bequem zu bewerkstelligen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Format cm	Preis ℳ	Verpackung: in Verschlag ℳ	Verpackung: in Kiste ℳ	Gewicht: in Kiste verpackt va. kg	Gewicht: unverpackt va. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Donij	**ES 51**	60 - 75				200	135	0,9
Dopes	**ES 71**	75 - 100				260	180	1,1

Kipp- und fahrbarer Formentransporttisch

mit eisernem Untergestell und mit zinkblechbeschlagener Holzplatte, in der Höhe verstellbar.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



In horizontaler Stellung
während des Zurechtmachens der Form

In geneigter Stellung
während des Transportes

Der in der Höhe verstellbare, kipp- und fahrbare Formentransporttisch mit eisernem Untergestell und mit zinkblechbeschlagener Holzplatte ist für Großstereotypie-Werkstätten ebenso nötig wie für alle Druckereien mit Schnellpressenbetrieb. Die darauf zurecht gemachte Form kann mit Leichtigkeit und ohne Gefahr, Schaden zu nehmen, nach der Druckerei resp. Stereotypie gefahren werden. Hierbei verursacht das Passieren eventueller Türen oder schmaler Gänge zwischen Maschinen usw. infolge der Umkippbarkeit der Tischplatte absolut keine Schwierigkeit. Die mittels Zahnstangen, Zahnrädern und Handrad in der Höhe verstellbare Tischplatte kann leicht auf jede Höhe gebracht werden, sodaß der meist schwere Satz, ohne angehoben zu werden, einfach auf das Fundament der Maschine oder des Kalanders usw. geschoben werden kann.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Auflagefläche cm	Höchste Höhe cm	Niedrigste Höhe cm	Preis ℳ	Verpackung in Verschlag ℳ	Verpackung in Kiste ℳ	Gewicht unverpackt ca. kg	Gewicht verpackt in Verschlag ca. kg	Gewicht verpackt in Kiste ca. kg
Doala	**Fv 1**	55×70	115	76				115	160	180
Dober	**Fv 2**	85×130	115	76				125	170	200
Docis	**Fv 3**	105×135	115	76				145	195	230
Dodet	**Fv 4**	115×155	115	76				170	220	250

Mit Bremsschuhen ℳ extra mehr.

Preise für Zwischengrößen auf Anfrage.

Einrichtung zum Lithographiestein-Transport, bestehend aus 4 in der Tischplatte versenkt angeordneten und nur mit der Peripherie vorstehenden Gleitrollen sowie veränderter Anschlagleiste, erhöht die Preise um ℳ

Armierung der Rollen mit Gummibandage ℳ mehr.

b) Schmelzofen, Trockenapparate und Flachgießinstrumente

sowie 5 Kostenanschläge über komplette Stereotypie-Einrichtungen
mit getrennten Apparaten.

Kleiner Schmelzofen

für Gasheizung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieser kleine Schmelzofen für Gasheizung ist überall da vorteilhaft anzuwenden, wo kleine Mengen Metall schnell flüssig gemacht werden sollen, z. B. beim Hintergießen von Galvanos, beim Gießen von Hohlstegen usw. usw. Man kann ihn überall da aufstellen, wo er mit der Gasleitung in Verbindung gebracht werden kann, und genügt zur Herstellung der letzteren ein Gummischlauch.

Infolge des leichten Gewichtes dieses Ofens kann man denselben nach Gebrauch bequem bei Seite stellen.

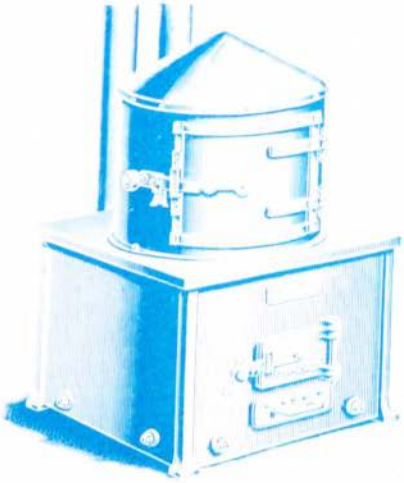
Telegr. Zusatzbezeichnung			Preis				Gewicht		
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Metallinhalt	ohne Schutzhaube	mit bestes Schutzhaube	Verpackung	Rauminhalt	in Kisten verpackt	unverpackt	Rauminhalt verpackt
		ca. kg	M	M	M	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Draleri	**Q 1**	50				60 × 60	55	24	0,3
Draloma	**Q 2**	100				65 × 65	85	40	0,4

Ein kompletter Gasbrenner ist im Preise einbegriffen.
Gießlöffel werden extra berechnet (siehe Seite 86).
Diese Oefen sind meist vorrätig.

Schmelzofen mit rundem Kessel und rechteckiger Armierung,

für Herd- oder Gasfeuerung.

Facsimile Kalkulation — Verlag — Offerte



Diese Konstruktion ist besonders für Werkstereotypie mit getrennten Apparaten bestimmt. Der Schmelzofen, welcher auf allen vier Seiten mit gußeisernen Platten umgeben ist, muß im Innern mit Schamottesteinen ausgemauert werden, und zwar so, daß die Feuerung um den Kessel herumgeleitet wird. In Fällen, wo die Esse sehr starken Zug hat, ist das Abzugsrohr des Ofens mit einem etwas nach unten gebogenen Knie zu versehen, damit die Heizgase nicht zu schnell abziehen. Zur Heizung eignet sich am besten Koks, weil dieser die gleichmäßigste Wärme und am wenigsten Ruß erzeugt.

Telegraph. Zusatzbezeichnung			eins	zwei		drei	vier		Raumbedarf	Gewicht ohne Schutzhaube		Raumbedarf versp.
			Preis für Herdfeuerung			Preis für Gasheizung						
Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Metallinhalt ca. kg	ohne Schutzhaube ℛℳ	mit fester Schutzhaube ℛℳ	Verpackung ℛℳ	ohne Schutzhaube ℛℳ	mit fester Schutzhaube ℛℳ	Verpackung ℛℳ	cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	ca. cbm
Dromedario	**Q**	200							60 × 90	300	250	0,8
Druck	**R**	300							70 × 90	360	300	0,85
Drusini	**S**	400							90 × 100	450	380	0,9
Dulciola	**Ts**	600							100 × 100	475	400	1
Duldula	**Us**	800							110 × 110	500	475	1,2

Die Preise für Herdfeuerung verstehen sich inklusive Armatur, aber exklusive Ofenrohr.

In den Preisen für Gasheizung ist ein **Rapidbrenner** mit Flammenregulierung einbegriffen. Zu den für Gasheizung eingerichteten Schmelzofen wird Rost, Aschekasten und Ofentür nicht mitgeliefert.

Wird anstatt fester Schutzhaube gegen Metalldämpfe eine **drehbare** gewünscht, ähnlich der an meinen kombinierten Stereotypie-Apparaten, so erhöht dies den Preis des Schmelzofens ohne Schutzhaube *Q* um ℛℳ , *R* um ℛℳ , *S* um ℛℳ , *Ts* um ℛℳ und *Us* um ℛℳ . **Gießkellen** werden extra berechnet, siehe Seite 48.

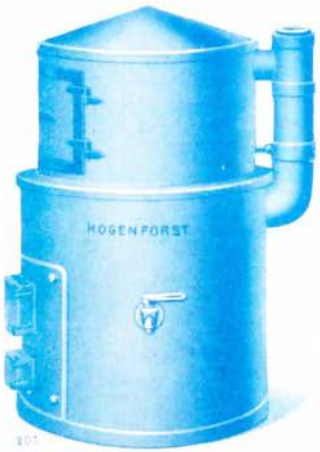
Das Gewicht der Öfen mit Schutzhaube erhöht sich bei *Q* um ca. 15, bei *R* und *S* um 20, bei *Ts* um 25 kg und *Us* um 30 kg.

Ausstattung des Schmelzkessels mit **Metallabflußhahn** verteuert die Preise der Schmelzöfen *Q* und *R* um ℛℳ , jenen der Schmelzöfen *S*, *Ts* und *Us* um ℛℳ .

Schmelzofen mit rundem Kessel und runder Armierung aus Kesselblech

für Herd- oder Gasfeuerung.

Eigene Konstruktion — Schutzhaube, Metallabflußhahn



Diese Schmelzofen-Konstruktion unterscheidet sich von dem auf Seite 64 besprochenen lediglich durch die äußere Form. Vor allem wird die nebenstehend dargestellte runde Armierung deshalb häufig gewünscht, weil infolge Wegfalls der Ecken eine Platzersparnis erzielt wird. Die Öfen müssen innerhalb des Mantels mit Schamottesteinen ausgemauert werden, und zwar so, daß die Feuerung um den Kessel herumgeleitet wird. Sofern die Esse einen starken Zug besitzt, muß das Abzugsrohr mit einem nach innen gebogenen Knie versehen werden, damit die Heizgase nicht zu schnell abziehen.

Das beste Heizmaterial ist Koks.

Die Abbildung zeigt die drehbare Schutzhaube sowie Metallabflußhahn.

Telegr. Zusatzbezeichnung			eins	zwei		drei	vier		Raumbedarf ohne Rohr	Gewicht ohne Schutzhaube		Raumbedarf verpackt
			Preis für Herdheizung			Preis für Gasheizung						
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Metallinhalt ca. kg	ohne Schutzhaube ℳ	mit fester Schutzhaube ℳ	Verpackung ℳ	ohne Schutzhaube ℳ	mit fester Schutzhaube ℳ	Verpackung ℳ	cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	ca. cbm
Dumu	**Qr**	200							65 × 75	230	170	0,8
Dumbar	**Rr**	300							65 × 75	250	190	0,8
Dumbixa	**Sr**	400							75 × 85	310	240	0,95
Dumbola	**Tsr**	600							75 × 85	330	260	0,95
Dumburs	**Usr**	800							85 × 95	375	300	1,1

Die Preise für Herdfeuerung verstehen sich inklusive Armatur, aber exklusive Ofenrohr.

In den Preisen für Gasheizung ist ein **Rapidbrenner** mit Flammenregulierung einbegriffen. Zu den für Gasheizung eingerichteten Schmelzofen wird Rost, Aschekasten und Ofentür nicht mitgeliefert. Preise für elektrische Heizung auf Anfrage.

Wird an Stelle der festen Schutzhaube eine **drehbare** gewünscht, wie die Abbildung zeigt, dann erhöhen sich die Preise des Schmelzofens ohne Schutzhaube *Qr* um ℳ , *Rr* um ℳ , *Sr* um ℳ , *Tsr* um ℳ , *Usr* um ℳ . Gießkellen werden extra berechnet. Siehe Seite 48.

Das Gewicht des Ofens mit Schutzhaube erhöht sich bei *Qr* um ca. 15 kg, *Rr* und *Sr* um ca. 20 kg, *Tsr* um ca. 25 kg und *Usr* um ca. 30 kg.

Ausstattung des Schmelzkessels mit **Metallabflußhahn** verteuert die Preise der Schmelzofen *Qr* und *Rr* um ℳ , jenen der Schmelzofen *Sr*, *Tsr* u. *Usr* um ℳ .

Diese Schmelzöfen mit runder Armierung und mit Metallabflußhahn werden auf Wunsch auch so ausgestattet, daß auf einem rund um den Ofen befindlichen Führungskranz eine Anzahl mit Wasser umspülter Zeingptannen kontinuierlich am Metallabflußhahn vorübergeführt und gefüllt werden können.

Der Schmelzkessel ist hierbei mit einem Rührwerk versehen und zwar wird letzteres so geliefert, daß es entweder mit Hand- oder mit Transmissionsantrieb oder auch durch direkten Antrieb mittels Elektromotor betätigt werden kann.

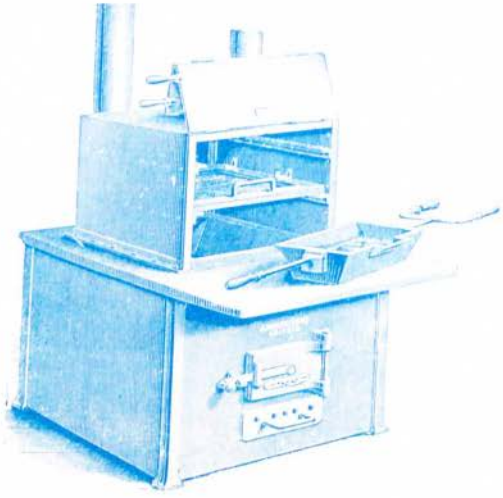
Preis auf Anfrage.

Schmelzofen mit viereckigem Kessel

für Herd- oder Gasfeuerung.

Eigene Konstruktion — Schutzrechte erteilt

a) Für Zeitungs- und Werkstereotypie.



Dieser Schmelzofen ist vor allem für Zeitungs- und Werkstereotypie sowie für galvanoplastische Anstalten bestimmt.

Vorstehende Abbildung stellt die für das Kaltstereotypie-Verfahren nötige Ausführung mit festem Trockenkasten dar, worin mehrere Trockenrahmen mit eingespannten Matern Aufnahme finden können. (Preistabelle unter fünf oder sechs). Dieser Trockenkasten kann auch **drehbar** angeordnet werden. In diesem Falle ähnelt die Ausführung der Schutzvorrichtung II der kombinierten Stereotypie-Apparate. Siehe nächste Seite. (Preistabelle unter sieben oder acht).

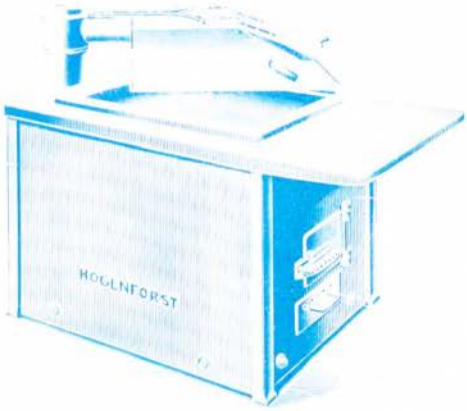
Sofern ein Trocknen der Matern im Ofen nicht beabsichtigt ist, kommt als praktische Schutzvorrichtung gegen Metalldämpfe eine **feste Schutzhaube** in Frage, deren Ausführung den Hauben bei den beiden runden Kesseln ähnelt. Siehe nächste Seite. (Preistabelle unter drei oder vier).

Schmelzofen mit viereckigem Kessel

für Herd- oder Gasfeuerung.

Letzte Kaufmöglichkeit — Nachdruck verboten

b) Für galvanoplastische Anstalten.



Für galvanoplastische Anstalten schließlich, die zum Einsetzen der Hintergießpfannen ebenfalls einen viereckigen Kessel benötigen, kommt obenstehende Ausführung mit schwenkbarer Schutzhaube in Frage (Preistabelle unter 9 oder 10).

Auch dieser Schmelzofen, der auf allen vier Seiten mit gußeisernen Platten versehen ist, muß im Innern mit Schamotte-Steinen ausgemauert werden und zwar so, dass die Feuerung um den Kessel herumgeleitet wird. Eine Krümmung des Essenrohrs ist bei starkem Zug erforderlich. Zur Heizung eignet sich am besten Koks.

Telegr. Zusatzbezeichnung				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10						
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Metall in holt	Kessel breite und Länge im Lichten ohne Gewinde	ohne Schutzhaube ohne Trockenkasten		mit halber Schutzhaube		mit halbem Trockenkasten		mit durchbarem trockenkasten		mit drehbarer Galvanoplastikhaube		Verpackung		Raumbedarf	Gewicht ohne Trockenkasten		Raumbedarf verpackt
				Feuerung		Feuerung		Feuerung		Feuerung		Feuerung		Feuerung			Verpackt	unverpackt	
		ca. kg	cm	ohne	mit	ohne	mit	ohne	mit	ohne	mit	ohne	mit	ohne	mit	cbm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Durabilis	**Qv**	230	32 × 39													0,60 × 1,10	350	280	0,95
Durarsiage	**Rv**	320	38 × 57													0,70 × 1,10	400	315	0,95
Durcepzucht	**Sv**	450	38 × 63													0,80 × 1,20	510	430	1,0
Dyasmé	**Tv**	600	47 × 67													0,90 × 1,30	570	435	1,0
Dynam	**Uv**	800	55 × 70													0,90 × 1,40	550	480	1,0

Die Preise für Herdfeuerung verstehen sich inkl. Armatur, aber exkl. Ofenrohr.

In den Preisen für Gasheizung ist ein **Rapidbrenner** mit Flammenregulierung einbegriffen. Trockenrahmen und Gießkellen werden extra berechnet.

Das Gewicht der Oefen mit Trockenkasten erhöht sich bei *Qv* um ca. 20, bei *Rv* um 25, bei *Sv* und *Tv* um 30, bei *Uv* um 35 kg.

Preise für einzelne Ersatz-Schmelzkessel.

1. Runde Kessel für Schmelzofen mit viereckiger Armierung.

Q 7	ca. 200 kg Metall fassend, mit angegossener Kesselplatte für Schmelzofen	*Q* u. *Qe*	M.
R 13	„ 310 „ „ „ „ „ „ „ „	*R* „ *Re*	„
S 5	„ 400 „ „ „ „ „ „ „ „	*S* „ *Se*	„
S 23	„ 600 „ „ „ „ „ „ „ „	*Ts* „ *Te*	„
Us 3	„ 800 „ „ „ „ „ „ „ „	*Us*	„
Kleiner runder Kessel für Gasheizung		*Q 1*	„
„ „ „ „ „		*Q 2*	„

2. Runde Kessel für Schmelzofen mit runder Armierung.

Q 26	ca. 200 kg Metall fassend, mit angegossener Kesselplatte für Schmelzofen	*Qr*	„
R 27	„ 300 „ „ „ „ „ „ „ „	*Rr*	„
S 28	„ 400 „ „ „ „ „ „ „ „	*Sr*	„
T 29	„ 600 „ „ „ „ „ „ „ „	*Tsr*	„
U 30	„ 800 „ „ „ „ „ „ „ „	*Usr*	„

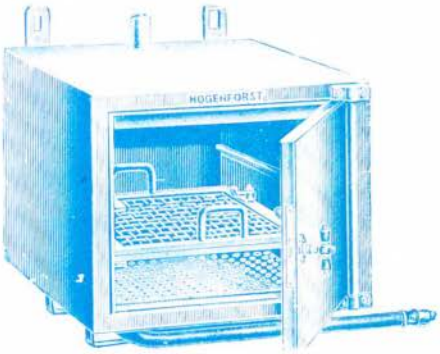
3. Viereckige Kessel.

R 21	ca. 200 kg Metall fassend, mit angegossener Kesselplatte für Schmelzofen	*Rv*	„
R 21a	„ 200 „ „ „ „ „ „ für Trockenapparat	*Rvc*	„
Q 13	„ 230 „ „ „ mit schmalem Kesselrand für Schmelzofen *Qv* und Trockenapparat	*Qvc*	„
R 23	„ 320 „ „ „ „ „ „ „ Schmelzofen *Rv* und Trockenapparat	*Rvc*	„
S 20	„ 450 „ „ „ „ „ „ „ Schmelzofen *Sv* und Trockenapparat	*Svc*	„
S 21	„ 600 „ „ „ „ „ „ „ Schmelzofen *Tv* und Trockenapparat	*Tvc*	„
Uv1	„ 800 „ „ „ „ „ „ „ Schmelzofen	*Uv*	„

Trockenapparat für Kaltstereotypie

für Gasheizung.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten



Sowohl jenen Stereotypiewerkstätten, die vom Warm- zum Kaltstereotypie-Verfahren übergehen wollen, als auch allen sonstigen derartigen Betrieben, denen eine praktische Matrizen-Trocken-Vorrichtung erwünscht ist, leistet der vorstehend abgebildete für Gasheizung eingerichtete Trockenapparat wertvolle Dienste.

Er besitzt Doppelwandung, deren Hohlraum mit Isoliermasse ausgefüllt ist, wodurch eine ausgezeichnete Isolation und dadurch im Innenraum sehr schnell eine intensive Hitze erreicht wird, so daß jede Matrize in ungefähr 3 Minuten gut getrocknet ist. Mein Trockenapparat ist so eingerichtet, daß er entweder auf Untergestell gebracht oder an der Wand befestigt werden kann. Bei diesem Apparat ist die Verwendung von Trockenrahmen, wie auf Seite 47 dieses Kataloges abgebildet, in welchem die Matrizen eingespannt werden, notwendig.

Bei Bestellung meines Trockenapparates mit Trockenrahmen ist die Einsendung einer fertigen Matrize oder, falls Trockenrahmen vorhanden, Angabe der genauen Außenmaße derselben erforderlich. Diese Trockenapparate sind zum Einschieben von gleichzeitig 2 Trockenrahmen eingerichtet. Trockenrahmen für Kaltstereotypie werden zu den auf Seite 47 dieses Kataloges ersichtlichen Preisen extra berechnet. Ich fertige meinen Trockenapparat auch in allen abweichenden Größen in kürzester Zeit und unter billigster Berechnung an.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Weite cm	Preis ℳ	Verpackung: Gitterkorb ℳ	Verpackung: in Kiste ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht: verpackt ca. kg	Gewicht: unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt cbm
Reality	**Qp**	41 × 53				51 × 63	130	95	0,45
Rebeller	**Qq**	42 × 58				52 × 68	150	110	0,5
Recital	**Qs**	55 × 70				65 × 80	200	150	0,6

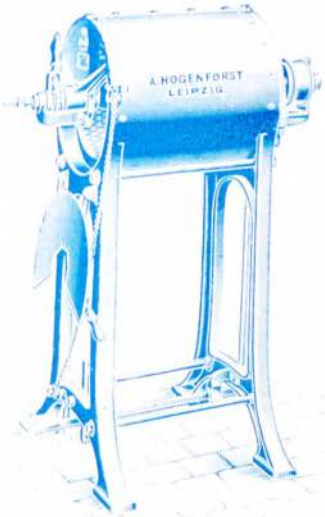
Rotations-Matrizentrockenapparat

mit Friktionskuppelung und Riemenantrieb, für Gasheizung.

Eigene Konstruktion — Neuheit — erhalten

In Zeitungsstereotypien, die mit jeder Sekunde rechnen und daher darauf bedacht sein müssen, den Trockenprozeß der Matern auf die denkbar schnellste Art zu bewerkstelligen, ohne dabei der Gefahr ausgesetzt zu sein, Blasen zu erhalten, hat der Rotations-Matrizentrockenapparat sich bestens bewährt. Während zum normalen Trocknen einer Mater im Trockenkasten des Schmelzofens usw. ca. 10 Minuten Zeit erforderlich ist, liefern nebenstehend abgebildeter Apparat die in ihn eingelegten und vorher ca. 3 Minuten in der Trockenpresse vorgetrockneten Matern in ca. 40—50 Sekunden völlig trocken resp. gußfertig ab.

Der Apparat besteht aus einer Blechtrommel, in welcher eine durchbrochene Trommel schnell rotiert. In der Achse dieser Blechtrommel ist eine mittels Gas heizbare Vorrichtung angebracht. Der Antrieb geschieht durch Transmission, das Einrücken der rotierenden Bewegung mittels Fußtritt. Das Abstellen wird mit dem gleichen Fußtritt bewirkt, wobei eine vorzüglich wirkende Bremse einen sofortigen Stillstand herbeiführt. Das Ein- und Auslegen der zu trocknenden Matrizen in die Trommel ist sehr bequem zu handhaben.



Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cbm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Eilgut	**Qm**			90—120	265	170	1,8

Bei Bestellung ist eine unbeschnittene, fertige Matrize einzusenden und gleichzeitig anzugeben, wie die Matrize in das Rundgießinstrument eingelegt wird, also ob die Biegung in der Längs- oder Breitenrichtung erfolgt.

Zeugnis.

Leipzig, den 19. Januar 1906.

Auf Ihren Wunsch bestätigen wir Ihnen gern, daß wir mit dem gelieferten Matrizen-Trockenapparat in jeder Hinsicht zufrieden sind. Wir trocknen innerhalb ca. 1 Minute 2 Matrizen, die dann sofort gußfähig sind. Ein Ueberhitzen des Metalles, wie es früher beim Trocknen der Matrizen in der Haube des Gießofens öfter vorkam, ist jetzt ausgeschlossen, da der Apparat alle fertig werdenden Matrizen, auch bei sehr rascher Aufeinanderfolge, trocknet.

Hochachtungsvoll

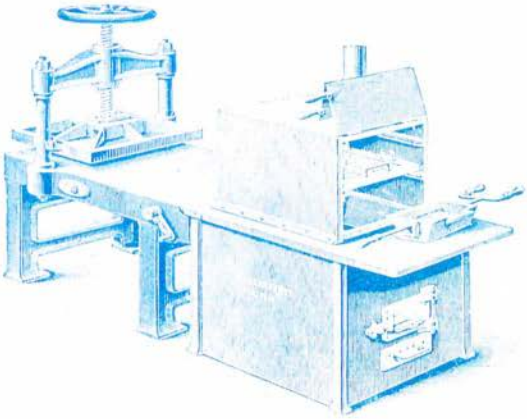
(gez.) **Edgar Herfurth & Co.,**
Verlag und Expedition der „**Leipziger Neuesten Nachrichten**".

Großer Trockenapparat

für Warm- und Kaltstereotypie.

Kombination von Schmelzofen, Arbeitsplatte und Trockenpresse

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diesen hier abgebildeten großen Trockenapparat liefere ich, wenn nur für Warmstereotypie bestimmt, mit rundem Kessel ohne Trockenkasten, und wenn für Warm- und Kaltstereotypie bestimmt, mit viereckigem Schmelzkessel und Trockenkasten.

Der Schmelzofen dieser auf langjähriger Erfahrung aufgebauten großen Trockenapparate, bei welchen die Heizgase des Schmelzofens gleichzeitig auch zur Erwärmung der Arbeitsplatte und der Trockenpresse Verwendung finden, ist auf allen 4 Seiten mit gußeisernen Platten umgeben und muß im Innern von einem geübten Ofensetzer mit Schamottesteinen entsprechend ausgemauert werden. In Fällen, wo die Esse einen sehr starken Zug aufweist, ist das Abzugsrohr des Apparates mit einem etwas nach unten gebogenen Knie zu versehen, damit die Heizgase nicht zu schnell abziehen. Zur Regulierung des Feuers dient eine hinter dem Schmelzkessel in der Arbeitsplatte angebrachte Ventilationsklappe, welche vermittels eines an der Außenseite angebrachten Griffes verstellbar ist.

Zur Heizung eignet sich am besten Koks, weil dieser die gleichmäßigste Wärme und am wenigsten Ruß erzeugt. Notwendig ist es, den Apparat in Zwischenräumen von 8—14 Tagen von den im Innern sich absetzenden Ruß zu reinigen; zu diesem Zwecke sind an den Seiten mit Platten verschlossene Oeffnungen angebracht.

I. Mit rundem Kessel, ohne Trockenkasten und ohne Trockenrahmen, nur für Warmstereotypie.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Tiegelgröße der Presse cm	Metallinhalt des Kessels ca. kg	Raum zwischen Tiegel und Kessel cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Dziggetai	**Qc**	45 - 52	230	75			60 - 202	800	700	1,8
Euseful	**Rc**	52 - 63	320	64			67 - 190	1050	900	1,9
Ebbene	**Sc**	63 - 75	400	85			80 - 230	1400	1200	2,0
Eberhard	**Tc**	63 - 75	600	85			80 - 230	1425	1225	2,1

In den Preisen sind die Armaturstücke einbegriffen. Eine einfache, festangebrachte **Schutzhaube** zum Ableiten der Metalldämpfe wird für *Qc* mit ℳ und *Rc* mit ℳ für *Sc* mit ℳ und *Tc* mit ℳ berechnet. **Gießkellen** und **Schließrahmen** werden extra berechnet. (Siehe Seite 48 und 50.)

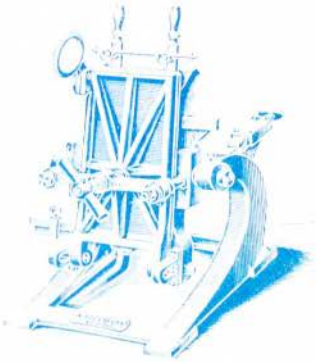
II. Mit viereckigem Kessel und Trockenkasten, ohne Trockenrahmen, für Warm- und Kaltstereotypie.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Tiegelgröße der Presse cm	Metallinhalt des Kessels ca. kg	Raum zwischen Tiegel und Kessel cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Echoes	**Qvc**	45 - 52	230	75			60 - 220	900	750	2,4
Educacao	**Rvc**	52 - 63	320	64			67 - 242	1100	950	2,5
Effectiv	**Svc**	63 - 75	450	85			80 - 284	1450	1250	2,6
Eggen	**Tvc**	63 - 75	600	85			80 - 284	1480	1280	2,7

In den Preisen sind die Armaturstücke einbegriffen. Ein **Trockenrahmen** (siehe Seite 47) **Gießkellen** und **Schließrahmen** werden extra berechnet. (Siehe Seite 48 und 50.)

Gießinstrument I.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Dieses Gießinstrument wird **mit geradem Deckel und einseitigem Gießmund** an die Unterplatte, wie die Abbildung zeigt, gebaut, da diese Ausführung bei Bearbeitung der fertigen Stereotypplatte mittels der Kreissäge gewisse Vorteile bietet. Die Handhabung dieses stark konstruierten, in seiner Ober- und Unterplatte vielfach verrippten Gießinstrumentes ist außerordentlich leicht. Vor vielen anderen Ausführungen hat dasselbe den Vorzug, daß es in beliebig geneigter Stellung, wie sie dem Stereotypeur am geeignetsten erscheint, festgestellt werden kann. In horizontaler Lage wird es durch einen vorn auf dem Fußgestell angeordneten federnden Riegel arretiert, wodurch die Handhabung des Instrumentes ungemein erleichtert und die Schnelligkeit der Arbeit sehr gefördert wird.

Das **Instrument *B a b x* ist außer mit der Spindel noch mit je 4 Seitenklammern versehen,** damit bei diesem großen Formate ein absolut genauer Verschluß von Ober- und Unterplatte hergestellt werden kann.

Für den Guß von schrifthohen Platten mit Hohlfuß wechselnden Formates liefere ich auf besonderen Wunsch und gegen billige Berechnung (Seite 46) lose Hohlfußeinlagen.

Bei allen Gießinstrumenten soll die zum Verschluß dienende Spindel beim Gießen nie fest, sondern nur leicht angezogen werden und ein heißes Instrument **niemals in geschlossenem,** sondern nur in geöffnetem Zustande erkalten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Gießfläche cm	Preis ℳ	Ein Cicero Gießwinkel mit Parallelstellung ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Electrum	**Bx 1**	34 × 45				75 × 90	200	160	0,5
Elementos	**Bx**	37 × 50				80 × 100	280	190	0,7
Elenaus	**Bax 1**	40 × 53				85 × 105	310	220	0,7
Elephant	**Bax**	42 × 56				95 × 110	350	250	0,8
Elfenbein	**Babx**	48 × 64				102 × 115	370	270	0,9

Die Preise verstehen sich inkl. zweier Gießkeile.

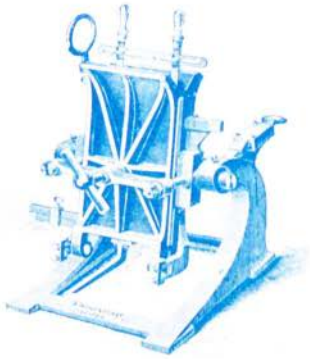
Preise von schrifthohen Gießwinkeln siehe Seite 46.

Auf Verlangen wird gegen Extraberechnung eine Vorwärme-Einrichtung, bestehend aus einer unter der Unterplatte des Instrumentes befestigten Gasheizvorrichtung, angebracht. Mehrpreis ℳ für *B x 1* u. *B x* und ℳ für *B a x 1*, *B a x* u. *B a b x*.

Sämtliche Größen sind meist vorrätig.

Gießinstrument II.

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten.



Entgegengesetzt dem Gießinstrument I, das eine zweckmäßige und auch bei den kombinierten Stereotypie-Apparaten bewährte Lagerung der Oberplatte besitzt und auch sonst in seiner äußeren Ausführung vereinfacht ist, statte ich das Gießinstrument II mit verstellbaren Schiebelagern und blank bearbeiteten Säulen aus.

Im übrigen gleicht dies Gießinstrument II dem vorbesprochenen Instrument I. Es besitzt ebenfalls stark verrippte Ober- und Unterplatte und wird mit geradem Deckel und einseitigem Gießmund an der Unterplatte gebaut, da letztere Ausführung bei Bearbeitung der fertigen Stereotypiplatten mittels der Kreissäge gewisse Vorteile bietet. — Auch dieses Gießinstrument hat vielen ähnlichen Apparaten gegenüber den Vorzug, daß es in beliebig geneigter Stellung, wie sie der Stereotypeur am geeignetsten erscheint, festgestellt werden kann. In horizontaler Lage wird es durch einen vorn auf dem Fußgestell angeordneten federnden Riegel arretiert.

Das **Instrument *Bab* ist außer mit Spindel noch mit je 4 Seitenklammern versehen**, damit bei diesem großen Format ein absolut genauer Verschluß von Ober- und Unterplatte hergestellt werden kann.

Bei allen Gießinstrumenten soll die zum Verschluß dienende Spindel beim Gießen nie fest, sondern nur leicht angezogen werden und ein heißes Instrument **nie in geschlossenem**, sondern nur in geöffnetem Zustande erkalten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Gießfläche cm	Preis ℛℳ	Ein Cicero-Gießwinkel mit Parallelstellung ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht ver-packt ca. kg	Gewicht unver-packt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Eioneous	**B 1**	34×45				75×90	220	170	0,5
Einsatz	**B**	37×50				80×100	290	200	0,7
Einsicht	**Ba 1**	40×53				85×105	325	230	0,7
Eleipon	**Ba**	42×56				95×110	360	260	0,8
Elektrisch	**Bab**	48×64				102×115	390	290	0,9

Die Preise verstehen sich inklusive zweier Gießkeile und zweier schrifthoher Lagerklötze.

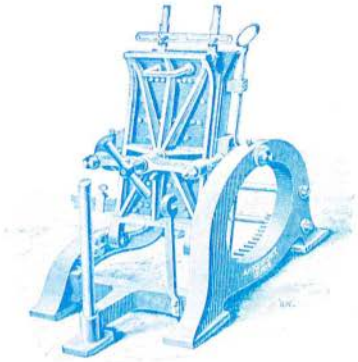
Preise von schrifthohen Gießwinkeln siehe Seite 46.

Für den Guß von schrifthohen Platten mit Hohlfuß wechselnden Formates liefere ich auf Wunsch und gegen billige Berechnung (Seite 46) lose Hohlfußeinlagen. Auf Verlangen wird gegen Extraberechnung eine Vorwärme-Einrichtung, bestehend aus einer unter der Unterplatte des Instrumentes befestigten Gasheizvorrichtung, angebracht. Mehrpreis ℛℳ für *B 1* und *B* und ℛℳ für *Ba 1*, *Ba* und *Bab*.

Sämtliche Größen sind meist vorrätig.

Universal-Gießinstrument.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Die Handhabung der Gießinstrumente mit großer Gießfläche ließ es wünschenswert erscheinen, neben der bisher bekannten Ausführung I und II noch einen weiteren Apparat zu besitzen, der auch nach dieser Richtung hin gewisse Vorteile bietet. Das obenstehend abgebildete Universal-Gießinstrument läßt sich trotz seiner großen Dimensionen und entsprechend starken Ausführung mit Leichtigkeit handhaben, weil es durch Gegengewicht ausbalanciert ist und mittels des links neben dem Einguß angebrachten Griffes in jeder Stellung arretiert werden kann. Dem Gießer ist also die Möglichkeit an die Hand gegeben, das Instrument in jede beliebig geneigte Stellung, die ihm zur Erzielung eines einwandfreien Gusses geboten erscheint, einzustellen.

Auch das Universal-Gießinstrument wird **mit geradem Deckel und einseitigem Gießmund an der Unterplatte geliefert,** da dadurch, wie schon im beschreibenden Texte der Gießinstrumente I und II gesagt, die Bearbeitung der Stereotypplatten auf der Kreissäge erleichtert wird. Die beiden größten Instrumente *Bb* und *Bc* sind außer Spindel auch noch mit je 4 Seitenklammern versehen, damit auch bei diesen großen Formaten ein genauer Verschluß von Oberund Unterplatte erzielt wird.

Bei allen Gießinstrumenten soll die zum Verschluß dienende Spindel beim Gießen nie fest, sondern nur leicht angezogen werden und ein heißes Instrument **nie in geschlossenem,** sondern nur in geöffnetem Zustande erkalten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Gießfläche cm	Preis ℳ	Ein Cicero-Gießwinkel mit Parallelstellung ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Elisabeth	**Bd**	40×53				80×100	450	350	0,75
Elsbeere	**Bb**	46×62				85×100	510	425	0,8
Elster	**Bc**	50×75				90×100	520	450	0,9

Die Preise verstehen sich inkl. zweier Gießkeile und zweier schrifthoher Lagerklötze.

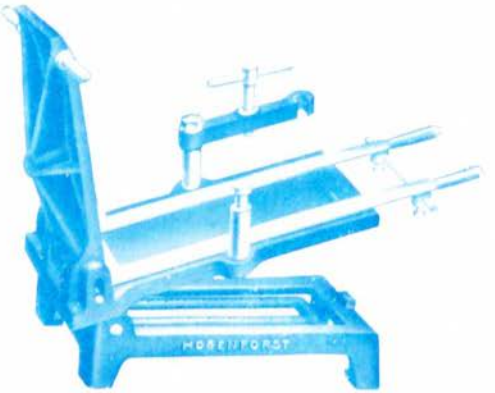
Preise von schrifthohen Gießwinkeln siehe Seite 46

Für den Guß von schrifthohen Platten mit Hohlfuß wechselnden Formates liefere ich auf Wunsch und gegen billige Berechnung (Seite 46) lose Hohlfußeinlagen.

Auf Verlangen wird gegen Extraberechnung eine Vorwärme-Einrichtung, bestehend aus einer unter der Unterplatte des Instrumentes befestigten Heizvorrichtung, angebracht. **Mehrpreis** ℳ für *Bd* und ℳ für *Bb* und *Bc*.

Spaltengießinstrument.

Figur 1. Spaltengießinstrument mit Gießer



Dieser Gießapparat dient zur Herstellung von Stereotypieplatten für kleinere Schriftformen z. B. einzelner Spalten, Klichees, Randlinien, Zeitungsstiefel usw.

Der Apparat wird zum Anwärmen für Gas- und auf Wunsch auch für elektrische Heizung geliefert.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Gießfläche innerhalb des Gießwinkels cm	Lichte Rahmenweite cm	Preis des Apparates mit Gießinstrument für Gasheizung ℳ	Verpackung der kompletten Einrichtung ℳ	Gewicht		Raumbedarf cm	Raumbedarf verpackt cbm
						verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg		
Elfo	**Bs**	14,5 × 40	17,5 × 43			100	62	30 × 78	0,16

Im Preise einbegriffen sind 2 Gießdiele.
Preis für elektrische Heizung auf Anfrage.

Extra berechnet werden:

1 **Bestoßzeug** mit Gerad- und Schrägfacettehobel. Auflagefläche 28 × 40 cm . . . . . ℳ
1 **Cicerogießwinkel** . . . . . „
1 **schrifthoher Gießwinkel** . . . . . „
1 **Schließrahmen** . . . . . „

Nachfolgend verzeichneten 5 Kostenanschlägen über komplette Stereotypie-Einrichtungen mit getrennten Apparaten bitte ich im Bedarfsfalle freundliche Beachtung zu schenken. Diese Zusammenstellungen, in denen die zweckdienlichsten Apparate und Utensilien Aufnahme fanden, sollen meiner verehrten Kundschaft die Wahl bei Neuanschaffungen erleichtern.

Kostenanschlag

für eine kleinere Einrichtung für Flachstereotypie mit getrennten Apparaten, für Werk- und auch Zeitungsdruckereien usw.

1 **Schmelzofen *Q*** mit Schutzhaube, für Herdfeuerung . . . . . *Rk*
Für Gasfeuerung siehe Seite 66.

1 **Trockenpresse *Lhg*** (resp. ***Lhd***, Tiegelgr. 45 × 52 cm, für Gasheiz. *Rk* , für Dampfheiz. „
Wird Herdfeuerung gewünscht, so ist entweder Trockenpresse *L* (Seite 54) oder auch der große Trockenapparat *Qr* (Seite 71) zu wählen. Wird letzterer vorgezogen, dann kommt der oben angeführte Schmelzofen *Q* und die folgende Arbeitsplatte *Lp* in Wegfall. Auch Trockenpresse *Lhv* mit Dampfselbsterzeugung (Seite 56) oder Trockenpresse mit verlängertem Fundament als Arbeitsplatte *Lhv* (Seite 57) kann gewählt werden.

1 **eiserne Arbeitsplatte *Lp***, nicht heizbar . . . . . „
Hierfür kann auch eine heizbare Arbeitsplatte (Seite 58 oder 56) gewählt werden.

1 **Gießinstrument *B1***, größte Gießfläche 34 × 45 cm . . . . . „
Hierfür kann eventuell auch das Gießinstrument *B1 I* (Seite 59) gewählt werden.

1 **Cicero-Gießwinkel** . . . . . „

1 **schrifthoher Gießwinkel** . . . . . „

2 **Stück breite Hohlfußleisten** . . . . . „

1 **Stück schmale Hohlfußleiste** . . . . . „

1 **Kreissäge *O*** für Fußbetrieb, Tischgröße 50 × 65 cm . . . . . „
Kreissägen anderer Konstruktion für Fuß- oder Kraftbetrieb (Seite 88–96).

1 **Bestoßzeug *Bed*** mit je 1 Gerad- und Schrägfacettehobel . . . . . „
Hierfür kann auch Kreissäge mit Bestoßzeug (Seite 94–96) gewählt werden.

1 **großer Schließrahmen**, 38 × 46 cm . . . . . „

1 **kleiner** „ 28 × 34 cm . . . . . „
Werden an Stelle dieser beiden Rahmen schrifthohe oder Schraubenschließrahmen (Seite 59) gewünscht, so erhöhen sich diese Preise dementsprechend.

1 **großer Gießlöffel** mit Stiel . . . . . „

1 **Krätzlöffel** mit Stiel . . . . . „

Rk

Zubehör an Material und Utensilien:

12 **Stück schrifthohe eiserne Anlegstege**, und zwar je 6 Stück 4 Cicero breit, 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero lang . . . . . *Rk*

1 **Werkzeugschrank**, mit Werkzeug . . . . . „

2 **Zinkbleche** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 40 × 57 cm . . . . . „

1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge . . . . . „

1 **Klopfbürste** mit Stiel . . . . . „

1 **harte Waschbürste** . . . . . „

1 **Talkierbürste** . . . . . „

1 **Plattenputzbürste** . . . . . „

1 **Ölbürste** . . . . . „

1 **Kleisterpinsel** . . . . . „

2 **harte Haartrockenfilze**, Format 40 × 57 cm . . . . . „

2 **weiche Wollentrockenfilze**, Format 40 × 57 cm . . . . . „

50 **Matrizentafeln A**, Format 38 × 50 cm . . . . . „

50 „ **B**, „ 38 × 50 cm . . . . . „
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierfür Stereotypiepapier sowie ein Kleistersieb (Seite 51) erforderlich.

100 **Bogen weißes Trockenfließpapier**, Format 48 × 56 cm . . . . . „

100 „ **Deckbogenpapier**, Format 38 × 50 cm . . . . . „

6 **große Büchsen Matrizenpulver** . . . . . „

3 **Büchsen Bunzenpulver** . . . . . „

2 „ **Tafelsoda** . . . . . „

1 **Büchse Talkum** . . . . . „

Rk

Gesamtpreis *Rk*

Auf Wunsch **150 kg bestes Stereotypmetall** à *Rk* (ohne Verbindlichkeit) *Rk* extra.

Vorstehende Einrichtung ist nur für Warmstereotypie bestimmt, soll dieselbe auch für Kaltstereotypie gebraucht werden, so muß anstatt des Schmelzofens *Q* oder *Qr* ein solcher *Qr* (Seite 66) oder anstatt des Trockenapparates *Qr* ein solcher *Qr* gewählt werden, auch ist dann noch ein Trockenrahmen (Seite 47) erforderlich.

Bei vorstehender Einrichtung sind die notwendigsten Apparate und Utensilien aufgeführt. — Ich möchte aber nicht unterlassen, darauf hinzuweisen, daß durch Anschaffung eines Matrizenkalanders, einer Schnellhobelmaschine, einer Drehbank, einer Bautingmaschine sowie der verschiedensten Fräsmaschinen usw. dieselbe wesentlich vervollständigt wird. — Antrieb durch Elektromotor ist bei den Maschinen zu bevorzugen, auch können die Apparate für elektrische Heizung eingerichtet werden.

Kostenanschlag

für eine mittlere Einrichtung für Flachstereotypie mit getrennten Apparaten, für Werk- und auch Zeitungsdruckereien usw.

1 **Schmelzofen** ***Q*** mit Schutzhaube, für Herdfeuerung (Für Gasfeuerung siehe Seite 64)	ℳ
1 **Trockenpresse** ***Mhg*** resp. ***Mhd***, Tiegelgröße 52 × 63 cm, für Gas- oder Dampfheizung	ℳ oder
Wird Herdfeuerung gewünscht, so ist entweder Trockenpresse *M* (Seite 84) oder auch der große Trockenapparat *Rc* (Seite 71) zu wählen. Wird letzterer vorgezogen, dann kommt der oben angeführte Schmelzofen *Q* und die folgende Arbeitsplatte *Mp* in Wegfall. Auch Trockenpresse *Mhx* mit Dampfselbsterzeugung (Seite 59) oder Trockenpresse mit verlängertem Fundament als Arbeitsplatte *Mhr* (Seite 57) kann gewählt werden.	
1 **eiserne Arbeitsplatte** ***Mp***, nicht heizbar	"
Hierfür kann auch eine heizbare Arbeitsplatte (Seite 55 oder 56) gewählt werden.	"
1 **Gießinstrument** ***B***, größte Gießfläche 37×50 cm	"
Hierfür kann eventuell auch das Gießinstrument *Bv* (Seite 73) gewählt werden.	"
1 **Cicero-Gießwinkel**	"
1 **schrifthoher Gießwinkel**	"
2 **Stück breite Hohlfußleisten**	"
1 **Stück schmale Hohlfußleiste**	à ℳ "
1 **Kreissäge** ***O*** für Fußbetrieb, Tischgröße 56×65 cm	"
Kreissägen anderer Konstruktion für Fuß- oder Kraftbetrieb (Seite 88—97.)	"
1 **Bestoßzeug** ***D*** mit je 1 Gerad- und Schrägfacettehobel	"
Hierfür kann auch Kreissäge mit Bestoßzeug (Seite 94—96) gewählt werden.	"
1 **großer Schließrahmen** 46×59 cm	"
1 **kleiner** " 28×34 cm	"
Werden an Stelle dieser beiden Rahmen schrifthohe oder Schraubenschließrahmen (Seite 59) gewünscht, so erhöhen sich die Preise dementsprechend.	
1 **großer Gießlöffel** mit Stiel	"
1 **Krätzlöffel** mit Stiel	"
	ℳ

Zubehör an Material und Utensilien:

42 **Stück schrifthohe eiserne Anlegstege,** und zwar je 6 Stück 4 Cicero breit, 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero lang	ℳ
1 **Werkzeugschrank** mit Werkzeug	"
2 **Zinkbleche** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 40×60 cm	"
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge	"
1 **Klopfbürste** mit Stiel	"
1 **harte Waschbürste**	"
1 **Talkierbürste**	"
1 **Plattenputzbürste**	"
1 **Ölbürste**	"
1 **Kleisterpinsel**	"
2 **harte Haartrockenfilze,** Format 50×70 cm	"
2 **weiche Wollentrockenfilze,** Format 50×70 cm	"
50 **Matrizentafeln A,** Format 38×50 cm	"
50 " **B,** Formt 38×50 cm	"
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierfür Stereotypiepapier sowie 1 Kleistersieb (Seite 51) erforderlich.	
100 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 48×56 cm	"
100 " **Deckbogenpapier,** Format 38×50 cm	"
6 **große Büchsen Matrizenpulver**	"
3 **Büchsen Bunzenpulver**	"
2 " **Tafelsoda**	"
1 **Büchse Talkum**	"
	ℳ

Gesamtpreis ℳ

Auf Wunsch **150 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ (ohne Verbindlichkeit) ℳ extr

Vorstehende Einrichtung ist nur für Warmstereotypie bestimmt; soll dieselbe auch für Kaltstereotypie gebraucht werden, s muß anstatt des Schmelzofens *Q* oder *Qr* ein solcher *Qc* (Seite 66) oder anstatt des Trokenapparates *Rc* ein solcher *Rc* gewählt werden, auch ist dann noch ein Trockenrahmen (Seite 47) erforderlich.

Bei vorstehender Einrichtung sind die notwendigsten Apparate und Utensilien aufgeführt. — Ich möchte aber nicht unte lassen, darauf hinzuweisen, daß durch Anschaffung eines Matrizenkalanders, einer Schnellhobelmaschine, einer Drehban einer Rautingmaschine sowie der verschiedensten Fräsmaschinen usw. dieselbe wesentlich vervollständigt wird. — Antrie durch Elektromotor ist bei den Maschinen zu bevorzugen, auch können die Apparate für elektrische Heizung eingerichtet werde

Kostenanschlag

für eine größere Einrichtung für Flachstereotypie mit getrennten Apparaten, für größere Werk- und auch Zeitungsdruckereien etc.

		ℳ
1	**Schmelzofen *R*** mit Schutzhaube, für Herdfeuerung (Für Gasfeuerung siehe Seite 64.)	
1	**Trockenpresse *Mhg*** resp. ***Mhd***, Tiegelgröße 52×63 cm, für Gas- oder Dampfheizung ℳ oder	„
	Wird Herdfeuerung gewünscht, so ist entweder Trockenpresse *M* (Seite 54) oder auch der große Trockenapparat *Re* (Seite 71) zu wählen. Wird letzterer vorgezogen, dann kommt der oben angeführte Schmelzofen *R* und die folgende Arbeitsplatte *Mp* in Wegfall. Auch Trockenpresse *Mhs* mit Dampfselbsterzeugung (Seite 58) oder Trockenpresse mit verlängertem Fundament als Arbeitsplatte *Mhr* (Seite 57) kann gewählt werden.	„
1	**eiserne Arbeitsplatte *Mp***, nicht heizbar	„
	Hierfür kann auch eine heizbare Arbeitsplatte (Seite 55 oder 56) gewählt werden.	„
1	**Gießinstrument *Ba***, größte Gießfläche 42×56 cm	„
	Hierfür können eventuell auch die Gießinstrumente *Bcr* und *Bd* (Seite 73 und 75) gewählt werden.	„
1	**Cicero-Gießwinkel**	„
1	**schriftfoher Gießwinkel** à ℳ	„
2	**Stück breite Hohlfußleisten** „ „	„
2	„ **schmale Hohlfußleisten**	„
1	**Kreissäge *OO*** für Fußbetrieb, Tischgröße 65×75 cm	
	Kreissägen anderer Konstruktion für Fuß- oder Kraftbetrieb (siehe Seite 88—97).	„
1	**Bestoßzeug *Da*** mit je einem Gerad- und Schrägfacettehobel	„
	Hierfür kann auch Kreissäge mit Bestoßzeug (Seite 94—96) gewählt werden.	„
1	**großer Schließrahmen** 46×59 cm	„
1	**kleiner** „ 28×34 „	
	Werden an Stelle dieser beiden Rahmen schriftfohe oder Schraubenschließrahmen (Seite 59) gewünscht, so erhöhen sich diese Preise dementsprechend.	„
1	**große Gießkelle** mit 2 Griffen, *R 12*, 35 kg Metall fassend	„
1	**großer Gießlöffel** mit Stiel	„
1	**Krätzlöffel** mit Stiel	ℳ

Zubehör an Material und Utensilien:

		ℳ
42	**Stück schriftfohe eiserne Anlegstege**, und zwar je 6 Stück 4 Cicero breit, 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero lang	„
1	**Werkzeugschrank** mit Werkzeug	„
2	**Zinkbleche** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 50×60 cm	„
1	**Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge	„
1	**Klopfbürste** mit Stiel	„
1	„ ohne „	„
1	**harte Waschbürste**	„
1	**Talkierbürste**	„
1	**Plattenputzbürste**	„
1	**Oelbürste**	„
1	**breiter Kleisterpinsel**	„
1	**schmaler** „	„
3	**harte Haartrockenfilze**, Format 50×70 cm	„
4	**weiche Wollentrockenfilze**, Format 50×70 cm	„
100	**Matrizentafeln A**, Format 50×64 cm	„
100	„ **B**, „ 50×64 „	
	Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierfür Stereotypiepapier sowie ein Kleister-sieb (Seite 51) erforderlich.	„
200	**Bogen weißes Trockenfließpapier**, Format 48×56 cm	„
200	„ **Deckbogenpapier**, Format 50×64 cm	„
25	**kg Matrizenpulver**	„
5	**Büchsen Bunzenpulver**	„
2	„ **Tafelsoda**	„
2	„ **Talkum**	ℳ

Gesamtpreis ℳ

Auf Wunsch **200 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ (ohne Verbindlichkeit) ℳ extra.

Vorstehende Einrichtung ist nur für Warmstereotypie bestimmt; soll dieselbe auch für Kaltstereotypie gebraucht werden, so muß anstatt des Schmelzofens *R* oder *Re* ein solcher *Re* (Seite 66) oder anstatt des Trockenapparates *Re* ein solcher *Rec* gewählt werden, auch ist dann noch ein Trockenrahmen (Seite 41) erforderlich.

Bei vorstehender Einrichtung sind die notwendigsten Apparate und Utensilien angeführt. — Ich möchte aber nicht unterlassen, darauf hinzuweisen, daß durch Anschaffung eines Matrizenkalanders, einer Schnellhobelmaschine, einer Drehbank, einer Rautingmaschine sowie der verschiedensten Fräsmaschinen etc. dieselbe wesentlich vervollständigt wird. — Antrieb durch Elektromotor ist bei den Maschinen zu bevorzugen, auch können die Apparate für elektrische Heizung eingerichtet werden.

Kostenanschlag

für eine große Einrichtung für Flachstereotypie mit getrennten Apparaten,
für große Werk- und auch Zeitungsdruckereien usw.

RM

1 Schmelzofen *S* mit Schutzhaube, für Herdfeuerung
Für Gasheizung siehe Seite 64.

1 Trockenpresse *Nhg* resp. ***Nhd***, Tiegelgröße 64×79 cm für Gas- oder Dampf- oder Heizung *RM*
Wird Herdfeuerung gewünscht, so ist entweder Trockenpresse *N* (S. 54) oder auch der große Trockenapparat *Sr* (S. 71) zu wählen. Wird letzterer vorgezogen, dann kommt der oben angeführte Schmelzofen *S* und die folgende Arbeitsplatte *Np* in Wegfall. Auch Trockenpresse *Nhg* mit Dampfselbsterzeugung (Seite 80) oder Trockenpresse mit verlängertem Fundament als Arbeitsplatte *Np* (S. 57) kann gewählt werden.

1 eiserne Arbeitsplatte *Np*, nicht heizbar
Hierfür kann auch eine heizbare Arbeitsplatte (Seite 58 oder 59) gewählt werden.

1 Gießinstrument *Bab*, größte Gießfläche 48×64 cm
Auch die Gießinstrumente *BaS* und *BbS* (Seite 73 und 75) können gewählt werden.

1 Cicero-Gießwinkel
1 schrifthoher Gießwinkel *à RM*
3 Stück breite Hohlfußleisten
2 „ schmale Hohlfußleisten
1 Kreissäge *OR* für Fußbetrieb, Tischgröße 70×85 cm
Kreissägen anderer Konstruktionen für Fuß- oder Kraftbetrieb siehe Seite 88–90.
1 Bestoßzeug *Db* mit je einem Gerad- und Schrägfacettehobel
2 große Schließrahmen 57×69 cm
1 kleiner Schließrahmen 28×34 cm
Werden an Stelle der großen Rahmen schrifthohe oder Schraubenschließrahmen (Seite 50) gewünscht, so erhöhen sich diese Preise dementsprechend.
1 große Gießkelle mit 2 Griffen, *R 12*, 35 kg Metall fassend *RM*
1 großer Gießlöffel mit Stiel
1 Krätzlöffel mit Stiel

Zubehör an Material und Utensilien:

84 Stück schrifthohe eiserne Anlegstege, und zwar je 12 Stück 4 Cicero breit, 4, 8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero lang *RM*
1 Werkzeugschrank mit Werkzeug
2 Zinkbleche zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 50×75 cm
1 Bunzenstreicher mit Kautschukzunge
1 Klopfbürste mit Stiel
1 „ ohne Stiel
2 harte Waschbürsten
1 Talkierbürste
1 Plattenputzbürste
1 Ölbürste
1 breiter Kleisterpinsel
1 schmaler Kleisterpinsel
6 harte Haartrockenfilze, Format 58×75 cm
6 weiche Wollentrockenfilze, Format 60×70 cm
1 Kleistersieb
100 Matrizentafeln A, Format 50×76 cm
100 „ B, „ 50×76 „
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierfür Stereotypiepapier erforderlich (Seite 51).

200 Bogen weißes Trockenließpapier, Format 48×56 cm
200 „ Deckbogenpapier, Format 50×76
50 kg Matrizenpulver
15 „ Bunzenpulver
4 Büchsen Tafelsoda
3 „ Talkum

Gesamtpreis *RM*

Auf Wunsch **300 kg bestes Stereotypmetall** à *RM* (ohne Verbindlichkeit) *RM*

Vorstehende Einrichtung ist nur für Warmstereotypie bestimmt; soll dieselbe auch für Kaltstereotypie gebraucht so muß anstatt des Schmelzofens *S* oder *Sr* ein solcher *Sr* (Seite 66) oder anstatt des Trockenapparates *Sr* e *Sre* gewählt werden; auch ist dann noch ein Trockenrahmen (Seite 47) erforderlich.

Bei vorstehender Einrichtung sind die notwendigsten Apparate und Utensilien aufgeführt. — Ich möchte aber n lassen, darauf hinzuweisen, daß durch Anschaffung eines Matrizenkalanders, einer Schnellhobelmaschine, einer einer Rautingmaschine sowie der verschiedensten Fräsmaschienen etc. dieselbe wesentlich vervollständigt wird. — A Elektromotor ist bei den Maschinen zu bevorzugen, auch können die Apparate für elektrische Heizung eingerich

Kostenanschlag

für eine größte Einrichtung für Flachstereotypie mit getrennten Apparaten,
für große Werk- und auch Zeitungsdruckereien usw.

1 **Schmelzofen** ***U s*** mit Schutzhaube für Herdfeuerung (vielleicht auch dafür ein kleinerer Schmelzofen *T s*) . . . . . ℳ
(Für Gasheizung siehe Seite 64.)
1 **Trockenpresse** ***N h a g*** oder ***N h a d,*** Tiegelgröße 66×87 cm, für Gas- oder Dampf- . . . . . ℳ oder „
heizung . . . . . .
Wird Herdfeuerung gewünscht, so ist entweder Trockenpresse *N o* (Seite 54) oder auch der große Trocken-
apparat *T c* (Seite 71) zu wählen. Wird letzterer vorgezogen, dann kommt der oben angeführte Schmelzofen *U s*
resp. *T s* und die folgende Arbeitsplatte *N pr* in Wegfall. Auch Trockenpresse *N hus* mit Dampfselbsterzeugung
(S. 58) oder Trockenpresse mit verlängertem Fundament als Arbeitsplatte *N hur* (S. 57) kann gewählt werden. „
1 **eiserne Arbeitsplatte** ***N p a,*** nicht heizbar . . . . . „
Hierfür kann auch eine heizbare Arbeitsplatte (Seite 55 oder 56) gewählt werden.
1 **Gießinstrument** ***B c,*** größte Gießfläche 50×75 cm . . . . . „
1 **Cicero-Gießwinkel** . . . . . „
1 **schriftfoher Gießwinkel** . . . . . „
3 **Stück breite Hohlfußleisten** . . . . . „
3 „ **schmale Hohlfußleisten** . . . . . „
1 **Kreissäge** ***O R*** für Fußbetrieb, Tischgröße 70×85 cm . . . . . „
oder Kreissäge mit mechanisch angetriebenem Bestoßhobel, sowie Kreissägen anderer Konstruktionen
für Fuß- und Kraftbetrieb (siehe Seite 88—97).
1 **Bestoßzeug** ***D b*** mit je einem Gerad- und Schrägfacettehobel . . . . . „
2 **große Schließrahmen** 59×75 cm . . . . . „
1 **kleiner Schließrahmen** 28×34 cm . . . . . „
Werden an Stelle der großen Rahmen schriftfohe oder Schraubenschließrahmen (Seite 59) gewünscht,
so erhöhen sich die Preise dementsprechend.
1 **große Gießkelle** mit 3 Griffen, *R 16,* 55 kg Metall fassend . . . . . „
1 „ „ „ 2 „ *R 12,* 35 „ „ „ . . . . . „
1 **großer Gießlöffel** mit Stiel . . . . . „
1 **Krätzlöffel** mit Stiel . . . . . „

Zubehör an Material und Utensilien: ℳ

84 **Stück schriftfohe eiserne Anlegstege,** und zwar je 12 Stück 4 Cicero breit, 4, ... ℳ
8, 12, 16, 20, 24 und 40 Cicero lang . . . . . „
1 **Werkzeugschrank** mit Werkzeug . . . . . „
4 **Zinkbleche** zum Streichen und Feuchthalten der Matrizen, Format 55×80 cm . . . . . „
1 **Bunzenstreicher** mit Kautschukzunge . . . . . „
2 **Klopfbürsten** mit Stiel . . . . . „
1 **Klopfbürste** ohne Stiel . . . . . „
2 **harte Waschbürsten** . . . . . „
2 **Plattenputzbürsten** . . . . . „
2 **Ölbürsten** . . . . . „
2 **Talkierbürsten** . . . . . „
2 **breite Kleisterpinsel** . . . . . „
1 **schmaler Kleisterpinsel** . . . . . „
6 **harte Haartrockenfilze,** Format 58×80 cm . . . . . „
6 **weiche Wollentrockenfilze,** Format 60×80 cm . . . . . „
1 **Kleistersieb** . . . . . „
100 **Matrizentafeln A,** Format 50×76 cm . . . . . „
100 „ **B,** „ 50×76 „ . . . . . „
Falls die Matrizentafeln selbst hergestellt werden sollen, ist hierfür Stereotypiepapier erforderlich (S. 51).
200 **Bogen weißes Trockenfließpapier,** Format 48×56 cm . . . . . „
200 „ **Deckbogenpapier,** Format 50×76 cm . . . . . „
50 **kg Matrizenpulver** . . . . . „
15 „ **Bunzenpulver** . . . . . „
4 **Büchsen Tafelsoda** . . . . . „
3 „ **Talkum** . . . . . „

Gesamtpreis ℳ (ohne Verbindlichkeit) ℳ extra.

Auf Wunsch **300 kg bestes Stereotypmetall** à ℳ

Vorstehende Einrichtung ist nur für Warmstereotypie bestimmt, soll dieselbe auch für Kaltstereotypie gebraucht werden, so muß anstatt des Schmelzofens *U s* oder *U sc* ein solcher *U c* (Seite 66) gewählt werden, auch ist dann noch ein Trockenrahmen (Seite 47) erforderlich. Vorstehende 5 Kostenanschläge entsprechen Stereotypieeinrichtungen, bei welchen die Mater geklopft wird. Wünscht man die Matern mittels **Kalander** (Seite 83—86) herzustellen, so ist ein solcher nebst den dazugehörigen Kalandermatrizen (Seite 52) notwendig. Ein solcher Kalander kann auch bei Anwendung der Trockenstereotypie Trockenmatrizentafeln Seite 53.

Bei vorstehender Einrichtung sind die notwendigsten Apparate und Utensilien aufgeführt. Ich möchte aber nicht unterlassen, darauf hinzuweisen, daß durch Anschaffung eines Matrizenkalanders, einer Schnellhobelmaschine, einer Drehbank, einer Rautingmaschine sowie der verschiedensten Fräsmaschinen etc. dieselbe wesentlich vervollständigt wird. Antrieb durch Elektromotor ist bei den Maschinen zu bevorzugen, auch können die Apparate für elektrische Heizung eingerichtet werden.

zum Prägen der Matrizen verwendet werden.

6

Für Zeitungsdruckereien, in welchen mittels Rotationsmaschine gedruckt wird, ist eine

Flachstereotypie

nicht unbedingt notwendig, doch sehr zu empfehlen, weil durch das Stereotypieren von stehenden Inseraten, Tabellen usw. Zeit und Geld gespart wird. Da derartige Druckereien alle sonstigen Apparate und Utensilien bereits besitzen, beschränkt sich eine solche Einrichtung auf folgende Gegenstände:

1 Gießinstrument, entsprechend dem Zeitungsformat, angenommen *Ba*, Gießfläche 42×56 cm	*Rk*
1 Cicero-Gießwinkel	„
1 schrifthoher Gießwinkel	„
1 Bestoßzeug *Da* mit einem Gerad- und Schrägtacettehobel und mit in Führungen laufender Rückensäge	„
1 Schließrahmen, 28×34 cm	„
1 Sortiment schrifthohe eiserne Anlegstege	„
	Rk

Durch Anschaffung einer Kreissäge mit Bestoßzeug kann diese Einrichtung wesentlich komplettiert werden und bleibt dann das oben angeführte Bestoßzeug zurück.

Außerdem sind für die

Rundstereotypie

noch folgende Utensilien und **Materialien erforderlich,** deren Quantum und Größe sich nach Auflage und Format richtet, und welche ich in den besten Qualitäten liefere:

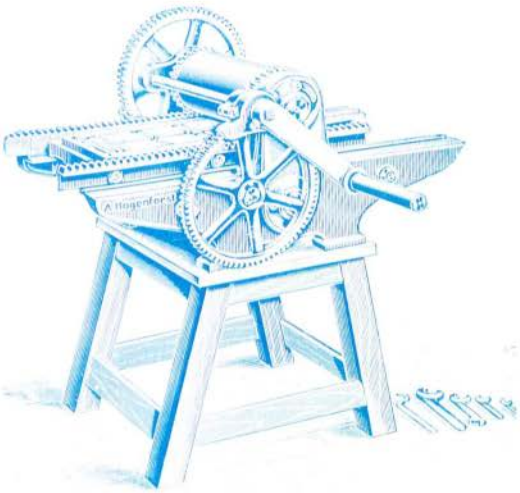
Stereotypiepapiere oder **Matrizentafeln *C*** — **Matrizenpulver** — **Trockenfilze,** weich und hart — **Klopfbürste** mit Stiel — **Klopfbürste** ohne Stiel — **Waschbürsten** — **Kleisterpinsel,** schmal — **Kleisterpinsel,** breit — **Ölbürste** — **Talkierbürste** — **Zinkbleche** — **Stereotypmetall.**

III. Hilfsmaschinen für Stereotypie, Galvanoplastik und Chemigraphie.

Matrizen-Kalander

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Aufstellung eines Matrizen-Kalanders kann Stereotypie-Werkstätten, gleichviel ob sie mit kombinierten oder getrennten Apparaten arbeiten, nicht warm genug empfohlen werden. Man erzielt damit in wesentlich kürzerer Zeit nicht nur viel schärfere Matern, als dies durch Klopfen überhaupt möglich ist, sondern schont auch die Schrift. Hervorgehoben sei auch, daß der Kraftverbrauch und die Anschaffungskosten wesentlich geringer sind als bei Prägepressen. Der nebenstehend abgebildete Matrizen-Kalander, der für Naß- und Trockenstereotypie gleich vorteilhaft verwendbar ist, zeichnet sich durch stabile Konstruktion aus und erfreut sich wie meine sämtlichen sonstigen Kalander besonders um deswillen großer Beliebtheit, weil die Oberwalze infolge exzentrischer Druckstellung auf eine beliebige Prägestärke einstellbar ist. Obiger kleiner Kalander wird entweder auf irgend einen Arbeitstisch oder auf ein hölzernes Untergestell lt. Abbildung montiert.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Donaque	**MF**	45×60			100×110	550	440	1,6

Ein Untergestell aus Holz hierzu ℳ extra.

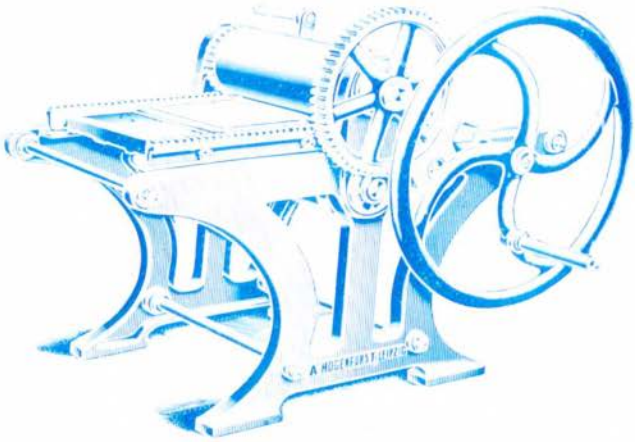
Gebrauchsanweisung siehe Seite 52. Schutzvorrichtungen kosten extra ℳ

Schrifthöhe bitte ich bei Bestellung zu bemustern.

Matrizen-Kalander

für Handbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Allen Stereotypie-Werkstätten, denen das Format des kleinen *MG*-Kalanders nicht genügt und die einen noch stärker konstruierten Kalander für Handbetrieb aufzustellen beabsichtigen, kann der vorstehend abgebildete bestens empfohlen werden.

Dieser Matrizen-Kalander besitzt ebenfalls die bewährte und beliebte exzentrische Druckstellung, die eine Regulierung der Prägestärke gestattet und ist für Naß- und Trockenstereotypie gleich vorteilhaft verwendbar.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Donatif	**MG**	55 × 85			125 × 160	1083	865	2,5
Dorade	**MGa**	60 × 90			135 × 160	1150	920	2,7

Gebrauchsanweisung siehe Seite 52.

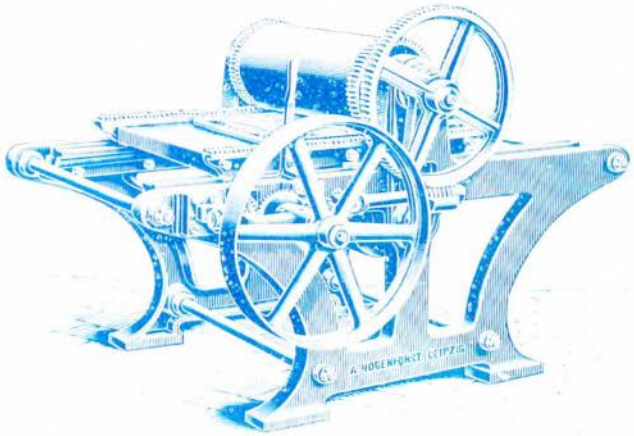
Schutzvorrichtungen kosten extra ℳ ...

Schrifthöhe bitte ich bei Bestellung zu bemustern.

Matrizen-Kalander

für Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Dieser für Kraftbetrieb eingerichtete Kalander entspricht in der Allgemeinkonstruktion meinem Handbetriebskalander. Er ist, wie auch die Abbildung zeigt, sehr stabil gebaut und seiner hohen Leistungsfähigkeit wegen für Zeitungsdruckereien fast unentbehrlich.

Ein besonderer Vorzug dieses Kraftbetriebs-Kalanders ist auch der, daß **sein Tisch in beiden Endstellungen automatisch stillgesetzt wird.** Bei diesem Kalander gibt es also keinen leeren Gang, da die neuen Matern abwechslungsweise vorn und hinten eingelegt werden können.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Dorotea	**MJ**	45 × 75			115 × 140	800	600	2,6
Dragende	**MK**	56 × 85			125 × 160	1050	850	3
Draglia	**MKa**	61 × 90			132 × 160	1300	1050	3,2
Dragoman	**ML**	68 × 95			140 × 200	1900	1510	3,5
Dragonade	**MO**	80 × 120			155 × 250	2300	1950	4

Für Hand- und Kraftbetrieb erhöhen sich die Preise für *MJ* bis *ML* um ℳ
bei *MO* um ℳ

Gebrauchsanweisung siehe Seite 52.

Bei den Kalandern *ML* und *MO* ist es empfehlenswert, einen Montagebock mitzubestellen, welcher mit ℳ extra berechnet wird.

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor verursacht keine Preiserhöhung.

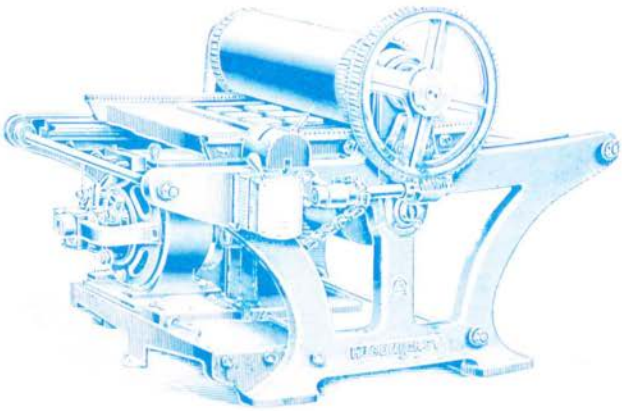
Schutzvorrichtungen kosten extra für *MJ*–*MKa* ℳ für *ML*–*MO* ℳ

Bei Bestellung bitte ich um Bemusterung der Schrifthöhe.

Matrizen-Kalander

mit Einrichtung für direkten Antrieb durch einen in das Gestell ein gebauten Elektromotor mit Anlasser.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Einrichtung ist insbesondere da vorteilhaft, wo in der Breite des Kalanders sehr dem Platz gespart werden muß, da die große Antriebriemenscheibe mit konischem Rädervorgele Kuppelung und der Antriebbock, welche an den gewöhnlichen Kalandern für Kraftbetrieb n wendig sind, in Wegfall kommen. Der Elektromotor ist hierbei innerhalb des Gestells auf ei Fundamentplatte montiert und geschieht der Antrieb von ihm mittels Rohhauttrieb. Im übrig entsprechen diese Kalander in ihrer Verwendbarkeit meinen Kalandern für Kraftbetrieb, sie s ebenfalls sowohl bei Vorwärts- wie bei Rückwärtsgang mit selbsttätiger Ausrückung ausgestat

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundament-Größe cm	Preis inkl. Elektromotor und Anlasser usw. ℛℳ	Verpackung ℛℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbe verpac ca. cb
Dragonder Drahtet	**M L m**	68×95			115×200	2150	1750	3,4
	M O m	80×120			130×250	2500	2050	3,9

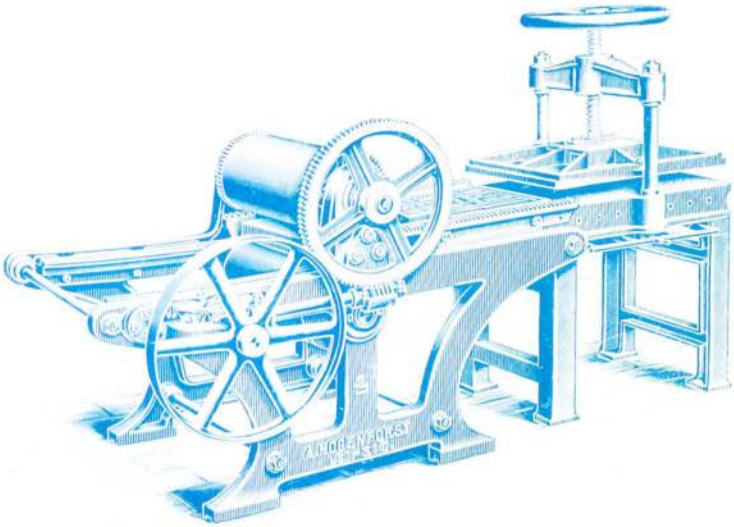
Schutzvorrichtungen kosten ℛℳ

Bei Bestellung ist sowohl die Voltzahl, Periodenzahl und die Stromart anzugeben, als auch die Schrifthöhe zu bemes

Matrizen-Kalander für Kraftbetrieb

mit Trockenpresse zur Naß-Stereotypie.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Eine vorzügliche Einrichtung für Naß-Stereotypie ist die unmittelbare Verbindung eines Matrizen-Kalanders für Hand- oder Kraftbetrieb mit einer Trockenpresse für Dampf- oder Gas-heizung, wie vorstehende Abbildung zeigt. Es wird hierdurch, was besonders in Zeitungsbetrieben zur Geltung kommt, eine außerordentliche Zeitersparnis herbeigeführt, außerdem wird die Schrift geschont und, da die Platten viel gleichmäßiger als beim Schlagen mit der Bürste ausfallen, ein schönerer Druck erzielt.

Kreissägen.

Die von mir gebauten Kreissägen, die sich durch vorzügliche und dauerhafte Ausführung auszeichnen, sind trotz billigen Preises in ihrer Leistungsfähigkeit unübertroffen. Zur Erzielung eines möglichst leichten Ganges läuft die Sägewelle der nur für Fußbetrieb eingerichteten Kreissägen in gehärteten Stahlspitzen. Bei allen für Kraftbetrieb eingerichteten Kreissägen dagegen liegt die Sägewelle in Weißmetall-Lagern, die so angeordnet sind, daß das Sägeblatt ausgewechselt werden kann, ohne daß irgendwelche sonstige Demontage der Maschine nötig würde.

Der Tisch der Kreissägen I, II, III, IV und VI ist mit Scharnieren versehen, so daß derselbe entweder zum Unterschneiden von Galvanos usw. schräg gehoben und mittels Stellspindel und Gegenmutter wieder festgestellt oder auch aufgeklappt und die Säge ganz freigelegt werden kann. An sämtlichen Kreissägen mit Ausnahme der vereinfachten Modelle Ia, IIa und IVa wird auf Wunsch eine horizontale Tischverstellung angebracht. Mittels letzterer kann der Tisch so gehoben und wieder festgestellt werden, daß die Säge unterhalb der horizontalen Tischoberfläche zu liegen kommt. Hierdurch wird die ganze Fläche des Tisches frei und derselbe kann als Arbeitstisch Verwendung finden, wobei der Arbeiter selbst vor Verletzung geschützt ist. Bei meinen Kreissägen VI mit Schnellbohrmaschine und Decoupiersäge ist diese horizontale Tischverstellung infolge der Kombination unentbehrlich und deshalb im Preise einbegriffen.

Die Schutzvorrichtungen gegen abfliegende Metallspäne sind an allen Kreissägen zur bequemen Beobachtung des Schnittes mit einer Glasscheibe versehen und gestattet ihre seitliche Befestigung auch das Zerschneiden größerer Platten.

Aus nachstehendem ist die Vielseitigkeit meiner Kreissägen zu ersehen und wird jeder Betrieb, sei es Chemigraphie, Stereotypie oder Galvanoplastik usw., eine für seine Zwecke passende, wirklich praktische und moderne Kreissäge als Hilfsmaschine vorfinden.

Kreissäge Ia

für Fußbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Die Kreissägen dieser in der Allgemein-Konstruktion vereinfachten Type leisten trotz ihrer Billigkeit ganz Vorzügliches. Sie sind gleich meinen sonstigen Fabrikaten stabil und sorgfältigst gebaut und bilden deshalb eine wertvolle Hilfsmaschine für alle graphischen Betriebe. Die laut vorstehender Beschreibung an den Kreissägen der Typen I, II, III, IV und VI im Maschinenpreise einbegriffene Einrichtung zum Schrägstellen des Tisches, welche beim **Unterschneiden** von Galvanos von Wert ist, wird bei dieser Maschine nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung von ℳ mitgeliefert. Die Einrichtung der horizontalen Tischverstellung wird an dieser vereinfachten Kreissäge nicht angebracht.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Preis für Fußbetrieb ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Eunabo	**Ox**	56 × 65			80 × 70	220	150	0,7
Eunadis	**OOx**	65 × 75			80 × 75	235	160	1,0

Im Preise einbegriffen ist 1 Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos sowie die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne.

1 zweites Sägeblatt	ℳ	extra
1 Sägeblatt für Holz	„	„
Riemen- und Schwungradverkleidung	„	„

Der Riemen von der Maschinenscheibe zur Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Kreissäge IIa

für Kraftbetrieb.

Eingeb. Kraftbetrieb — Schutzvorrichtung erhöht

Dieser Kreissägentyp korrespondiert mit dem auf Seite 89 besprochenen Typ Ia. Er stellt also auch eine vereinfachte Ausführung der nachfolgend dargestellten Kraftbetriebs-Kreissäge II dar. Die Einrichtung zum Schrägstellen des Tisches wird gegen Mehrberechnung von ℳ [illegible] mitgeliefert. Horizontale Tischverstellung sowie selbsttätige Bremse wird hieran nicht angebracht.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Eupoluxa	**Odx**	56 × 65			80 × 60	200	130	0,7
Eupurad	**OQdx**	65 × 75			85 × 65	210	140	1,0

Im Preise einbegriffen ist ein Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos sowie die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne.

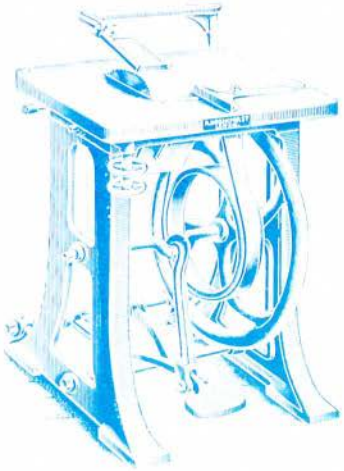
1 zweites Sägeblatt . . . . . ℳ extra.
1 Sägeblatt für Holz . . . . . „ „

Der Riemen zwischen Maschinenscheibe und Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeliefert.
Der Antrieb ist von oben vorgesehen; wird er von unten gewünscht, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Kreissäge I

mit und ohne horizontaler Tischverstellung, für Fuß- und Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese stark konstruierte Kreissäge dient zum Zerschneiden und Beschneiden von Stereotypieplatten, Galvanos, Holz, Zink, Kupfer- und Messingplatten. Sie besitzt, wie schon auf Seite 88 gesagt, die Einrichtung zum Schrägstellen des Tisches, eine seitlich angebrachte und mit Glasplatte versehene Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne, und kann auf Wunsch und gegen Extraberechnung auch mit **horizontaler Tischverstellung** ausgestattet werden.

Telegraph. Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei	vier						
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	für Fußbetrieb ℳ	für Fuß- u. Kraftbetrieb ℳ	für Fuß- u. elektr. Antrieb ℳ	nur für direkten elektr. Antrieb ℳ	Verpackung für Ausfuhrung Nr. 1, 3, 4 ℳ	Verpackung für Ausfuhrung Nr. 5 ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Eunomius	**O**	56 × 65							80 × 75	280	215	0,7
Euphrates	**OQ**	65 × 75							95 × 75	300	230	1,0
Eupolis	**OR**	70 × 85							105 × 75	350	270	1,2

Im Preise ist ein Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos sowie die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne einbegriffen.

1 zweites Sägeblatt . . . . . ℳ extra

1 Sägeblatt nur für Holz . . . . . „ „

1 Sägeblatt für Zink und Kupfer . . . . . „ „

Für Einrichtung der Kreissägen mit horizontaler Tischverstellung erhöhen sich deren Preise um ℳ

Mehrpreis für selbsttätige Bremse bei Kraftbetrieb ℳ

Riemen- und Schwungradverkleidung kosten ℳ extra.

Der Riemen zwischen Maschinenscheibe und Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeliefert.

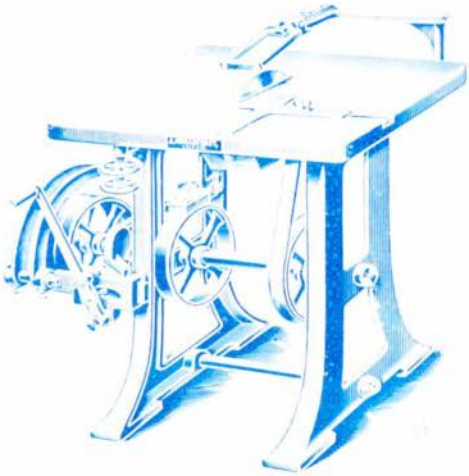
Bei Kreissägen für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; wird Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei der Bestellung anzugeben.

Viele Hundert Kreissägen bereits geliefert.

Kreissäge II

mit und ohne horizontaler Tischverstellung, für Kraftbetrieb, mit und ohne selbsttätiger Bremse.

(Eigene Konstruktion — Geschmack erhalten)



Diese Kreissäge entspricht in ihrer Allgemein-Konstruktion meiner Kreissäge I, wird aber abweichend von jener **nur** für Kraftbetrieb eingerichtet geliefert. Ihr Anwendungsgebiet ist das gleiche wie bei jener und auch hinsichtlich ihrer Ausstattung stimmt sie mit der Kreissäge I überein, da sie ebenfalls mit Einrichtung zum Tischschrägstellen und der Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne ausgestattet wird. Auch die horizontale Tischverstellung kann auf Wunsch und gegen Extraberechnung angebracht werden. Näheres über diese Einrichtungen ist auf Seite 88 gesagt.

Telegraph. Zusatzbezeichnung			eins	zwei			Gewicht		Raumbedarf
			Preis						
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	d. i. Transmissionsantrieb eingerichteten ℳ	d. i. dir. elektr. Antrieb Maschinen ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	verpackt ca. cbm
Evadais	**Od**	56 × 65				85 × 75	300	210	1
Evadevate	**OQd**	65 × 75				96 × 75	340	220	1,2
Evalidi	**ORd**	70 × 85				105 × 75	375	270	1,4

Im Preise ist 1 Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos sowie die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne einbegriffen.

1 zweites Sägeblatt . . . . . ℳ extra
1 Sägeblatt nur für Holz . . . . . „ „
1 Sägeblatt für Zink und Kupfer . . . . . „ „

Für Einrichtung der Kreissägen mit horizontaler Tischverstellung erhöhen sich deren Preise um ℳ

Schutzvorrichtungen sind im Preise einbegriffen.

Der Antrieb ist von oben vorgesehen; wird Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Mehrpreis für selbsttätige Bremse bei Kraftbetrieb ℳ

Der Riemen zwischen Maschinenscheibe und Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extrabezahlung mitgeliefert!

Schnellaufende Kreissäge III

mit und ohne horizontaler Tischverstellung, für Kraftbetrieb mit selbsttätiger Bremse.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese ebenfalls nur für Kraftbetrieb eingerichtete Kreissäge ist besonders stabil konstruiert und besitzt außerdem noch den Vorzug, daß ihre Sägewelle die höchst zulässige Tourenzahl (ca. 2000 per Minute) macht. Diese Kreissäge eignet sich daher ebenfalls zum Beschneiden von Galvanos, Holz, Stereotypplatten; die hohe Tourenzahl macht sie aber ganz besonders auch zum Be- und Zerschneiden von Kupfer-, Zink- und Messingplatten verwendbar, weshalb sie vielfach, namentlich von chemigraphischen Anstalten, den einfacheren Typen vorgezogen wird. Weitere Vorteile dieses Maschinentyps sind einfache und praktische Lagerung der Sägewelle unter besonderer Berücksichtigung bequemer Auswechselbarkeit des Sägeblattes, Einrichtung zum Unterschneiden der Galvanos, völlige Freilegung der Säge, bequeme Aus- und Einschaltung mit vorzüglich funktionierender Bremse. Sodann ist auf dem Tisch ein an seiner Vorderseite verstellbarer Winkel angeordnet, der in Gemeinschaft mit dem aus der Abbildung ebenfalls ersichtlichen Schiebewinkel ein winkeliges Schneiden ermöglicht und auch sonst wertvolle Dienste leistet.

Auf die **horizontale Tischverstellung,** die hier mittels Schneckenübersetzung erfolgt, und worüber im Vorwort über Kreissägen bereits näheres gesagt ist, sei ebenfalls empfehlend hingewiesen.

Wo elektrischer Einzelbetrieb zur Verwendung kommt, wird der Motor entweder hinter der Maschine auf dem Fußboden aufzustellen sein, oder aber man wählt das sogenannte **Motorständermodell,** dessen ausgebauchter Fuß zur Aufnahme des Motors dient. Der Motor ist hierbei, wie auch die Generalabbildung für derartige Motorständermaschinen auf Seite 122 zeigt, vor herumliegenden Spänen geschützt, außerdem wird bei dieser Motoranordnung wesentlich an Platz gespart und schließlich bleibt auch die Zugänglichkeit zur Maschine von allen Seiten gewahrt.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eine	zwei	drei					
			Preise					Gewicht		
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	für Transmissionsantrieb ℳ	mit Antrieb mittels Elektromotor auf Fußboden ohne Motor ℳ	mit Motorständer ohne Motor ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Evallo	**Obl**	50 × 65					70 × 120	320	230	1,2
Evasuo	**OQbl**	65 × 75					80 × 120	325	230	1,4
Evüdebaris	**QRbl**	70 × 85					90 × 125	375	270	1,6

Im Preise ist 1 Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos sowie die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne einbegriffen.

Der Riemen zwischen Maschinenscheibe und Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeliefert.

1 zweites Sägeblatt	ℳ	extra	1 Sägeblatt für Zink und Kupfer	ℳ	extra
1 Sägeblatt nur für Holz	„	„	1 „ „ Messing	„	„

Ausstattung mit **horizontaler Tischhebung** erhöht vorstehende Preise um ℳ

Auf Wunsch kann der Tisch der schnellaufenden Kreissägen auch mit einem **Bestoßzeug** kombiniert werden. Diese Einrichtung incl. je 1 Geradhobel und 1 Schrägfacettehobel erhöht den Preis der Maschine um ℳ

Ein eiserner kompletter Hobel für Flachfacetten zum Bestoßen von chemigraphischen Zinkplatten ℳ extra. Einrichtung zum Gehrungsschneiden ℳ extra. Schutzvorrichtungen sind im Preise einbegriffen.

Der Antrieb der für Transmissionsbetrieb eingerichteten Kreissäge ist von oben vorgesehen.

Diese Kreissägen werden auch **komplett mit in den Motorständer montiertem Elektromotor,** Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preise bei Gleichstrom bis 220 Volt Spannung um ℳ für Drehstrom um ℳ erhöhen. Viele Hundert Kreissägen bereits geliefert.

Kreissäge IVa

mit Bestoßzeug für Fuß- oder Kraftbetrieb.

Fuß- oder Kraftbetrieb — [illegible] Stellung

Diese Kreissäge stimmt in der Konstruktion mit jenen der Typen Ia und IIa überein. Sie gehört also auch zu den etwas vereinfachten Kreissägen und unterscheidet sich von jenen dadurch, daß sie mit einer an dem Tisch angebrachten Hobelbahn, nebst Gerad- und Schrägfacettenhobel sowie Konsol zum Ablegen der letzteren zur Lieferung kommt. Die Einrichtung zum Schrägstellen des Tisches kann vorgesehen werden und wird mit 6% extra berechnet. Horizontale Tischverstellung sowie selbsttätige Bremse wird hieran nicht angebracht.

Lehrgraph. Zusatzbezeichnung | ohne | mit

Lehrgraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Tischgröße ohne Hobelhohm	Länge der Hobelbahn	Preis für Fuß-betrieb	Preis für Kraft-betrieb	Verpackung		Raum-bedarf	Gewicht ver-packt	Gewicht unver-packt	Raum-bedarf ver-packt
		cm	cm	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	cbm	ca. kg	ca. kg	cbm
Evidex	**Ohx**	56 × 65	66					90 × 70	260	190	0,7
Evidolax	**OOhx**	65 × 75	70					90 × 82	280	200	1,0

Im Preise einbegriffen ist ein Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos, die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne sowie je ein Gerad- und Schrägfacettenhobel. Der Riemen zwischen Maschinenscheibe und Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeliefert.

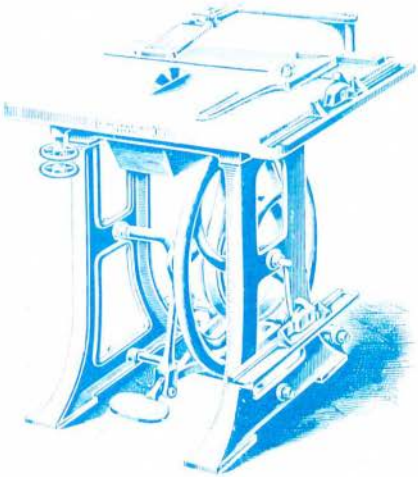
	ℳ	extra
1 zweites Sägeblatt	ℳ	extra
1 Sägeblatt für Holz	„	„
1 „ „ Zink und Kupfer	„	„
1 eiserner kompl. Hobel für Flachfacetten zum Bestoßen	„	„
von chemigraphischen Zinkplatten	„	„
Riemen- und Schwungrad-Schutzverkleidung	„	„

Bei Kreissägen für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen, wird Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei der Bestellung anzugeben.

Kreissäge IV

mit Bestoßzeug, mit und ohne horizontaler Tischverstellung, für Fuß- oder Kraftbetrieb.

Eugene Konstruktion — Nachdruck verboten



Dieser Kreissägentyp ist identisch mit den unter I und II besprochenen Kreissägen. Der einzige Unterschied gegen jene ist der, daß die Kreissägen der Type IV mit einer an dem Tisch angebrachten Hobelbahn versehen werden. Für den zu jeder Säge gehörigen Gerad- resp. Schrägfacettehobel ist außerdem am Fuße der Maschine ein Konsol zur bequemen Aufbewahrung vorgesehen.

Telegraph. Zusatzbezeichnung: eins | zwei | drei | vier

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße ohne Hobelbahn cm	Länge der Hobelbahn cm	Preis: Fuß-betrieb ℳ	Preis: Kraftbetrieb ℳ	Preis: Fuß- u. Kraftbetrieb ℳ	Preis: direkt. Antrieb ohne Motor ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt cr. kg	Gewicht unverpackt cr. kg	Raumbedarf verpackt cb'cdm
Unversegelt	**Oh**	56 × 65	60						95 × 75	300	230	0,9
Ewiggrün	**OQh**	65 × 75	70						105 × 75	355	250	1,1
Exactly	**ORh**	70 × 85	80						115 × 75	375	270	1,3

Im Preise einbegriffen ist 1 Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos, die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne sowie 1 Gerad- und 1 Schrägfacettehobel.

1 eiserner kompletter Hobel für Flachfacetten zum Bestoßen von chemigraphischen Zinkplatten	ℳ	extra
1 zweites Sägeblatt	„	„
1 Sägeblatt nur für Holz	„	„
1 „ für Zink und Kupfer	„	„

Ausstattung mit **horizontaler** Tischhebung erhöht vorstehende Preise um ℳ.

Selbsttätige Bremse kostet ℳ extra. Riemen- und Schwungrad-Schutzverkleidung kostet ℳ extra.

Bei Kreissägen für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; wird Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei der Bestellung anzugeben.

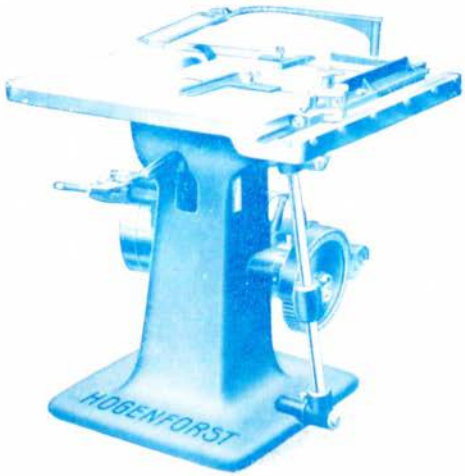
Der Riemen zwischen Maschinenscheibe und Sägewelle wird nur auf Wunsch und gegen Extrabereechnung mitgeliefert.

Viele Hundert Kreissägen bereits geliefert.

Kreissäge V

mit mechanisch angetriebenem Bestoßhobel für Transmissionsbetrieb

Eigene Konstruktion — Mit Patent angemeldet



Vielfachen Wünschen Rechnung tragend, habe ich neuerdings noch eine weitere Kreissäge Konstruktion durchgeführt, wobei nicht nur die Kreissäge, sondern auch der Hobel mittels Kraftbetriebs betätigt wird. Diese Kombination ist zweifellos eine recht glückliche. Wie das Bild deutlich erkennen läßt, kann entweder **nur** die Kreissäge, oder **nur** der Hobel, niemals aber beides gemeinsam in Betrieb genommen werden. Der Hobel selbst ist nach Art der Revolverköpfe ausgebildet, so daß man ohne Mühe vom Geradschnitt zum Schrägfacettenschnitt übergehen vermag. Bemerkenswert ist schließlich auch noch die Einrichtung, mittels welcher man durch einen einzigen Handgriff das Sägeblatt unter die Tischoberfläche versenken kann.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße ohne Hobelbahn cm	Länge der Hobelbahn cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Excelsior	**OOhm**	65 × 75	70			120 × 85	300	275	1,1

Im Preise einbegriffen ist ein Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos, die Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne sowie der komplette Hobel.

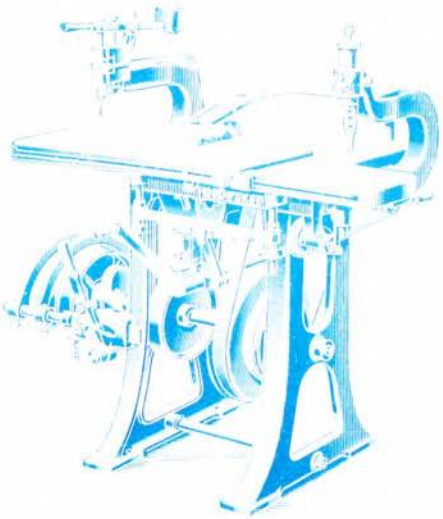
1 zweites Sägeblatt	ℳ	extra
1 Sägeblatt nur für Holz	„	„
1 Sägeblatt für Zink und Kupfer	„	„
1 Reservemesser für Schrägfacetten	„	„
1 Reservemesser für Geradschnitt	„	„

Für Antrieb durch Elektromotor macht sich ein Vorgelege notwendig. Mehrpreis ℳ

Kreissäge VI

mit Schnellbohrmaschine und mit Decoupiersäge oder Bestoßzeug, sowie horizontaler Tischverstellung, für Kraftbetrieb, mit selbsttätiger Bremse.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Diese stark konstruierte Kreissäge dient zum Zerschneiden und Beschneiden von Stereotypieplatten, Galvanos, Holz-, Zink-, Kupfer- und Messingplatten. Dieselbe ist gleichzeitig mit Bohrmaschine versehen, welche außerordentlich schnell arbeitet (2500 Touren pro Minute) und darum auch für leichtere Fräsarbeiten verwendbar ist. Mittels eines amerikanischen Bohrfutters lassen sich Bohrer und Fräser von 0–6 mm Durchmesser einsetzen.

Auf Wunsch wird diese Maschine auch mit Decoupiersäge ausgestattet, die genau vertikal arbeitet und mit welcher man Kupfer-, Zink- und Stereotypieplatten, aufgeklotzte Galvanos usw. in jeder durch den Bedarf bedingten Form mit Leichtigkeit ausschneiden kann. An dieser Decoupiersäge ist ein einstellbarer Plattenhalter angebracht, welcher dem Bestreben des zu schneidenden Materials, sich beim Sägen zu heben, entgegenwirkt.

Will man schriftfreie Stereotypplatten ausschneiden, so bohre man mit der Bohrmaschine Loch an Loch und säge dann die einzelnen Zwischenstege durch. An Stelle dieser Decoupiersäge läßt sich auch ein Bestoßzeug wie an den Kreissägen IV vorsehen.

An jeder Kreissäge mit Bohrmaschine usw. ist außerdem eine horizontale Tischhebung in der Weise angebracht, daß mittels eines Hebels der Tisch so weit gehoben und festgestellt werden kann, daß das Kreissägeblatt unterhalb der horizontalen Tischoberfläche zu liegen kommt. Letztere Tischstellung ist beim Arbeiten mit der Bohrmaschine oder Decoupiersäge zu benutzen und schützt den Arbeiter vor Verletzung durch die Kreissäge.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße	Preise für Kreissäge mit Bohrmaschine für Kraftbetrieb mit selbsttätiger Bremse ohne Decoupiersäge ℳ	und Decoupiersäge (wie Abb.) ℳ	und Bestoßzeug ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Exducti	**OW**	65 × 120					80 × 125	500	350	2,2

Im Preise einbegriffen sind 1 Sägeblatt zum Schneiden von Stereotypmetall und Galvanos, 3 Bohrer, 3 Fräser, 1 Schutzvorrichtung gegen abfliegende Metallspäne sowie Verkleidung der Riemenscheiben.

1 zweites Sägeblatt	ℳ	extra
1 Sägeblatt nur für Holz	„	„
1 „ für Zink und Kupfer	„	„

Riemen und Schnuren innerhalb der Maschine werden nur auf Wunsch gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Die Ausladung der Bohrmaschine beträgt 37 cm, die Ausladung der Decoupiersäge ebenfalls 37 cm.

Wenn Ausführung mit Decoupiersäge gewünscht wird, sind auch 6 Dutzend Sägeblätter im Preise einbegriffen.

Im Falle diese Kreissäge und Bohrmaschine mit Bestoßzeug ausgestattet wird, läßt sich keine Decoupiersäge anbringen.

1 Fräser kostet ℳ extra.

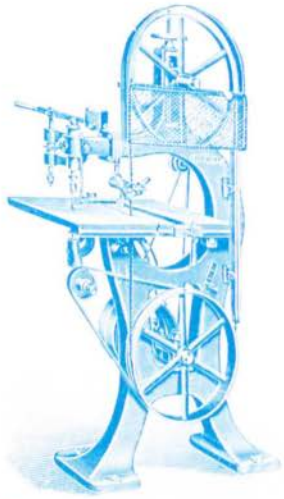
1 Satz (3 Stück) Bohrer ℳ extra. — 1 Satz (3 Dutzend) Sägeblätter ℳ extra.

Bei diesen Kreissägen ist der Antrieb von oben vorgesehen; wird der Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei der Bestellung anzugeben; bei Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor ermäßigt sich der Preis um ℳ

Einrichtung für Gehrungsschnitt ℳ extra.

Bandsäge mit Schnellbohrmaschine und Decoupiersäge für Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese stark konstruierte Bandsäge findet in allen zi
graphischen Anstalten, Stereotypie- und galvanoplastischen W
stätten, sowie auch in den Zweigen der Holzbranche, die vo
besondere für Bau-, Möbel- und Modelltischlereien, die ve
hafteste Verwendung und ist für alle diese Industrien
unentbehrlich.

Diese Maschine dient zum Zerschneiden und Beschne
von Stereotypplatten, Galvanos, Holz-, Zink-, Kupfer-
Messingplatten, sowie zum Trennen von Pfosten; selbst
feinsten Schweißarbeiten können darauf ausgeführt werde

Das Gestell bildet ein kräftiger, stabiler Hohlgußständer
trägt in seinem oberen Teile die Führung zur oberen Säge
Letztere ist mittels Handrad und Spindel zu verstellen;
Stellung zur unteren Rolle kann leicht justiert werden.
Sägerollen sind mit einem soliden Lederband überzogen.
Sägeblatt wird über und unter dem Tisch geführt; die
führungen sind so konstruiert, daß sie leicht nach der
des Blattes eingestellt werden können. Zur seitlichen Fü
sowie zum Schutze des Blattes sind Holzführungen angeb
wobei die obere Blattführung je nach der Schnitthöhe ve
verstellbar angeordnet ist. In der unteren Rolle ist zum
fernen der Späne eine Bürste angebracht.

Diese Bandsäge wird auf **Wunsch** gleichzeitig **mit B**
maschine versehen. Mittels eines amerikanischen Bohrfutters lassen sich Bohrer von 0–
Durchmesser einsetzen. Außerdem läßt sich auch eine **Decoupiersäge** anbringen, die genau ve
arbeitet und mit welcher man Kupfer-, Zink- und Stereotypplatten, aufgeklotzte Galvanos, Holz
in jeder durch den Bedarf bedingten Form mit Leichtigkeit ausschneiden kann. Auch ist an
Decoupiersäge ein einstellbarer Plattenhalter angebracht, welcher dem Bestreben des zu schne
den Holzes, sich beim Sägen zu heben, entgegenwirkt.

Will man schrifthohe Stereotypplatten ausschneiden, so bohre man mit der Bohrma
Loch an Loch und säge dann die einzelnen Zwischenstege durch.

Telegraphische Zusatzbezeichnung

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Raddurchmesser cm	Schnitthöhe für die Bandsäge cm	Preis der Bandsäge mit Schnellbohrmaschine u. Decoupiersäge für Kraftbetrieb: eins allein ℳ	zwei ℳ	Verpackung in Kiste ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg
Expuet	**OK**	70×60	60	10				105×70	380	270

Im Preise einbegriffen sind 2 Schutzvorrichtungen für die obere Sägerolle, 2 Bandsäge
(1 Stück 12 mm, 1 Stück 20 mm breit) sowie die nötigen Schlüssel.

1 Bandsägeblatt, 12 mm breit ℳ extra, 20 mm breit ℳ extra
1 Lötapparat mit Zange . . . . . „ „

Zur Schnellbohrmaschine gehören 3 Bohrer. — Zur Decoupiersäge gehören 3 Dutzend Säge
1 Satz (3 Stück) Bohrer ℳ extra; 1 Satz (3 Dutzend) Decoupiersägeblätter ℳ

Riemen und Schnuren innerhalb der Maschine werden nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeb

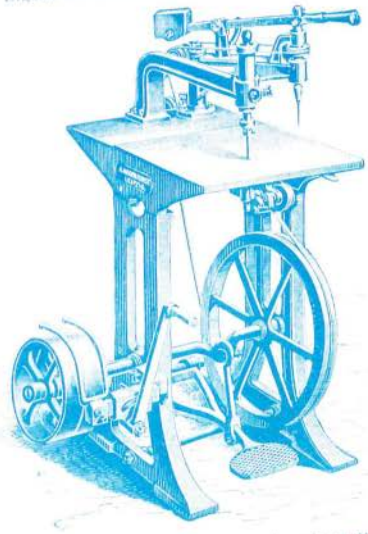
Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor verursacht keine Preisveränderung.

Für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; soll der Antrieb von unten erfolgen, so ist dies bei Beste
zugeben. Mehrpreis für Elektromotor mit Anlasser je nach Stromart auf Anfrage.

Decoupiersäge und Schnellbohrmaschine

für Fuß- und Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion — Nachdruck verboten.



Diese höchst praktische Maschine dient zum Anbohren und Ausschneiden von Stereotypplatten beim Korrigieren oder beim Bearbeiten von Klischees, welche mit leeren Einsatzstellen versehen werden sollen.

Bei Maschinen nur für Kraftbetrieb arbeitet der Bohrapparat sehr schnell (2500 Touren pro Minute) und ist für leichte Fräsarbeiten mit zu verwenden. Das Fräsen selbst ist natürlich mit der Arbeit meiner Rauting-Maschine, deren Fräser 12—14000 Umdrehungen pro Minute macht, nicht zu vergleichen; bei Maschinen für Fuß- oder Fuß- und Kraftbetrieb kann der Bohrapparat nur zum Bohren von Löchern Verwendung finden.

Mittels eines amerikanischen Bohrfutters lassen sich Bohrer und Fräser von 0—6 mm Durchmesser einsetzen.

Die Decoupiersäge arbeitet genau vertikal und kann man mit ihr Kupfer-, Zink- und Stereotypplatten, aufgeklotzte Galvanos usw. mit Leichtigkeit in jeder durch den Bedarf bedingten Form ausschneiden. Auch ist an jeder Decoupiersäge ein einstellbarer Plattenhalter angebracht, welcher dem Bestreben des zu schneidenden Materials, sich beim Sägen zu heben, entgegenwirkt. — Will man schrifthoch gegossene Platten ausschneiden, so bohre man mit der Bohrmaschine Loch an Loch und säge dann die einzelnen Zwischenstege durch.

Bohrapparat und Decoupiersäge sind jedes für sich in Bewegung zu setzen.

Telegraph. Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei	vier			Gewicht		Raumbedarf verpackt
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Preis für Fußbetrieb ℳ	Preis für Kraftbetrieb ℳ	Preis für Fuß- u. Kraftbetrieb ℳ	Preis für direkten elektr. Antr. ohne Motor ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	ca. cbm
Extrados	**O A**	54 × 68						100 × 90	320	210	1,2 für Fußbetrieb 1,8 für Kraftbetrieb

Im Preise einbegriffen sind **6 Dutzend Sägeblätter, 3 Bohrer** und bei Maschinen **nur für Kraftbetrieb 3 Fräser.** — Die innerhalb der Maschine liegenden Riemen und Schnuren werden nur auf Wunsch und gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Die Ausladung der Decoupiersäge beträgt 37 cm, der Bohrmaschine 27 cm.

	ℳ	extra
1 Seitenwinkel zur Decoupiersäge		"
Schutzvorrichtungen kosten	"	"
1 Satz (3 Stück) Bohrer	"	"
1 Satz (3 Dutzend) Sägeblätter	"	"
1 Fräser		

Für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; wird der Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Mehrpreis für Elektromotor je nach Stromart zum Tagespreise.

7*

Schnellbohrmaschine

für Kraftbetrieb.

Telegraphische Zusatzbezeichnung: eins — Preis: ohne Unterständer [illegible] — Gewicht: verpackt ohne Unterständer [illegible] kg

Die langgelagerte, durch Gegengewicht ausbalancierte Bohrspindel ist mittels [illegible] Trieb- und Zahnstange axial nachstellbar und vom Riemenzug entlastet. Der an der S[illegible] gebrachte verstellbare Anschlag dient zum Bohren einer Anzahl gleichtiefer Löcher.

Mit dieser Bohrmaschine können in Zink-, Kupfer- oder ähnliche Platten Löcher [illegible] 10 mm Durchmesser gebohrt werden. Ein zentrisch spannendes Bohrfutter für Bohrer [illegible] Durchmesser wird jeder Maschine beigegeben. Bohrfutter zum Bohren größerer Löcher [illegible] extra berechnet.

Der Tisch hat einen Durchmesser von ca. 120 mm und ist mittels eines einfach[illegible] leicht verstellbar. Jede Maschine ist mit Los- und Festscheibe ausgestattet, ein Decker[illegible] ist somit unter normalen Verhältnissen nicht notwendig. Ferner ist dieselbe auf zwei ver[illegible] Geschwindigkeiten eingerichtet, so daß, je nachdem größere oder kleinere Löcher gebohrt [illegible] der Bohrer schneller oder langsamer laufen kann. Soll die Maschine auf einen gess[illegible] Arbeitstisch montiert werden, so kommt der Unterständer in Wegfall.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei						
			Preis				Gewicht			
			ohne Unterständer	mit Unterständer			verpackt		unverpackt	
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Ausladung			Verpackung	Raumbedarf	mit Unterständer	ohne Unterständer	mit Unterständer	ohne Unterständer
		cm	ℳ	ℳ	ℳ	cbm	ca. kg	ca. kg	ca. kg	ca. kg
Ezeladel	**OD**	20				50 - 70	130	45	70	30

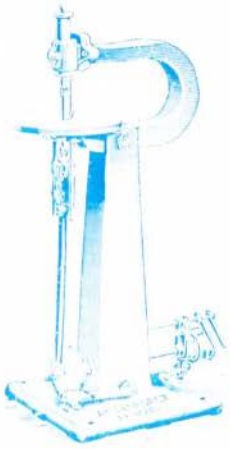
Innerhalb der Maschine liegende Schnuren und Riemen werden nur auf Bestellung mitgeliefert.

3 Stück Bohrer sind im Preis einbegriffen. 1 Satz 63 Stück Bohrer ℳ [illegible]

Decoupiersäge

für Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Decoupiersäge dient dazu, mit Leichtigkeit Kupfer-, Zink-, Stereotypplatten, aufgeklebte Galvanos usw. in jeder durch den Bedarf bedingten Form auszuschneiden.

Die Maschine selbst bildet für sich ein Ganzes, d. h. eine Befestigung des oberen, beweglichen Teiles an der Decke oder an sonstigen außerhalb der Maschine liegenden Punkten, wie bei anderen Decoupiersägen, ist nicht notwendig.

Durch eine in die obere Sägeführung gebettete Spannfeder und eine Stellvorrichtung am oberen Ende kann die Spannung des Sägeblattes vermehrt oder vermindert werden.

Durch diese Vorrichtung ist das bei hohen Geschwindigkeiten öfters eintretende Zittern und die unangenehme seitliche Ausweichung des Sägeblattes fast gänzlich beseitigt.

Die Befestigung des Sägeblattes ist so angeordnet, daß die Schneide desselben nicht nur nach vorn, sondern auch nach rechts und links gestellt werden kann, wodurch man, wenn es die örtlichen Verhältnisse bedingen, imstande ist, auch eventuell von der Seite aus mit der Maschine zu arbeiten.

Der Tisch hat einen Durchmesser von 40 cm.

Die Sägeblätter haben eine Länge von 225 mm.

Lokal-optische Bezeichnung	Benennung	Ausladung	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Eysell	**OF**	42			60 × 85	230	150	0,9

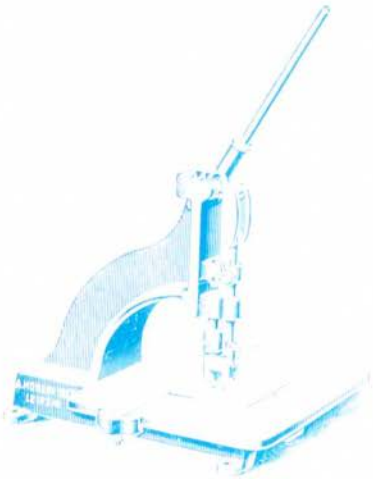
1 Dutzend Sägeblätter sind im Preise einbegriffen. 1 Dutzend Sägeblätter ℳ extra.

Ein Seitenwinkel ℳ extra.

Platten-Korrigiermaschine

für Handbetrieb.

Einem der Stiche [illegible] Illustration [illegible]



Diese Maschine dient dazu, beim Korrigieren von Stereotype- oder galvanischen Platten das Einsetzen von Buchstaben, Worten oder ganzen Zeilen in wesentlich kürzerer Zeit als bisher bewerkstelligen zu können. Während bisher ausschließlich Bohrer, Stichel, Korrigierfeilen und auch Decompiersägen hierzu verwendet wurden, ist diese Maschine mit Messerstempeln versehen, welche sowohl für Buchstaben, als auch durch Nachschieben für Wörter oder für ganze Zeilen mittels präziser Winkelanlage genau senkrecht zum Bild der Platte in absolut richtiger Weise eine fertige, systematische Oeffnung schneiden.

Die Maschine besitzt Ober- und Untermesser und ist so konstruiert, daß alle Schriftkegel ausgestanzt werden können.

Im Preise einbegriffen sind die vier Messerstempel für Nonpareille, Petit, Korpus und [illegible]. Messerstempel für andere Kegel werden extra berechnet.

Alle Einstellungen sind schnell ausführbar, das Auswechseln der Messer von einem Schriftkegel zum andern geschieht in denkbar kürzester Zeit.

Auch zum schnellen Durchlochen oder Ausschneiden von Druckplatten (Inseratplatten) usw. ist diese Maschine in der Regel mit Vorteil zu verwenden.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Falke	**O C**			50 × 40	85	55	0,17

1 Obermesser, gleichviel für welchen Kegel . . . ℳ extra.
1 Untermesser, gleichzeitig für vier Kegel . . . „ „

Aufgießinstrument für Galvanos und Stereotypen.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.

In dem Aufgießinstrumente können Galvanos und Stereotypen entweder schrittlich auf Hohlfuß oder voll aufgegossen werden. Demselben sind eine Anzahl Hohlfußeinlagen, welche im Unterschlitze beliebig verstellbar sind, und zwei Eingußstücke von verschiedenen Breiten beigegeben, vermittels deren das Instrument von dem kleinsten, bis zu dem angegebenen größten Formate eingestellt werden kann. Sämtliche Teile werden genau auf die Schrifthöhe des Bestellers gearbeitet, deren Einsendung bei Aufgabe erforderlich ist.

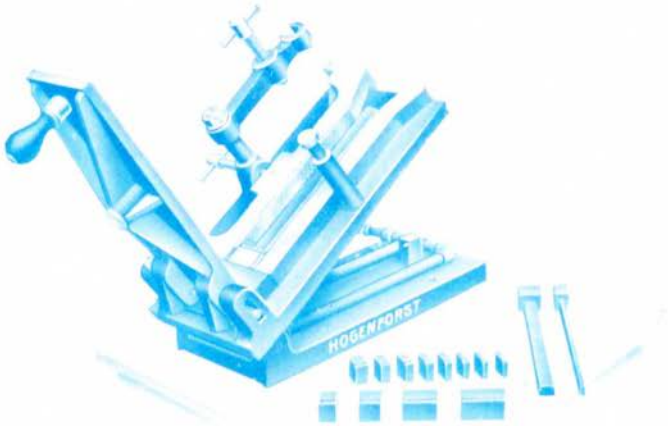
Schriftgröße in Cicero	Bezeichnung	Größte Druckfläche	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	M	M	cm	cm, kg	cm, kg	cbdm
Fourmiele	**C a**	10 × 15			18 × 16	59	41	0,1
Embryonne	**C b**	15 × 20			55 × 65	80	58	0,12
Emilienne	**C c**	18 × 26			65 × 70	95	72	0,18

Jedem Instrument wird eine genaue Gebrauchsanweisung beigefügt.

Die ersten beiden Größen sind nicht vorrätig.

Einzelbuchstaben- und Zeilen-Stereotypie-Apparat.

Einzelne Text-Illustration — Schlüssel-Zeichen



Mit diesem, dem Praktiker außerordentlich wertvollen Apparat lassen sich in kürzester Zeit Stereotypien von Einzelbuchstaben (Titelschriften), Firmenzeilen, Einfassungen usw. herstellen. Der Hauptvorzug dieser Konstruktion besteht darin, daß die dem Apparat entnommenen Stereotypien in jeder Beziehung **systematisch** sind und nur des Abschlagens resp. Absägens des Eingusses bedürfen. Der Apparat kann unter Zuhilfenahme der mitgelieferten Einsatzkerne schnell systematisch eingestellt werden.

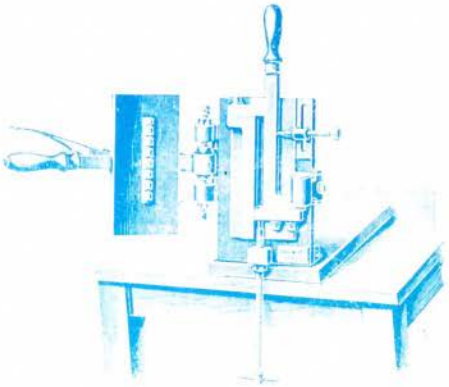
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größe Gießfläche Breite	Größe Gießfläche Länge	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		Cicero	Cicero	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	cbm
Emol	**Cz**	12	48			40 × 28	40	25	0,2

1 Gasbrenner zur Erwärmung des Apparates sowie **1 Satz Justierkerne** und **Hohlfußeinlagen sind im Preise einbegriffen.**

1 Klopfbürste ℳ **extra; 1 kleiner Gießlöffel** ℳ **extra.**

Hohlsteg-Gießinstrument.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Anschaffung dieses in jeder Beziehung tadellos ausgeführten Instrumentes setzt die Herren Interessenten, welche Stereotypie-Einrichtung besitzen, in die Lage, genau systematische Bleistege von 1, 2, 3, 4, 5, 6 und 8 Cicero Breite und bis 40 Cicero Länge selbst gießen und dadurch sich billiger als bei fertigem Bezuge beschaffen zu können.

Diese Hohlsteg-Gießinstrumente sind so konstruiert, daß die darin hergestellten Stege geschlossene Oberfläche haben; es werden dieselben jedoch auf Wunsch auch so eingerichtet, daß darin Stege mit durchlochter Oberfläche gegossen werden können.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Stegbreiten in Cicero	Steglängen in Cicero	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
				ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	cb.-dm
Engel	**Cg**	1, 2, 3 u. 4	4 24			70 × 70	30	19	0,05
Enzeendo	**Ch**	1, 2, 3 u. 4	4 28			70 × 70	32	20	0,05
Epheu	**Ci**	1, 2, 3 u. 4	4 32			70 × 70	35	21	0,05
Erdenplan	**Ck**	1, 2, 3 u. 4	4 40			70 × 70	38	25	0,05
Evenigo	**Cl**	1, 2, 3, 4, 5, 6 u. 8	4 24			70 × 75	40	27	0,06
Ernst	**Cm**	1, 2, 3, 4, 5, 6 u. 8	4 28			70 × 75	40	27	0,06
Erving	**Cn**	1, 2, 3, 4, 5, 6 u. 8	4 32			70 × 75	42	30	0,06
Esausto	**Co**	1, 2, 3, 4, 5, 6 u. 8	4 40			70 × 75	42	30	0,06

Einrichtung für Reglettenguß von ein Halbpetit bis 1 Cicero aufwärts erhöht die Preise um 20 Prozent. (Regletten von ein Halbpetit bis Nonpareille lassen sich nur bis 24 Cicero Länge gießen.)

An Requisiten gehören zu jedem Hohlsteg-Gießinstrument außer den notwendigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern, verschiedene Sätze Kerne zum Gießen der Stegbreiten, 1 schmiedeeiserner Winkel zum Vorwärmen, 1 Gießlöffel, 1 Zange und 1 Büchse Bolus.

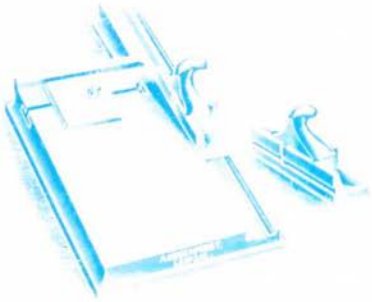
Die Anfertigung geschieht nach jeder Zurichtung, aber immer nur für **ein** System; bei Auftragserteilung sind stets ein exakter Hohlsteg, sowie einige Cicerogevierte als Zurichtung einzusenden.

Soll das Instrument auf zwei Höhen eingerichtet werden, erhöhen sich die Preise um 50 %.
Jedem Instrument wird eine genaue Gebrauchsanweisung beigegeben.

Bestoßzeug I

für größere Stereotypie-Einrichtungen mit getrennten Apparaten.

Eigene Schriftgießerei I. II. — Clichés — Stereotypie



Bestoßzeuge I, II und III dienen zum Bestoßen und Facettieren von Stereotypmetall, Zink, Holz usw. Sie sind solid und kräftig gebaut, die Hobel ganz aus Eisen entsprechend [illegible] konstruiert und die Hobelmesser aus bestem Stahl hergestellt. Das Bestoßzeug wird stets breiter, ausgesparter, **geschlossener** und **nur auf Wunsch** mit **offenem** Hobelbalm geliefert [illegible] ist mit einem verstellbaren Anlegewinkel und mit hoher, rechtwinkligen Anschlagleiste versehen. Jedes Bestoßzeug ist so eingerichtet, daß alle Plattenstärken bis Schrifthöhe bequem bestoßen werden können.

Diese Bestoßzeuge werden auf Wunsch auch mit zwei zueinander rechtwinklig verstellbaren Anlegewinkeln oder auch ohne jeden solchen bei entsprechender Preisänderung geliefert.

Lichtgraphische Bezeichnung	Kennzeichnung	Passend für die Stereotypiemaschine	Gewicht ca. kg	Preis	Tiefe ca. cm	Raum bedarf cm		Gewicht ca. kg	Gewicht ca. kg	Gewicht ca. kg	Preis ca. M
			cm			cm		ca. kg	ca. kg	ca. kg	
Fixnwa	**D**	*B 1, Bx 1, B* und *Bx*	31,8 – 34,5			42	58	70	48	[illegible]	
Flaceubos	**Da**	*Ba 1, Ba, Bax 1, Bax* und *Bd*	40 – 43,8			50	96	88	68	[illegible]	
Floriano	**Db**	*Bab, Babx, Bb* und *Be*	58 – 83			75	110	155	130	[illegible]	

Im Preise einbegriffen ist je 1 Gerad- und 1 Schrägfacettehobel.

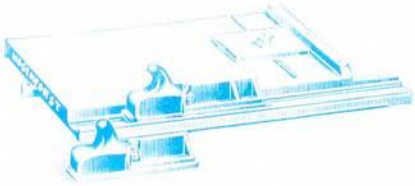
Einzelpreis für 1 kompletten Geradhobel	M	extra
„ „ 1 „ Schrägfacettehobel	–	–
1 eiserner kompletter Hobel für Flachfacetten zum Bestoßen von chemigraphischen Zinkplatten	–	–
1 eiserner kompletter Facettehobel zum Unterschneiden von Ciceroplatten	–	–
	–	–

Einzelpreis der Messer M an Galvanos usw. mit Mikrometerschraubenstellung M — **1 besonders schwerer eiserner Hobel** zum Bestoßen der Hohlunterlagen mit Keilstellung M extra

Bestoßzeug II

für Stereotypie-Einrichtungen mit kombinierten Apparaten.

Patent-Konstruktion — Nachfüllcaceffehobel



In ihrer Ausführung gleicht dieser Apparat dem Bestoßzeug I vollkommen; der Unterschied besteht lediglich darin, daß die Bestoßzeuge II und III in ihren Größenabmessungen den kombinierten Stereotypie-Apparaten angepaßt sind.

Für empfohlene Einrichtung	Hergestellt an den Apparaten	Anlagefläche		Preis	Verpackung	Raumbedarf		Gewicht netto packt	Gewicht brutto packt	Raumbedarf verpackt
		qm		ℳ	ℳ	cbm		kg ca.	kg ca.	cbm ca.
Friction	**Bl**	20	30			27	80	40	25	0,06
Frictol	**Br**	24	37			31	58	42	26	0,06
Frictarus	**Bca** u. **Bh**	28	40			35	60	48	28	0,06
Friederike	**Bcb** u. **Bi**	28	46			35	46	48	30	0,06
Friedrichs	**Bcc**	28	40			35	70	50	34	0,07
Fulviorum	**Bcd** u. **Bk**	33	58			42	75	55	40	0,07
Gallulos	**Bt**	40	91			48	90	70	50	0,10
Gardening	**Bg**	40	53			48	54	75	53	0,10

Im Preise einbegriffen ist je 1 Gerad- und 1 Schrägfacettehobel.

Einzelpreis für 1 kompletten Geradhobel . . . . . ℳ

„ „ 1 „ Schrägfacettehobel . . . . . „

Für einen kompletten Hobel zur Hochätzerei zum Beschaben von chemigraphischen Zinkplatten . . . . . ℳ

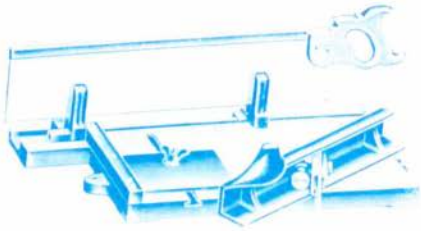
Leichter kompletter Facettehobel zum Unterfüttern von Clichéplatten . . . . . ℳ

Einzelpreis der Messer . . . . . ℳ

1 besonders schwerer eiserner Hobel zum Beschaben der Holzunterlagen an Galvanos usw.
mit Mikrometerschraubenstellung . . . . . ℳ , mit Keilstellung . . . . . ℳ

Bestoßzeug III

für Stereotypie-Einrichtungen mit kombinierten Apparaten und einer in zwei exakt gearbeiteten Führungen laufenden Stoßsäge.



Diese Bestoßzeuge dienen zum Bestoßen und Facettieren von Stereotypmetall, Zink, Holz usw. Sie sind solid und kräftig gebaut, die Hobel ganz aus Eisen entsprechend schwer konstruiert, die Hobelmesser aus bestem Stahl hergestellt; außerdem ist an denselben eine in zwei exakt abnehmbaren Führungen laufende, kräftige Rückenlage angebracht, womit alle Plattenstärken gerechtwinklig geschnitten werden können. Für Anstalten, denen die Beschaffung einer Kreissäge zu kostspielig, ist dieses Bestoßzeug besonders vorteilhaft.

Das Bestoßzeug wird stets mit breiter, ausgespurter, **geschlossener** und nur auf Wunsch mit offener Hobelbahn geliefert und ist mit einem verstellbaren Anlegewinkel und hoher rechtwinkliger Anschlagleiste versehen. Jedes Bestoßzeug ist so eingerichtet, daß alle Plattenstärken bis Schrifthöhe bequem bearbeitet werden können. Diese Bestoßzeuge werden auf Wunsch auch mit zwei zueinander rechtwinklig verstellbaren Anlegewinkeln oder auch ohne jeden solchen bei entsprechender Preisänderung geliefert.

Telegraphische Bezeichnung	Passend für den Apparaten	Auffläche	Preis	Verpackung	Hobelbahn	Gewicht		Raumgehalt
						ohne Packung	mit Packung	
		cm	ℳ	ℳ	cm	Gr. kg	Gr. kg	Cbm
Goldstaub	**Bl**	20 × 30			25 × 50	18	26	0,07
Goldstück	**Br**	24 × 37			31 × 58	18	28	0,07
Gracchus	**Bea** und **Bh**	28 × 40			35 × 60	30	32	0,07
Hagada	**Beb** und **Bi**	28 × 46			35 × 60	32	35	0,07
Haendler	**Bec**	28 × 50			35 × 70	35	37	0,08
Hecuba	**Bed** und **Bk**	35 × 55			42 × 75	75	55	0,08
Hectorly	**Bl**	40 × 50			48 × 80	80	58	0,10
Helioscop	**Bg**	40 × 63			48 × 84	95	65	0,10

Im Preise einbegriffen ist je 1 Gerad- und 1 Schrägfacettehobel.

Einzelpreis für 1 kompletten Geradhobel . . . . . ℳ
" " 1 " Schrägfacettehobel . . . . . "

1 eiserner kompletter Hobel für Flachfacetten zum Bestoßen von chemigraphischen Zinkplatten . . . . . ℳ extra

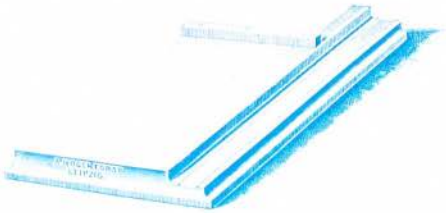
1 eiserner kompletter Facettehobel zum Unterschneiden von Ciceroplatten " "

Einzelpreis der Messer ℳ

1 besonders schwerer eiserner kompletter Hobel zum Bestoßen der Holzunterlagen an Galvanos usw., mit Mikrometerschraubenstellung ℳ , mit Keilstellung ℳ extra.

Bestoßzeug IV.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Dieses Bestoßzeug dient beim Bestoßen von Holzplatten sowie aufgeklotzten Galvanos und Ätzungen als Auflage. Die Anschlagleiste ist an der Schnittseite nicht schräg, sondern rechtwinklig abgesetzt, um beim Bestoßen einem Absplittern des Holzes zu begegnen. Dasselbe wird **stets** mit **geschlossener** und **nur auf Wunsch** mit **offener** Hobelbahn geliefert. Es besitzt außer der rechtwinkligen Anschlagleiste weiter keine Winkelstellung und wird solche nur auf besonderes Verlangen bei entsprechender Preiserhöhung angebracht. Bestoßhobel sind in den nachstehenden Preisen nicht einbegriffen. Zu diesem Bestoßzeug sind die unten abgebildeten Hobel *Hx* und *Hxx* zu benutzen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Auflage-fläche cm	Preis ohne Hobel ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht ver-packt ca. kg	Gewicht unver-packt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Hobspost	**Dx**	31,5 - 54,5			42 - 75	55	40	0,1
Hubsatz	**Dax**	40 - 63,5			50 - 90	70	55	0,15
Ibrahim	**Dbx**	55 - 87			65 - 110	110	90	0,25

Kompletter Hobel

zum Bestoßen von Holzplatten usw.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese besonders schwer und lang konstruierten Hobel dienen unter Benutzung eines Bestoßzeuges zum rechtwinkligen Bestoßen von Holzplatten, sowie aufgeklotzten Galvanos und Ätzungen. Dieselben werden in zwei verschiedenen Konstruktionen geliefert. Am Hobel *Hx* ist das Hobeleisen mittels Mikrometerschraube einstellbar, wodurch eine äußerst bequeme Handhabung erreicht wird, während bei Hobel *Hxx* die Ein- und Feststellung des Hobeleisens mittels Keil erfolgt. Mit beiden Hobeln wird die größte Genauigkeit der herzustellenden Arbeiten erzielt.

Benennung: **Hx** — Telegraphische Bezeichnung: *Ifurin*. Preis: ℳ

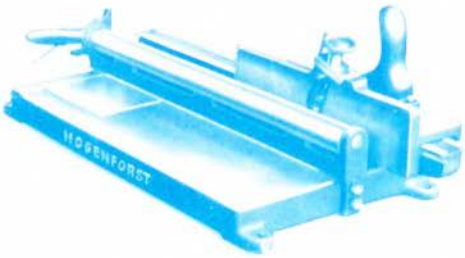
Benennung: **Hxx** — Telegraphische Bezeichnung: *Igacaba*. Preis: ℳ

1 Hobeleisen mit Klappe . . . . . ℳ extra

1 Hobeleisen ohne Klappe . . . . . ℳ extra

Bestoßzeug V.

Patent-Angelegenheit — Verfahren [illegible]



Dieses Bestoßzeug findet als Ersatz meiner Facettenmaschine vorteilhafte Verwendung. Es dient dazu, Aetzungen von Zink, Kupfer usw. zu bestoßen und mit Flachfacetten zu versehen. Der Hobel läuft in einer Geradführung, das Durchstech- und das Facettenmesser läßt sich außerordentlich leicht auswechseln und durch Mikrometerschrauben verstellen. Die zu bestoßende Platte wird unter den Preßbalken gelegt und durch einfaches Umlegen eines Handhebels festgespannt, vorher aber unter Zuhilfenahme des am Bestoßzeug befindlichen Anlegelineals in die richtige Lage gebracht. Hierauf wird mit dem Hobel die Facette angestoßen und das Messer mittels der Mikrometerschraube nach und nach tiefer gestellt.

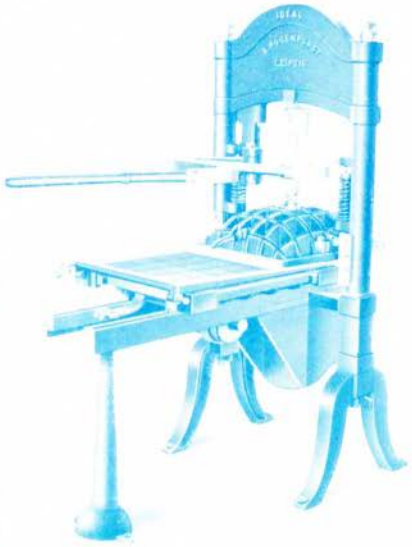
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Auflagefläche	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht		Raumbedarf verpackt
						verpackt	unverpackt	
		cm	ℳ	ℳ	cm	cir. kg	cir. kg	cir. cbm
Imperator	**Du**	52,5 × 30			86 × 30	68	50	0,15

Im Preise sind 2 zum Hobel gehörende Durchstech- sowie 2 Facettenmesser einbegriffen.
1 Durchstechmesser sowie 1 Facettenmesser extra wird mit je ℳ [illegible] berechnet.

Handpresse „Ideal“ Type II

mit exakter Prismenführung des Tiegels.

Eigene Konstruktion — Nachahmungen verboten!



Bisher bediente man sich zur Herstellung von Autotypieabzügen, Andrucken usw. verschiedener Apparate mehr oder weniger starker Konstruktion. Die Erfahrung hat aber gelehrt, daß zur Erzeugung feinster Druckabzüge dieser Art unbedingt eine Abziehpresse besonders schwerer Konstruktion, deren Tiegel exakt geführt wird, erforderlich ist. Vermöge ihrer zweckentsprechenden und stabilen Konstruktion ist meine Handpresse „Ideal“ selbst erwähnten Anforderungen gewachsen, und daher kann deren Aufstellung nur angelegentlichst empfohlen werden. Ihr Tiegel ist nicht nur in starken Federn aufgehangen, er wird vielmehr in nachstellbaren Prismen exakt geführt; es ist daher jedes Schlottern selbst bei stärkster Inanspruchnahme der Presse ausgeschlossen. Die Gesamtkonstruktion der Presse gestattet nicht nur eine **individuelle Handhabung, sie gewährleistet auch größte Schonung des feinen Autotypierasters** und garantiert einwandfreie, geradezu ideale Abzüge.

Soll die Handpresse „Ideal“ Type II auch als Buchdruckhandpresse Verwendung finden, dann ist die Mitlieferung eines Schließrahmens nebst Deckelrähmchens erforderlich.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Hebelweite	Preis	Verpackung: gewöhnliche Ware	Verpackung: in Kiste	Raumbedarf	Gewicht: verpackt	Gewicht: unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	ℳ	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Atefla	PAI	38 - 51				85 - 170	775	625	1,4
Athalia	PA	51 - 66				100 - 200	1175	950	1,6
Atesoro	PB	65 - 88				120 - 250	1790	1560	2,4

1 gußeiserne Druckplatte, 4 Holzeinlagen zum Festhalten der Druckplatte, sowie Zurichterahmen, ferner die notwendigen Mutterschlüssel sind im Preise einbegriffen.

Soll diese Presse auch Buchdruckzwecken dienstbar gemacht werden, so sind die untenstehenden Rahmen mitzubestellen.

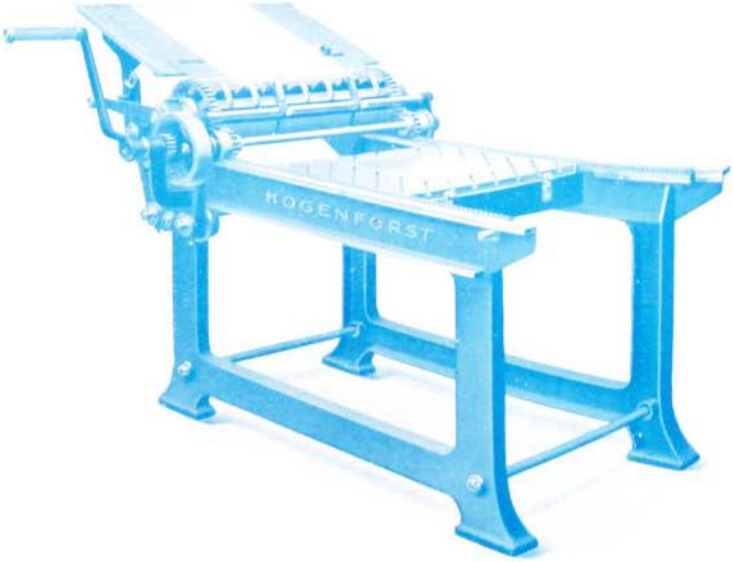
Preise in Mark für einzelne Rahmen:

Benennung		PAI	PA	PB
Schließrahmen im Lichten	cm	36 - 50	49 - 65	63 - 87
Schließrahmen mit Mittelsteg	„			
1 dreiteiliger Deckelrahmen	„			
Reserve-Einhänge-Rähmchen	pro Stück „			

Ein Gummituch zum leichteren Andrücken wird auf Wunsch mitgeliefert und extra berechnet.
Walzengestell nebst Gießhülse werden ebenfalls auf Wunsch gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Zylinder-Abziehpresse
für chemigraphische Anstalten.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Bei größeren chemigraphischen Anstalten sind die Anforderungen bei den Probeabzügen so verschiedenartig, daß neben der Handpresse sich immer noch eine Zylinder-Abziehpresse notwendig macht, wobei der Zylinder mit einem starken Gummiüberzug versehen sein muß.

Vorstehende Presse, welche speziell für diesen Zweck gebaut wird, ist leicht zu handhaben und verbürgt tadellose Abzüge.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Fundamentgröße cm	Nutzgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Atuzo	**Hn**	52×66	51×63			150×180	800	575	2,5

Zeugnis.

M. Müller & Söhne, Graphische Kunstanstalt G. m. b. H.

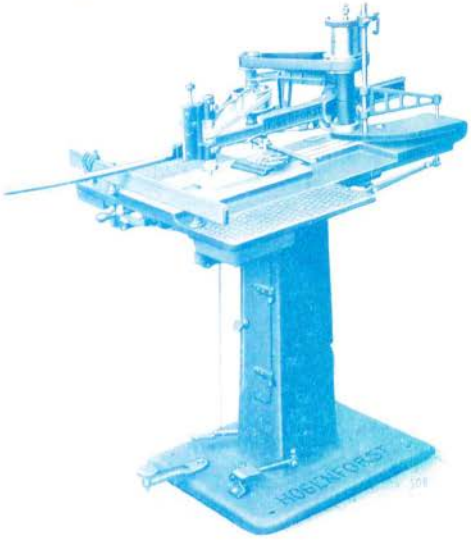
Leipzig, den 29. Okt. 1925.

Wir möchten nicht unterlassen, Ihnen für die uns gelieferte Zylinder-Gummidruck-Handpresse zum Andruck von Buchdruckklischees unsere höchste Anerkennung auszusprechen. Die Presse arbeitet einfach einwandfrei. Die spitzesten Punkte sowohl, als auch die größten Tiefen erscheinen im Druck haarscharf. Das Passwerk bei Andruck von mehrfarbigen Sachen ist ein ausgezeichnetes, so daß also alle Bedingungen, die man an eine Andruckpresse stellen kann, im vollsten Umfange erfüllt werden.

Ihnen nochmals besten Dank sagend für das ausgezeichnete Produkt, zeichnen . . .

Fräsmaschine „Rauting".

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Den hochgespannten Ansprüchen des Chemigraphen paßt sich meine „Rauting" in ihrer heutigen Konstruktion, die als vollendet bezeichnet wurde, voll an. Sie fräst sicher und exakt rund, oval, gerade und parallel, überhaupt jede beliebige Flacharbeit in Zink, Kupfer, Messing, Bronze, Galvanos, Stereotypen, Holz usw. und zeichnet sich vor allem durch einen leicht bedienbaren und präzis funktionierenden Einstellmechanismus, sowie ruhigen, vibrationsfreien Gang vorteilhaft aus, obwohl die Frässpindel mit der enormen Tourenzahl von ca. 12000 Umdrehungen pro Minute läuft. Der Konstruktion und Herstellung des Fräskopfes widme ich natürlich meine allergrößte Sorgfalt und kann ich, sorgsame Behandlung der Maschine vorausgesetzt, auf Grund reicher resp. jahrzehntelanger Spezialerfahrungen weitgehendste Gewähr für dessen einwandfreie Funktion übernehmen.

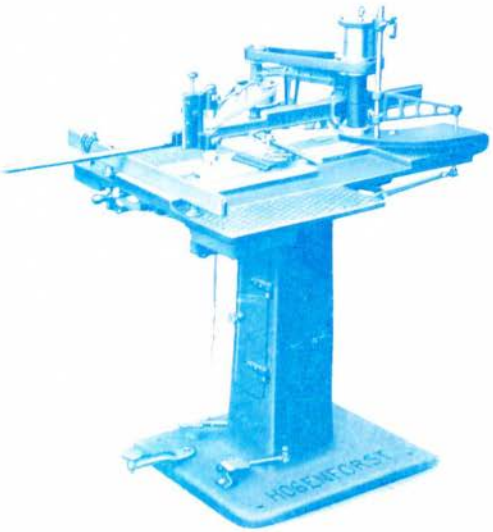
Die Frässpindel der Maschinen I, I a, I b und II läuft in Kugellagern, so daß ein tadelloses Laufen der Spindel gesichert ist. Letztere hält außerdem mittels einer konzentrisch geführten Einspannvorrichtung den Fräser unbedingt fest. Die am unteren Ende mit Flügeln zum Beseitigen der Frässpäne versehene Frässpindel ist senkrecht durch Schraube und Schlitten verstellbar, so daß man Platten jeder Stärke bis Schrifthöhe fräsen kann. Der Haltemechanismus ist derart gestaltet, daß zugleich mit dem Festspannen der Platten auch eine Niederbewegung derselben stattfindet; die zu fräsenden Platten liegen also immer gut auf dem Tisch auf. Ein Griff genügt, um die Platten solid zu befestigen. Die Bedienung der trotz ihrer Kompliziertheit übersichtlichen Maschine, die zum Fräsen gerader Linien außerdem auch noch mit einer verstellbaren Führungsknagge versehen ist, ist außerordentlich einfach und bald zu erlernen. Ihre In- und Außerbetriebsetzung erfolgt durch Fußtritt. Durch den zweiten aus der Abbildung ersichtlichen Fußtritt kann der Fräser den Fräskopf ausheben, um an einer anderen Stelle der Platte eine gleich tiefe Fräsung ausführen zu können, ohne eine sonstige Ein- oder Verstellung vornehmen zu müssen. Es ist vorteilhaft, die Maschine auf ein solides Fundament zu stellen, wobei einem Zement- oder sonstigen gemauerten Boden der Vorzug gegeben wird. Ist dies nicht zulässig, so soll man wenigstens die „Rauting" auf kräftiger Diele oder auf Holzbohlen montieren. Auch empfiehlt es sich, den Antriebriemen vom Wandvorgelege auf die Maschine an seinen Bindestellen zu leimen.

8

Rauting I

mit horizontalem Riemenantrieb.

Eigene Konstruktion. — Nachbau verboten.



Diese Maschine, deren Allgemeinbeschreibung auf Seite 113 verzeichnet ist, ist für Transmissionsantrieb mit horizontalem Riemenzug konstruiert. Soll sie mittels eines Einzelelektromotors angetrieben werden, dann muß der Motor auf ein Wandkonsol gestellt werden, wie dies die kleine Abbildung deutlich zeigt. Letztere Antriebsart ist auch für die Fälle maßgebend, in welchen dem Maschinen-Empfänger Einphasen-Wechselstrom zur Verfügung steht.

Telegraphische Zusatzbezeichnung					eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Größte Plattenbreite cm	Plattenlänge	Preis inkl. Wandvorgelege ℳ	Preis exkl. Wandvorgelege ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt kg	Gewicht unverpackt kg	Raumbedarf verpackt cbmeter
Fechtplatz	**DH**	96 × 102	85	unbegrenzt				110 × 150	515	380	1,6

Schutzvorrichtung am Fräser ist im Preise einbegriffen.

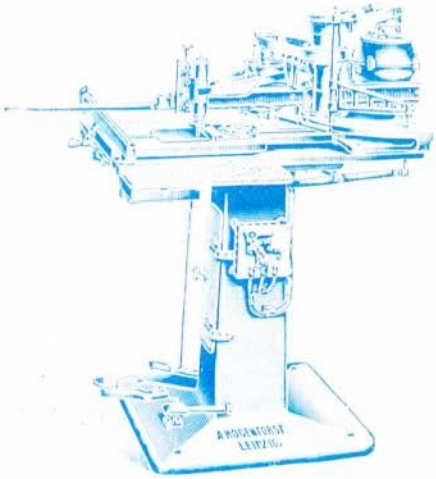
Sämtliche Requisiten als 1 Satz Fräser, der an der Maschine benötigte Riemen und Cinrt, 1 Reservegurt, 1 Steckstift sowie die notwendigen Mutterschlüssel und Schraubenzieher sind im Preise einbegriffen.

Ein Fräser	ℳ	extra
Beleuchtungseinrichtung, bestehend aus 2 Reflektoren, jedoch ohne Birnen.	„	„
Eiserner Fräserhalter zum Halten beim Schleifen und Abziehen der Fräser.	„	„

Rauting Ia

mit auf der Tischplatte montiertem Elektromotor.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Der Antrieb dieser in ihrer Allgemeinkonstruktion bereits auf Seite 113 beschriebenen Maschine erfolgt durch einen auf der verlängerten Tischplatte aufgestellten Spezialmotor. Die Maschine kann somit an jeder Stelle im Raume unabhängig von der Wandfläche placiert werden. Der Antriebsmotor, der auch seinerseits keine Vibration der Tischplatte hervorruft, kann für Gleich- oder mehrphasigen Drehstrom geliefert werden. Er treibt auf eine an der Maschine befindliche Losscheibe, was insofern von Vorteil ist, als man bei kurzen Unterbrechungen die Maschine stillsetzen kann, ohne auch den Motor ausschalten zu müssen. Der fortlaufende Motor behält also seine Tourenzahl bei, mithin wird auch die Frässpindel fast augenblicklich die maximale Tourenzahl von 12—13000 Umdrehungen pro Minute wieder erreichen. Bei Bestellung ist Voltzahl und Stromart sowie Periodenzahl genau aufzugeben.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Tischgröße	Größte Plattenbreite	Plattenlänge	Preis inkl. Elektromotor und Anlasser	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	cm		ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Feeidno	**DHk**	96 × 102	85	unbegrenzt			120 × 150	600	450	2,2

Schutzvorrichtung am Fräser und am Anlasser sind im Preise einbegriffen.

Sämtliche Requisiten, als 1 Satz Fräser, die an der Maschine benötigten Riemen sowie der Gurt, fertiger Anschluß vom Anlasser zum Motor, ferner 1 Reservegurt, Steckstift sowie die notwendigen Mutterschlüssel und Schraubenzieher sind ebenfalls im Preise einbegriffen.

Ein Fräser	ℳ	extra
Eiserner Fräserhalter zum Halten beim Schleifen und Abziehen der Fräser	„	„
Beleuchtungseinrichtung, bestehend aus 2 Reflektoren, jedoch ohne Birnen	„	„

Rauting Ib

mit auf dem Fräsarm angeordneten und direkt auf die Frässpindel treibenden Elektromotor.

Tischplatte Ib, Ib II, Ib III = Stellbrett, erhältlich

Die Allgemeinkonstruktion und Leistungsfähigkeit dieser Maschine entspricht ebenfalls der Beschreibung auf Seite 113. Dadurch aber, daß ihr Antriebsmotor **direkt** auf die Frässpindel treibt, die bei den Typen I, Ia und II bedingte Anwendung mehrfacher Riemenzüge also vermeidet, wird eine wesentliche Kraftersparnis erzielt. Während zur Rauting Ia oder II ein Motor von ¾ PS erforderlich ist, genügt für eine Rauting der Type Ib bereits ½ PS Motor. Die hieraus resultierende laufende Stromersparnis ist gleichbedeutend mit schneller Amortisation des sehr niedrigen Anschaffungspreises. Der zum Antrieb erforderliche Spezialmotor kann für Gleich- oder dreiphasigen Wechselstrom geliefert werden. Bei Bestellung erbitte ich genaue Angaben über Voltzahl, Stromart und Periodenzahl. Der Listenpreis gilt nur bei Antrieb durch Gleichstrommotor oder dreiphasigen Wechselstrommotor.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Größte Plattenbreite cm	Plattenlänge	Preis inkl. Gleich- oder Drehstrommotor von 110 oder 220 Volt RM	Verpackung RM	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Fecomar	**DHL**	96×96	85	unbegrenzt			110×150	110	260	1,8

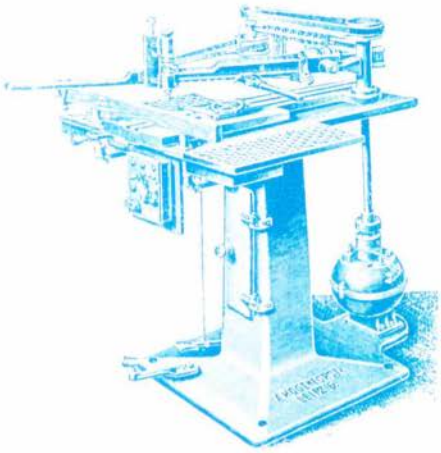
Das Gratiszubehör besteht aus: 1 Schutzvorrichtung am Fräser, sämtlichen Requisiten, aus 1 Satz Fräser, den an der Maschine benötigten Riemen und Gurt, 1 Reservegurt, 1 Steckstift sowie den nötigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern; ferner aus Schutzvorrichtung am Anlasser.

Ein Fräser	RM	extra.
Beleuchtungseinrichtung, bestehend aus 2 Reflektoren, jed. ohne Birnen	„	„
Eiserner Fräserhalter zum Halten beim Schleifen u. Abziehen der Fräser	„	„

Rauting II

mit gekuppeltem Elektromotor.

(Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.)



Bei dieser Rautingkonstruktion findet der Motor auf dem Maschinenfundament Aufstellung. Seine Achse ist mit der Antriebswelle der Maschine direkt gekuppelt; dies hat zur Folge, daß auch der Motor ausgeschaltet werden muß, wenn die Maschine vorübergehend stillgesetzt werden soll. Der wiedereingeschaltete Motor braucht aber einen Augenblick Zeit, ehe er seine maximale Tourenzahl erreicht und diese an die Spindel abgeben kann. Im übrigen gleicht diese leistungsfähige Maschine den vorbesprochenen. Bei Bestellung bitte ich um Angabe der Voltzahl, Periodenzahl und Stromart.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße	Größte Plattenbreite	Plattenlänge	Preis inkl. Elektromotor und Anlasser	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht		Raumbedarf verpackt
		cm	cm		ℳ	ℳ	cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	verpackt ca. cbm
Fecundizar	**DHm**	96 – 102	85	unbegrenzt			110 – 150	600	430	2,0

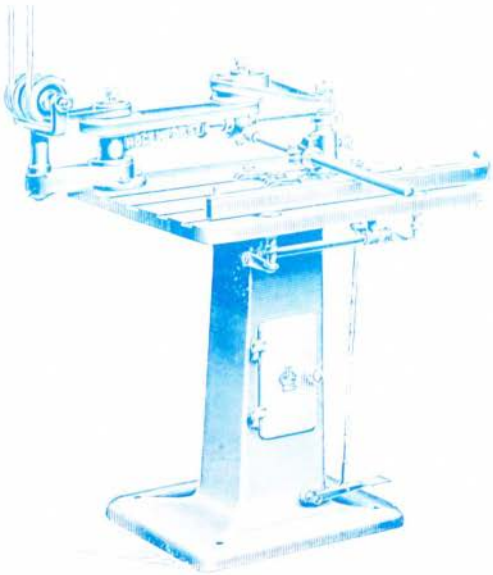
Das Gratis-zubehör besteht aus: 1 Schutzvorrichtung am Fräser, sämtlichen Requisiten, als 1 Satz Fräser, den an der Maschine benötigten Riemen und Gurt, 1 Reservegurt, 1 Steckstift sowie den nötigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern, ferner aus Schutzvorrichtung am Anlasser.

1 Fräser	ℳ	extra.
Beleuchtungseinrichtung, bestehend aus 2 Reflektoren jedoch ohne Birnen	„	„
Eiserner Fräserhalter zum Halten beim Schleifen und Abziehen der Fräser	„	„

Einfachere Fräsmaschine „Rauting" III

für Transmissionsantrieb durch Vorgelege.

Eigene Konstruktion — Sachgemäß erfunden



Allen mittleren chemigraphischen und galvanoplastischen Anstalten, vornehmlich auch Ste reotypiewerkstätten, die zwar eine ebenfalls recht leistungsfähige, aber wesentlich billigere Rauting Maschine anschaffen möchten, kann meine einfachere Rauting III warm empfohlen werden. Sie wird mit einem nach jeder Richtung hin bewährten Fräskopf ausgestattet, dessen Spindel statt in Kugellagern in sehr präzis gearbeiteten Gleitlagern läuft. Zu bemerken wäre ferner, daß die ge radlinige in Rollen gleitende Führung des Fräsarms hier nicht vorgesehen ist, und daß die Platten Einspannvorrichtung durch in Nuten verstellbare Spanneisen ersetzt wird.

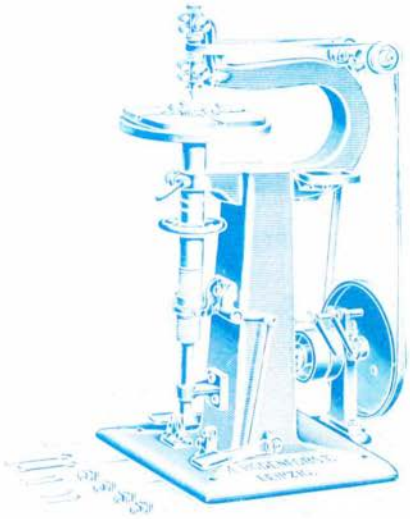
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Größte Plattenbreite cm	Größte Plattenlänge cm	Preis ohne Vorgelege ℳ	Preis mit Vorgelege ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Fefund	**DG**	76×76	40	unbegrenzt				80×130	450	300	1,4

Das Gratiszubehör besteht aus: 1 Schutzvorrichtung am Fräser, sämtlichen Requisiten, als ein Satz Fräser, den an der Maschine benötigten Riemen und Gurt, 1 Reservegurt, 1 Steckstift sowie den nötigen Mutterschlüsseln und Schraubenziehern.

Ein Fräser . . . . . ℳ extra.
Eiserner Fräserhalter zum Halten beim Schleifen und Abziehen der Fräser . . . . . „ „

Rauting „IV“
für Transmissionsantrieb.

Patente Konstruktionen. Nachdruck verboten.



Diese Fräsmaschine ist stark und solid gebaut und wesentlich einfacher in ihrer Konstruktion. In die feststehend gelagerte Frässpindel läßt sich der Fräser durch ein zentrisch spannendes Futter in schnellster Weise einsetzen. Die zu fräsende Platte wird entweder auf einer losen Eisenplatte durch Klammern gehalten und unter dem Fräser hin- und herbewegt, oder, was empfehlenswerter ist, auf einem Kreuzsupport, siehe Seite 120, der auf dem Tische der Maschine festgespannt wird, befestigt. Dieser mit drei Kurbeln ausgestattete Kreuzsupport, bei welchem zwei zueinander senkrechte und eine kreisförmige Bewegung auf einfachstem Wege erzielt werden, gewährleistet eine genaue Führung. Es können mit demselben alle nur erdenklichen Kurven sowie gerade Linien von nur einigermaßen geübtem Personal mit absoluter Sicherheit gefräst werden. Auch ein Facettieren von chemigraphischen Platten ist mit dem Kreuzsupport ermöglicht.

Durch Heben und Senken des Tisches mittels Fußtritt wird die Frästiefe eingestellt und durch eine andere bequeme Vorrichtung festgestellt. Ein an der Maschine angebrachter zweiter Fußtritt bewirkt das Ein- und Ausrücken derselben. Der Fräser macht 8–9000 Touren pro Minute und sind für diese Umdrehungsgeschwindigkeiten beste Schmiervorrichtungen in der vorzüglichsten Weise angeordnet.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tischgröße cm	Größte Plattenbreite cm	Plattenlänge	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Fegegeld	**DF**	40	45 bis 90	unbegrenzt			75 × 85	290	185	1,0

Schutzvorrichtung am Fräser ist im Preise einbegriffen.

Sämtliche Requisiten, als 1 Satz Fräser, 1 Spannvorrichtung für Platten bis zur Größe von 25 × 25 cm sowie die nötigen Mutterschlüssel und Schraubenzieher usw. sind im Preise einbegriffen.

Jeder Fräser . . . . . ℳ extra.
Eiserner Fräserhalter zum Halten beim Schleifen und Abziehen der Fräser . . . . . „ „

Der Antriebsriemen von der Maschinenscheibe zur Spindel wird nur auf Bestellung gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Kreuz- und Rundsupport.

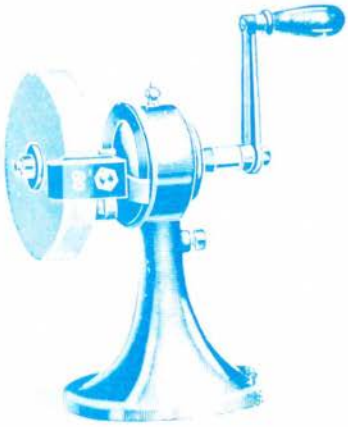
Der Kreuz- und Rundsupport wird in zwei verschiedenen Ausführungen geliefert und zwar:

1. **mit durch Spindel verstellbarer Spannbacke und Steckstift,** wie vorstehende Abbildung zeigt, zum Preise von . . . . . Mk
   Telegraphische Bezeichnung: *Fegehuhn,* oder:
2. **ohne verstellbare Spannbacke und ohne Steckstift,** aber mit in Nute verstellbarem Spanneisen zum Preise von . . . . . „
   Telegraphische Bezeichnung: *Fegeland.*

Beide Kreuz- und Rundsupporte haben eine Spannfläche von 35 cm Breite, während die Länge unbegrenzt ist. Der Tisch hat einen Durchmesser von 40 cm.

Gewicht unverpackt ca. 50 kg, Gewicht verpackt ca. 80 kg.
Verpackung Mk Raumbedarf verpackt ca. 0,3 cbm.

Handschleifmaschine „Express“.



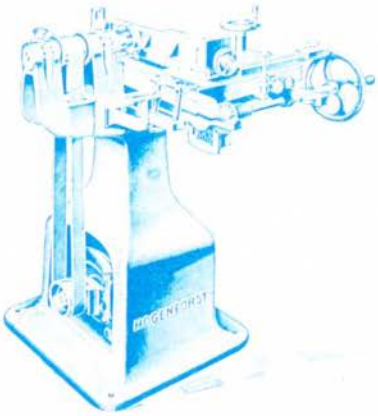
Obenstehende Handschleifmaschine ist infolge ihrer vielen Vorzüge ein unentbehrlicher Apparat für alle Anstalten, in denen irgendwelche Werkzeuge, z. B. Dreh- und Hobelmesser, Stähle für Facetten- und Kantenmaschinen, Fräser für Rautingmaschinen usw. usw. zu schleifen sind. Die aus bestem Schmirgel hergestellte Schleifscheibe läßt sich auf der runden und flachen Seite benutzen. Da sich die Scheibe nach Lösung der Mutter umstecken läßt, so können alle Seiten benutzt werden. Die Schleifscheibe macht 1000 Touren pro Minute. Das Getriebe ist in einem Gehäuse vollkommen staubfrei eingeschlossen.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Preis	Verpackung	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		M	M	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Farisca	Ex			7,6	5,0	0,03

Motorständer

zur Aufnahme des Elektromotors.

Patent Kalmbach — Schutzmarke eingetragen



Sowohl die auf Seite 93 angeführte **schnellaufende Kreissäge**, als auch die auf den folgenden Seiten genannten diversen **einfachen und kombinierten Fräsmaschinen** können mit einem am Fuß ausgebauchten Motorständer lt. obenstehender Abbildung ausgestattet werden.

Diese vorteilhafte Konstruktion bewahrt den Motor erstens einmal vor allen Schäden, die herumliegende Metallspäne mit sich bringen können; vor allem aber wird durch diese Anordnung wesentlich an Platz gespart und die Maschine von allen Seiten zugänglich. Ueber die Preise der Maschine mit Motorständer inkl. oder exkl. Motor ist am Schlusse der einzelnen Besprechungen Näheres gesagt.

Antrieb.

Der Antrieb aller auf Seite 123 bis Seite 130 beschriebenen Maschinen *DD* bis *DDVb* kann auf dreierlei Art erfolgen:

1. **durch Transmissionsantrieb über das in diesem Falle zur Maschine gehörige Deckenvorgelege,**
2. **mittels eines auf dem Fußboden montierten Elektromotors direkt auf die Fräswelle,**
3. **mittels eines in den Motorständer der Maschine eingebauten Elektromotors.**

Fräsmaschine „Kante“

zum rechtwinkligen Bearbeiten der vier Seiten an Holzunterlagen von Druckplatten, aufgeklotzten oder auf Schrifthöhe hintergossenen Galvanos oder Stereotypplatten.

Durch Geschmacksmuster — Nachdruck verboten

Für chemigraphische bezw. galvanoplastische Anstalten oder Stereotypie-Werkstätten, in denen dauernd viele Holzunterlagen für Galvanos usw. herzustellen resp. schrifthoch hintergossene Druckstöcke rechtwinklig zu bestoßen sind, ist an Stelle der allgemein bekannten Bestoßzeuge (s. S. 106) die Benutzung der Fräsmaschine „Kante“ entschieden empfehlenswert. Man kann mit dieser Maschine die Arbeit nicht nur wesentlich schneller, sondern auch exakter als von Hand erledigen.

Nachstellbare Lagerschalen ermöglichen das Ausgleichen eventuell eingetretenen Verschleißes und sichern der Fräswelle somit eine ständige exakte Führung. Die Einspannvorrichtung für das Arbeitsstück besteht aus einer verstellbaren und einer festen Klaue mit momentaner Wirkung. Präzise Winkelanlage und ein an der Maschine angebrachtes Ausrichtlineal erleichtern und beschleunigen das Arbeiten, (es lediglich darin besteht, daß man den Tisch mit aufgespanntem Arbeitsstück einfach am Fräskopf vorbeischiebt, ungemein.

Lfd. Nr.	Zusatzbezeichnung		eins	zwei	drei					
			Preis					Gewicht		
Technische Bezeichnung	Bestellnummer	Größte Plattengröße	bei Transmissionsantrieb	für Antrieb mittels Flickmotor auf Fußboden ohne Motor	mit Motorständer ohne Motor	Verpackung	Raumbedarf	verpackt	unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Fegerecht	**DD**	32 × 32					100 × 100	350	275	1,4
Fegesand	**DDa**	55 × 55					100 × 140	400	300	1,6
Fegetorf	**DDb**	65 × 65					100 × 180	425	325	1,7

Die Elektromotore für Antriebsart 2 und 3 liefere ich auf Wunsch gegen Extraberechnung; bei Anfragen und Bestellungen erbitte ich genaue Angaben über Stromart, Spannung, Periodenzahl. Schutzhaube am Fräskopf, 4 Stück Messer sowie bei Transmissionsantrieb ein Deckenvorgelege sind im Preise einbegriffen.

1 Satz (2 Stück) Messer . . . . . ℳ extra.

1 Spannkluppe, bis 25 cm Länge spannend, welche zum Einspannen beim Geradestoßen von mit der Kreissäge beschnittenen, schrifthohen, schmalen Galvanos unter 3 cm Breite, Druckfirmenzeilen usw., notwendig wird, ℳ extra.

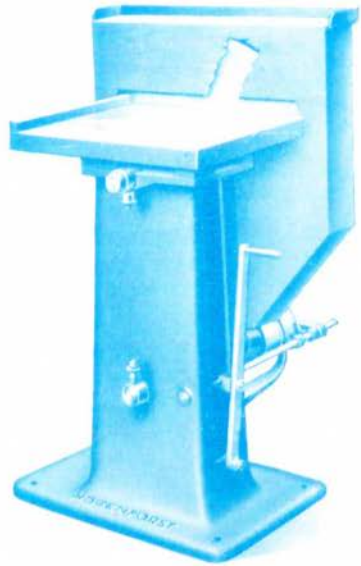
Einrichtung für typographisches Punktsystem . . . . . ℳ .

Diese Fräsmaschine „Kante“ wird auch **komplett mit in den Motorständer montiertem Elektromotor,** Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preise bei Gleichstrom bis 220 Volt Spannung um ℳ , für Drehstrom um ℳ erhöhen.

Kantenabrichtmaschine „Pionier“

für Kraftbetrieb.

Ungesetzlich geschützt — Technisch vervollkommnet.



Diese Kantenabrichtmaschine, eine schnellaufende Drehscheibe, welche mit 2 in Schlitzen befestigten, verstellbaren und etwas hervorstehenden Messern ausgestattet ist, eignet sich wie die Kantenfräsmaschine zum rechtwinkeligen Bearbeiten der vier Seiten an Holzunterlagen von Druckplatten, aufgeklotzten Galvanos oder Stereotypplatten, wobei es nicht nötig ist, die zu bestoßenden Platten einzuspannen.

Die Holzplatten werden auf dem Tisch liegend lose mit der Hand bis an die sich drehende Messerscheibe gedrückt.

Die am Tisch befindliche Anschlagleiste gibt dabei die genaue Winkelführung. In einem hinter der Messerscheibe befindlichen Holzkasten werden die abfallenden Späne gesammelt.

Telegr. Zusatzbezeichnung			eins	zwei	drei					
			Preis				Gewicht			
							verpackt			
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnittlänge	für Transmissionsantrieb	für Antrieb mittels Elektromotor auf Fußboden, ohne Motor	mit Motorständer ohne Motor	Raumbedarf	im Versandkorb	in Kiste	unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	ℳ	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Fegezahn	**DDs**	35				75 × 75	240	290	200	0,9

Einrichtung für typographisches Punktsystem . . . . . ℳ extra
Ein Satz Messer . . . . . „ „

Der Antrieb der für Transmissionsbetrieb eingerichteten Maschine ist von oben vorgesehen; soll der Antrieb von unten erfolgen, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Diese Maschine wird auch komplett mit in den Motorständer montiertem Elektromotor, Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preis bei Gleichstrom bis 220 Volt um ℳ , bei Drehstrom um ℳ erhöht.

Fräsmaschine „Facette“ I

für Flachfacetten.

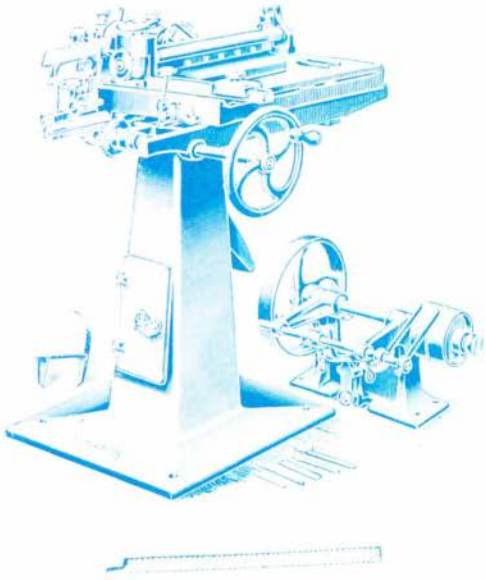
Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Diese Flachfacettenfräsmaschine ist für graphische Anstalten bestimmt. Sie dient zum Aetzungen in Zink, Kupfer und Messing Flachfacetten zu versehen.

Die Hin- und Herbewegung des Tisches erfolgt durch Handrad, welches mittels konischer Räder und Schnecke mit eine unterhalb des Tisches befindliche Zahnstange wirkt. Die so gebaute Maschine arbeitet außerordentlich schnell. Ihre Konstruktion gestattet die feinste Einstellung der Schnittiefe und Schnittbreite, ohne daß eine Verstellung der Messer im Fräskopf notwendig ist.

Nachstellbare Lagerschalen ermöglichen den Ausgleich eventuell eingetretenen Verschleißes und sichern der Fräswelle somit eine ständige exakte Führung. Eine zweckentsprechende Fixpunktvorrichtung für die Platten, eine präzise Winkelanlage und ein einstellbares Richtlineal gewährleisten größte Ausnutzbarkeit der Maschine bei größter Präzision.

Der Fräskopf ist so eingerichtet, daß derselbe ein Messer zum Facettieren, sowie ein Messer zum Abstechen gleichzeitig aufnimmt, so daß bei einmaligem Durchgange das Herstellen der Facette und das Abstechen des überflüssigen Materials an der Aetzplatte bewerkstelligt ist.



Flachfacette

Dimensionen und Preise der Fräsmaschine „Facette“:

Schriftgraphische Zweckbezeichnung		eins	zwei	drei					
		Preis							
Schriftgraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Fräslänge cm	nur Transmissionsantrieb ℳ	nur Antrieb mittels Elektromotor auf Unterboden, ohne Motor ℳ	mit Motorständer ohne Motor ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Felicitano	**DD I**	50					120 × 90	440	320	1,6
Feligold	**DD Ia**	55					130 × 90	480	350	1,7
Felihas	**DD Ib**	65					140 × 90	500	375	1,8

Schutzhaube am Fräskopf, 2 Stück Messer, sowie bei Transmissionsantrieb ein Deckenvorgelege sind im Preise einbegriffen.

1 Reservefräskopf, welcher bei öfterem Facettenwechsel von Vorteil ist . . . . . ℳ extra
1 Satz (2 Stück) Messer . . . . . ℳ „

Diese Fräsmaschinen „Facette“ werden auch komplett mit in den Motorständer montiertem Elektromotor, Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preise bei Gleichstrom bis 220 Volt Spannung um ℳ , bei Drehstrom um ℳ erhöhen.

Fräsmaschine „Facette" II

zum Fräsen von

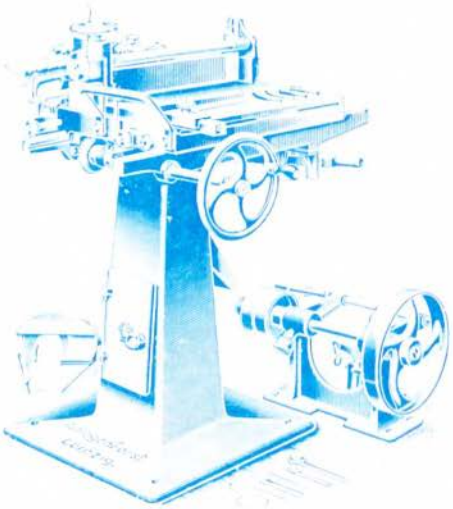
Flachfacetten,

Schrägfacetten,

zum Abrunden von Kupferdruckplatten,

sowie zum Gerade- und Winkeligfräsen schriftfoch gegossener oder aufgeklotzter Platten.

Eigene Konstruktion — Verfahren verboten



Diese Maschine dient nicht nur Chemigraphen, sondern auch Galvanoplastikern und Stereotypeuren, indem damit Ätzungen in Zink, Kupfer und Messing mit Flachfacetten, Stereotypen und Galvanos mit Schrägfacetten versehen oder aufgeklotzte resp. schriftfoch hintergossene Druckstöcke, nachdem sie mit der Kreissäge beschnitten sind, winkelig gefräst werden können.

Wie bei der „Facette" I muß auch bei dieser Maschine das Transportieren des Tisches mittels Handrad erfolgen, sofern Zink-, Kupfer- oder Messingplatten damit bearbeitet werden sollen. Bei der Bearbeitung weicher Materialien dagegen, wie Stereotypmetall, Holz, Zelluloid und dergleichen kann der durch das Handrad bewirkte langsame Transport ausgeschaltet und der Tisch von Hand am Fräskopf vorbei geschoben werden.

Stabile Konstruktion, die Möglichkeit, die Schnittiefe und Schnittbreite ohne eine Verstellung der Messer im Fräskopf vornehmen zu müssen, genau einstellen zu können, sowie das Vorhandensein einer exakten Winkelanlage, eines praktischen Einspannmechanismuses, nachstellbarer Lager und eines Anschnittlineals gewährleisten auf die Dauer sauberste und präzise Arbeitsleistung.

Das Fräsen von Flachfacetten geschieht genau wie bei der „Facette" I mittels je eines Fräzeuges in den Fräskopf eingespannten Facette- und Abstechstahles. Sobald Schrägfacetten oder schrifthohe Schnitte ausgeführt werden sollen, ist ein am Tisch angebrachtes ausziehbares Lineal zu entfernen. Hiedurch wird erreicht, daß die Messer mit einem Teil ihrer Schneide noch innerhalb der Tischfläche arbeiten können und die Schnittfläche vollkommen sauber ausfällt.

Zum Geradfräsen von mit der Kreissäge beschnittenen schrifthohen Galvanos unter 3 cm Höhe oder Druckformenzeilen ist eine Spannkluppe mit besonderer Unterlage und ein besonderer Fräskopf mit Messern erforderlich; die Mitlieferung dieser Teile erfolgt auf Wunsch gegen Berechnung von %.

Amerikanische Grundbezeichnung		eins	zwei	drei			Gewicht		Raumbedarf
Alphabetische Bezeichnung	Bezeichnung	Größte Fräslänge cm	im Transmissionsantrieb %	Preis für Antrieb mittels Elektromotor mit Unterbau ohne Motor %	mit Motorständer ohne Motor %	Verpackung %	Tischmaßstab cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	verpackt ca. cbm
Felixum	**DDII**	50					120 × 90	410	330	1,6
Felizund	**DDIIa**	55					130 × 90	450	360	1,7
Felieng	**DDIIb**	68					140 × 90	500	375	1,8
Felicupa[1]	**DDIIh**	100					200 × 160	750	525	2,5

Schutzhaube am Fräskopf, 6 Stück Messer, sowie bei Transmissionsantrieb 1 Deckenvorgelege, sind im Preise einbegriffen.

1 Reservefräskopf, welcher bei öfterem Facettenwechsel von Vorteil ist . . . . . % extra
1 Satz (2 Stück) Messer für Flachfacetten . . . . . „ „
1 „ (2 „) „ „ Schrägfacetten . . . . . „ „
1 „ (2 „) „ „ schrifthohe Platten und Holz . . . . „ „
1 „ (2 „) „ „ zum Abrunden der Kupferplatten . . . „ „

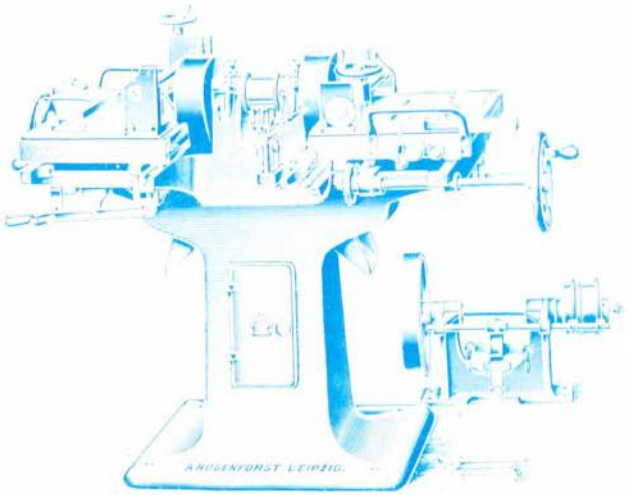
Diese Fräsmaschinen „Facette" werden auch komplett mit in den Motorständer montiertem Elektromotor, Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preise bei Gleichstrom bis 220 Volt Spannung um %, bei Drehstrom um % erhöhen.

[1] Die Konstruktion der Maschine *DDIIh* weicht von der abgebildeten Maschine ab. Nähere Auskunft hierüber jederzeit auf Anfrage.

Doppelfräsmaschine „Facette“

für Flachfacetten, Schrägfacetten sowie zum Gerade- und Winkligfräsen von schrifthoch gegossenen oder aufgeklotzten Platten.

Eigene Konstruktion — Schutzrecht angemeldet.



Dieser Maschinentyp ist eine Kombination zweier entgegengesetzt angeordneter Fräseinrichtungen, als Facette II“ Chittre *DDII* resp. *DDIIa* oder *DDIIb*. Der Vorteil dieser kombinierten Maschine gegenüber einer einfachen besteht darin, daß man bei öfterem Facettenwechsel nicht jedesmal auch die Stähle auswechseln muß. Die eine Seite dieser Doppelfräsmaschine ist also beispielsweise immer für Flachfacetten, die andere für Schrägfacetten bezw. schrifthohe Schnitte eingerichtet.

Telegraphische Zusammenstellung		eins	zwei	drei				
		Preise				Gewicht		
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Länge cm	für Transmissionsantrieb ℳ	für Antrieb mittels Elektromotor auf Fußboden ohne Motor ℳ	mit Motorständer ohne Motor ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	mit verpackt ca. kg	Preis ca. ℳ
Ferdinando	**DDIII**	50					120 × 160	550	430	[illegible]
Ferdoman	**DDIIIa**	55					130 × 160	620	465	[illegible]
Ferdlin	**DDIIIb**	65					140 × 160	680	500	[illegible]

Schutzhauben am Fräskopf, 6 Messer sowie bei Transmissionsantrieb 1 Deckenvorgelege sind im Preis einbegriffen. 1 Reservefräskopf, welcher bei öfterem Facettewechsel von Vorteil ist, ℳ extra.

Spannkluppe mit Unterlage und besonderem Fräskopf mit Messern zum Geradefräsen von mit der Kreissäge beschnittenen schrifthohen Galvanos unter 3 cm Breite oder von Druckfirmenzeilen ℳ extra.

1 Satz	(2 Stücke)	Messer	für	Flachfacetten		ℳ	extra
1 „	(2 „)	„		„	Schrägfacetten	„	„
1 „	(2 „)	„		„	schrifthohe Platten und Holz	„	„
1 „	(2 „)	„		„	zum Abrunden der Kupferplatten	„	„

Diese Doppelfräsmaschinen „Facette“ werden auch komplett mit in den Hohlständer montiertem Elektromotor, Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preise bei Gleichstrom bis 220 Volt Spannung um ℳ , bei Drehstrom um ℳ erhöhen.

Doppelfräsmaschine für Spaltenplatten.

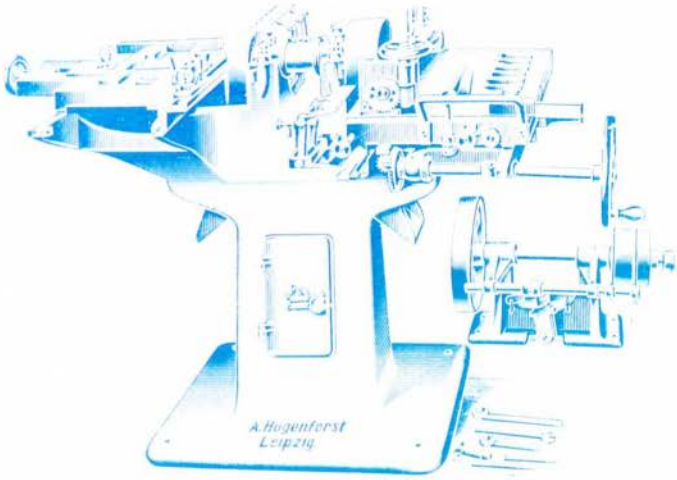
Außer vorstehenden Facettenfräsmaschinen baue ich auch Doppelfräsmaschinen für Spaltenplatten, welche diese gleichzeitig an beiden Längsseiten mit Schrägfacetten oder mit Unterschnittfacetten versehen. Preis auf Anfrage.

Facetten- und Kantenfräsmaschine „Hogenforst“

für Flachfacetten, Schrägfacetten sowie zum rechtwinkligen Bestoßen der Seiten an Holzunterlagen von Druckplatten, aufgeklotzten Autotypien, aufgeklotzten oder auf Schrifthöhe hintergossenen Galvanos und Stereotypplatten.

Eigene Konstruktion
Gebrauchsmuster angemeldet

Diese Maschinenkombination setzt sich an Stelle der doppelten Facettenfräseinrichtung aus einer Facettenfräsmaschine II (Chiffre *DDII* resp. *DDIIa* oder *DDIIb*) und einer Kantenfräsmaschine I (Chiffre *DDI* resp. *DDIa* oder *DDIb*) zusammen. Die nebenstehend abgebildete Maschine ist also auf der einen Seite für Flach- und Schrägfacetten sowie zum Schneiden schrifthoher Schnitte (in Metall oder zum Abrunden bei Kupferplatten) bestimmt, während die andere Seite zum rechtwinkligen Bestoßen der Seiten an Holzunterlagen für Druckplatten, aufgeklotzten Galvanos, Autotypien usw. dient.



Typographische Zusammenstellung		eins	zwei	drei					
Typographische Bezeichnung	Benennung	Größte Durchmesser für Flach- u. Schrägfacetten usw. cm	Ausgeschlagene Platten-größe für Holzunterlagen cm	Transmission-Antrieb M	Preise für Antrieb mittels Elektromotor auf Untiboden ohne Motor M	mit Motor-Ständer ohne Motor M	Verpackung M	Raum-Bedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Ferentes	**DDIV**	50	32 × 32					120 × 160	520	400	1,9
Ferentula	**DDIVa**	55	55 × 55					130 × 160	600	450	2,1
Ferentoles	**DDIVb**	65	65 × 65					140 × 160	650	500	2,3

Schutzhauben am Fräskopf, 2 Messer für Flachfacetten, 2 Messer für Schrägfacetten, 2 Messer für schrifthohe Stereotypplatten und 4 Messer für Holzunterlagen und bei Transmissionsantrieb ein Deckenvorgelege sind im Preise einbegriffen.

1 Reservefräskopf, welcher bei öfterem Facettenwechsel vorteilhaft ist	M	extra
1 Spannkluppe, bis 28 cm Länge spannend, welche zum Einspannen beim Geradstoßen von mit der Kreissäge beschnittenen, schrifthohen Galvanos unter 3 cm Breite, Druckfirmenzeilen usw. notwendig wird	„	„
1 Satz (2 Stück) Messer für Flachfacetten	„	„
1 „ (2 „) „ „ Schrägfacetten	„	„
1 „ (2 „) „ „ zum Abrunden der Kupferplatten	„	„
1 „ (2 „) „ „ für schrifthohe Platten in Metall	„	„
1 „ (2 „) „ „ „ Holzunterlagen usw.	„	„
Einrichtung für typographisches Punktsystem	„	„

Diese Facetten- und Kantenfräsmaschinen werden auch komplett mit in den Motorständer montiertem Elektromotor, Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert, wodurch sich deren Preise bei Gleichstrom bis 220 Volt Spannung um M , bei Drehstrom um M erhöhen.

Einige Anwendungsgebiete der „Atlas“ in bildlicher Darstellung.

Die Universalmaschine Atlas ist für alle in der Klischeefabrikation vorkommenden Arbeiten, gleich viel ob es sich um schwache, schrifthohe, angeklotzte oder hintergossene Klischees, oder um Bearbeitung von Setzmaschinenzeilen handelt, in gleich vorteilhafter Weise zu verwenden.

501

1. Anwendung der Maschine als **Kreissäge** unter Zuhilfenahme der unter den Extra Einrichtungen aufgeführten Einrichtung zum Schneiden von Gehrungen.

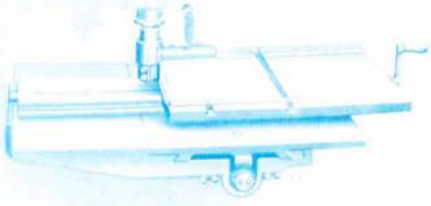
Auf Wunsch kann auch noch die Einrichtung zum Einstellen des Kreissägetisches auf mikrometrischem System vorgesehen werden.

502

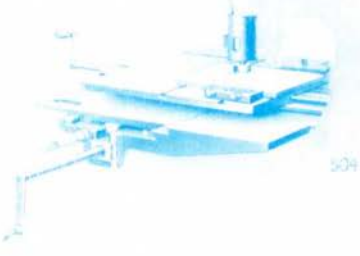
2. Anwendung der Maschine als **Schnellbohrmaschine und Decoupiersäge.**

Einige Anwendungsgebiete der „Atlas“ in bildlicher Darstellung.

Die Universalmaschine Atlas ist für alle in der Klischeefabrikation vorkommenden Arbeiten, gleichgültig, ob es sich um schwache, schriftfohe, aufgeklotzte oder hintergossene Klischees, oder um die Bearbeitung von Setzmaschinenzeilen handelt, in gleich vorteilhafter Weise zu verwenden.



3. Anwendung der Maschine als **Facetten- und Kantenfräsmaschine.**

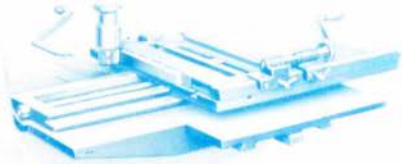


4. Anwendung der Maschine als **Planfräsmaschine** beim Auffräseinstieren von Klischees unter Zuhilfenahme des im Maschinenpreise einbegriffenen Kreuzsupports.

Einige Anwendungsgebiete der „Atlas“ in bildlicher Darstellung.

Die Universalmaschine Atlas ist für alle in der Klischeefabrikation vorkommenden Arbeiten, also sowohl für das sich um schwache, schmiegsame, angeklotzte oder hinterlegte Klischees, wie für die Bearbeitung von Setzmaschinenzeilen handelt, in gleich vorzüglicher Weise anzuwenden.

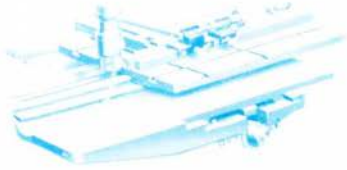
5. Anwendung der Maschine als **Rautingmaschine** unter Zuhilfenahme des zu den Extra Einrichtungen gehörenden Rundsupports.



6. Anwendung der Maschine bei der Bearbeitung der mittels Spannklippe gehaltenen Setzmaschinenzeilen, Druckfirmengalvanos usw. auf typographische Stärke.

Einige Anwendungsgebiete der „Atlas“ in bildlicher Darstellung.

Die „Atlas“-Maschine ist für alle in der Klischeefabrikation vorkommenden Arbeiten, gleichgültig ob es sich um Bleiplatten, Schriftholz, aufgeschlitzte oder hintergossene Klischees, oder um die Bearbeitung von Setzmaschinenzeilen handelt, in gleich vorteilhafter Weise zu verwenden.



7. Anwendung der Maschine bei der Bearbeitung von Setzmaschinenzeilen, Druckformengalvanos usw. auf typographische Länge.

Metallplattenschere.

Eisene Gestelle — Schlitten — Arbeitsfläche

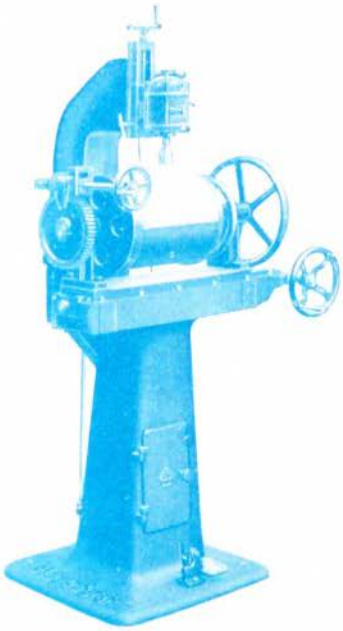
Bei dieser Metallplattenschere wird durch einen Fußtritt der Schnitt bewerkstelligt, wobei das an einem kräftigen Messerhalter befestigte Obermesser an dem am Tisch montierten Untermesser vorbeigleitet.

Die Maschine dient zum Schneiden von Zink-, Kupfer- und Messingtafeln bis zu 2,5 mm Stärke. Der Schnitt ist sauber und ohne Grat.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Schnitt-Länge cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Exfort	**Om**	50			80 × 70	320	220	1,2
Exgese	**On**	65			80 × 90	350	250	1,3

Rundfräsmaschine „Akkurat I".

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Hilfsmaschine ist für Rundstereotypie unentbehrlich. Sie ist in Wirklichkeit der Vorgang der Rotationsmaschine und sollte deshalb stets zugleich mit dieser Aufstellung finden. Mit dieser außerordentlich praktischen Maschine lassen sich alle Fräsungen exakt und schnell ausführen. Der Plattenträger kann unter Zuhilfenahme des Schneckenvorgeleges langsam oder nach Ausschaltung dieser Schnecke schnell und sprungweise um seine Achse gedreht werden.

Die Maschine wird entweder für Transmissionsantrieb oder direkten elektrischen Antrieb mittels eingebauten Elektromotors eingerichtet. Im letzteren Falle gilt der unten genannte Preis für einen ½ PS Motor bis 220 Volt nebst Schalter.

Bei Bestellung dieser Maschine erbitte ich genaue Angaben über den Durchmesser des Fräskzylinders, über Plattenbreite inklusive Facetten und über die Schräge der Facetten.

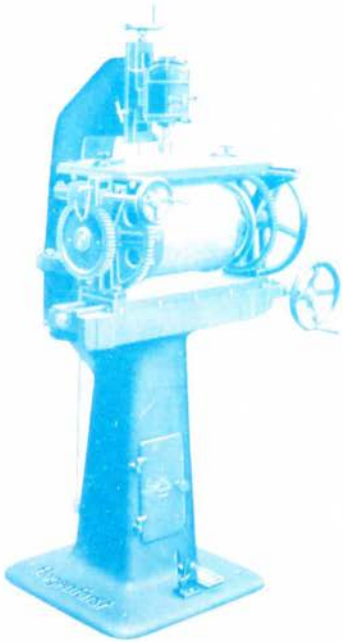
Durchmesser des gußeisernen Aufspannzylinders 265 mm und 390 mm. Breite desselben bis in die Facettenringe 350 mm.

Telegr. Zusatzbezeichnung			Preis für		Verpackung	Raumbedarf	Gewicht		Raumbedarf verpackt
			eins	zwei					
telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchmesser des Aufspannzylinders mm	Transmissions-Antrieb M	elektr. Antrieb ES	Verpackung ./.M	Raumbedarf cm	verpackt ca. kg	unverpackt ca. kg	verpackt ca. cbm
Fakultas	**OUo**	265				90 × 110	450	325	1,5
Fakultto	**OUo1**	390				105 × 110	475	350	1,6

Ein Satz Fräser für Stereotypmetall sowie diverse Mutterschlüssel sind im Preise einbegriffen.

Bestoßapparate zum Geradefräsen und Abschrägen der Platten. Preis auf Anfrage.

Rund- und Flachfräsmaschine „Akkurat II"



Diese Maschine ist für diejenigen Betriebe bestimmt, in denen sowohl Rund- als auch Flach-Stereotypie Anwendung findet. Der die Flachstereotypieplatte tragende Tisch kann leicht entfernt werden und ist die Maschine dann sofort als Rundfräsmaschine verwendbar. Der bereits bei „Akkurat I" besprochene Mechanismus, der sowohl eine langsame, als auch eine sprungweise Verstellung der Frässtelle gestattet, ist auch in dieser Maschine vorgesehen. Er dient sowohl die Flach- als auch der Rundfräseinrichtung.

Meine kombinierte Fräsmaschine „Akkurat II" wird ebenfalls für Transmissionsantrieb oder für direkten elektrischen Betrieb mittels eingebauten ¼ PS-Elektromotors bis 220 Volt inkl. Schalter geliefert.

Bei Bestellungen erbitte ich genaue Angaben über den lichten Durchmesser des Druckzylinders, über Plattenbreite inkl. Facetten und über die Facettenschräge.

Größe des Tisches 560 × 300 mm, des Zylinders wie bei „Akkurat I".

Telegraphische Zusatzbezeichnung			eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchmesser des Aufspannzylinders	Preis für Transmissionsantrieb	Preis für elektr. Antrieb	Preis Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		mm	sfr	sfr	sfr	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Fakultate	**OU**	265				90 × 140	470	350	1,8
Fakultur	**OUI**	390				105 × 140	500	375	1,6

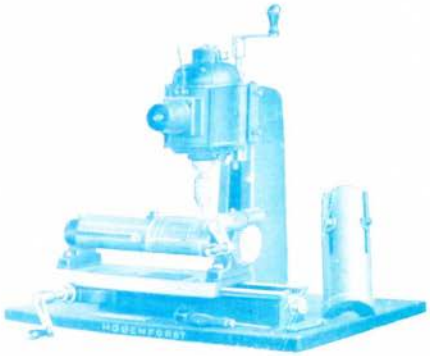
Ein Satz Fräser für Stereotypie-Metall sowie die nötigen Mutterschlüssel sind im Preis einbegriffen.

Bestoßapparat zum Geradefräsen und Abschrägen der runden Platten. Preis auf Anfrage.

Kleine Rund- und Flach- Fräsmaschine

für direkten elektrischen Antrieb.

Nachdruck verboten



Diese in ihrer Konstruktion meiner „Akkurat" ähnelnde, jedoch vereinfachte Maschinen-Type wird ohne eisernes Fußgestell geliefert; sie muß also auf einen Arbeitstisch gestellt werden. Diese Maschine ist zum Ausfräsen von runden Platten für kleinere Rotationsmaschinen bis zum Zylinderdurchmesser von 100 mm bestimmt. Flache Platten können bis zur Größe von 240 mm Breite und 240 mm Länge bearbeitet werden.

Für direkten elektrischen Antrieb eingerichtet liefere ich eine solche Vertikalfräsmaschine mit 250 mm Ausladung, 240 mm lang fräsend, gekuppelten Elektromotor bis 220 Volt inkl. Schalter und Steckkontakt zum Preise von 450 ℳ. Bei Bestellung sind Stromart, Perioden und Voltzahl anzugeben.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cbm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Fakultät	**OUs**			42 × 80	92,0	68,0	0,27

Ein Satz Fräser für Stereotypie-Metall ist im Preise einbegriffen.

Maschinen zum Bearbeiten der Rückseiten von Klischees.

Das Bearbeiten der Rückseiten von Klischees geschieht durch **Drehbänke, Hobelmaschinen, Vertikalplanfräsmaschinen** sowie auch durch **Schabemaschinen.**

Während Drehbänke sich für schrifthohe Platten, aufgeklotzte Klischees, Holzplatten und zum Abdrehen von nicht zu großen Stereotypplatten und Galvanos mit Cicerostärke besonders eignen und die vorteilhafteste Verwendung finden, sind zum Abhobeln von großen Stereotypplatten und Galvanos mit Cicerostärke und weniger zum besten Hobelmaschinen zu benutzen. Der Grund hierfür ist darin zu suchen, daß bei Drehbänken die zu bearbeitenden Platten wegen der schnellrotierenden Bewegung mit einem gewissen Druck zwischen die Spannbacken geklemmt werden müssen. Die kleineren Cicroplatten lassen dies anstandslos zu, wogegen bei großen Cicero- und schwächeren Platten, wenn nicht mit großer Vorsicht verfahren wird, beim Einspannen leicht ein Aufbauchen eintritt, was beim Abdrehen der Platten nachteilig einwirkt.

Man benutzt deshalb beim Bearbeiten von schwachen Platten Hobelmaschinen mit Vorteil, da bei der langsamen Bewegung des Aufspanntisches die zu bearbeitende Platte ohne Druck eingespannt werden kann.

Während bei den Präzisions-Flachhobelmaschinen I, II und III mit Hand- oder Kraftbetrieb, welche für nicht allzu große Anstalten berechnet sind, die Arbeitsleistung geringer ist, als bei Drehbänken, sind nachstehend abgebildete Schnellhobelmaschinen für Kraftbetrieb für größere Anstalten die weitaus leistungsfähigsten Maschinen zum Bearbeiten der Rückseite hintergossener Galvanos und Stereotypen; dieselben sind stark gebaut und hobeln infolge ihrer den Shaping-Maschinen ähnlichen Konstruktionen und des dadurch zulässigen schnellen Ganges Platten bis zu Schrifthöhe bis zu der Größe der angegebenen Hobelflächen in kürzester Zeit.

Die weiterfolgenden **Vertikalplanfräsmaschinen** finden insbesondere Verwendung zum Bearbeiten von Holzplatten sowie allen aufgeklotzten oder schrifthoch hintergossenen Druckplatten.

Die **Schabemaschinen** dienen ausschließlich zum schnellen Egalisieren der Rückseiten von Stereotypieplatten und hintergossenen Galvanos in allen Stärken bis Schrifthöhe bei Massenerzeugung.

Präzisions-Drehbänke

zum Abdrehen von Stereotypen, hintergossenen Galvanos, aufgeklotzten Klischees, Holzplatten usw.

Eigene Konstruktion

Mit diesen außerordentlich akkurat arbeitenden Maschinen lassen sich Galvanos, Stereotypen, aufgeklotzte Klischees, Holzplatten usw. tadellos abdrehen. Infolge der stabilen Konstruktion ist trotz der außerordentlich großen Tourenzahl der Planscheibe der Stand dieser Drehbank ein fester und sicherer, ihr Gang ein leichter und das Arbeiten an derselben bequem.

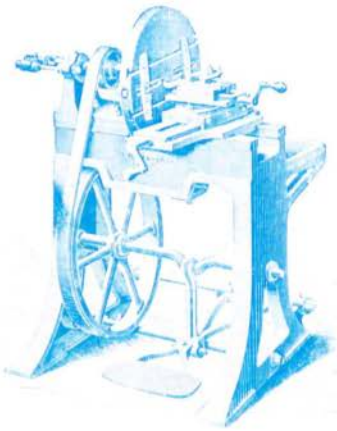
Bei etwa eingetretener Abnutzung der Lager kann durch Anziehen der hinter dem Hinterlager angebrachten Ringmutter der Konus nachgestellt werden, wodurch dieselbe ausgeglichen wird und die Spindel wieder exakte Führung erhält.

Auf diesen Maschinen lassen sich Cicero- oder schrifthohe Platten abdrehen, was durch die beigegebenen, leicht auswechselbaren Spannbacken ermöglicht wird. Diese in exakter Führung laufenden Spannbacken können außerdem, nachdem die zu bearbeitende Platte eingespannt ist, durch eine vorzügliche Anordnung noch fest an die Planscheibe angezogen werden. Ferner ist an der einen Supportseite ein verstellbarer Anschlag angebracht, wodurch erreicht ist, daß der einmal auf die richtige Höhe eingespannte Stahl immer wieder mit Leichtigkeit in seine richtige Stellung gebracht werden kann. Auch ist jede Maschine so eingerichtet, daß man nach Belieben mit einem oder zwei Stählen gleichzeitig zu arbeiten vermag. Die Schneide dieser Stähle ist mittels darunter liegender schräger Ringe sehr bequem anzustellen. – Die Drehbänke für Kraftbetrieb sind mit einer handlich liegenden Bremse ausgestattet.

Präzisions-Drehbank I

für Fuß- oder Kraftbetrieb mit Längs- und Quersupport.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Telegraphische Zusatzbezeichnung				eins	zwei	drei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchmesser der Planscheibe cm	Größte Arbeitsfläche cm	Preis für Fußbetrieb ℳ	Preis für Kraftbetrieb ℳ	Preis für Fuß- und Kraftbetrieb ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kaltubek	**UC**	53	30 × 50					90 × 80	530	390	1,6

Im Preise einbegriffen sind je 1 Drehstahl für Metallbearbeitung und für Holzbearbeitung, die nötigen Schlüssel und je 2 Spannbacken für cicerostarke und schrifthohe Platten. — Der Riemen von der Antriebscheibe zum Planscheibenwirtel wird nur auf Wunsch gegen Extraberechnung mitgeliefert.

Schwungradschutzblech kostet . . . . . ℳ extra

Ein Drehstahl kostet extra für Holz ℳ , für Metall . . „ „

Einrichtung mit automatischer und selbsttätig ausrückender Supportbewegung in Richtung der Planscheibe ℳ extra. Für gewöhnlich werden diese Drehbänke so eingerichtet, daß beim Einspannen sich beide Backen gleichzeitig bewegen und jede abzudrehende Platte genau in der Mitte der Planscheibe eingespannt wird. Soll sich jede Spannbacke für sich bewegen und in der Mitte der Planscheibe eine feste Spannbacke angebracht werden zum gleichzeitigen Einspannen von 2 kleinen Platten, so erhöht sich der Preis um ℳ , zum gleichzeitigen Einspannen von 4 kleinen Platten um ℳ .

Stahllehren zum Einstellen des Drehstahles auf die richtige Höhe pro Stück ℳ . Zurichtungen für diese Lehren sind bei Bestellung einzusenden.

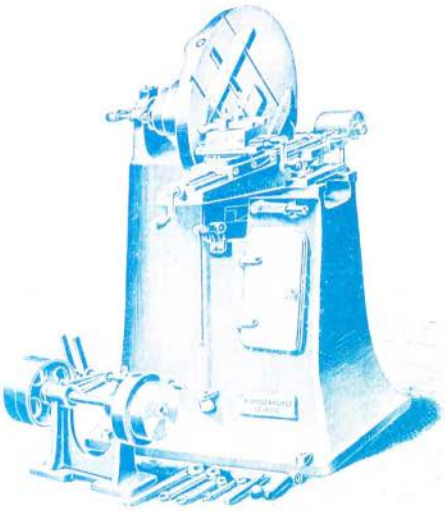
Der Antrieb **bei Kraftbetrieb ist von oben vorgesehen;** die Maschine läßt sich auch von unten antreiben, was, wenn gewünscht, bei Bestellung angegeben werden muß.

Soll die Drehbank *UC* für elektrischen Antrieb eingerichtet werden, so kann man den Elektromotor auch innerhalb des Fußgestells der Maschine placieren, es erhöht dies den Preis für Kraftbetrieb um ℳ .

Präzisions-Drehbank II

nur für Kraftbetrieb, mit Längs- und Quersupport und Deckenvorgelege.

Eigene Konstruktion. — Nachdruck verboten.



Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Durchmesser der Planscheibe cm	Größte Arbeitsfläche cm	Preis für Kraftbetrieb ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kaffers	**UD**	60	50×65			100×120	750	660	1,8

Im Preise einbegriffen sind je 1 Drehstahl für Metallbearbeitung und für Holzbearbeitung, die nötigen Schlüssel und je 2 Spannbacken für cicerostarke und schriftholie Platten sowie ein Deckenvorgelege für 2 Geschwindigkeiten.

1 Drehstahl für Holzbearbeitung	ℳ	extra
1 „ „ Metallbearbeitung	„	„

Einrichtung mit automatischer und selbsttätig ausrückender Supportbewegung in Richtung der Planscheibe ℳ extra. Für gewöhnlich werden diese Drehbänke so eingerichtet, daß beim Einspannen sich beide Backen gleichzeitig bewegen und jede abzudrehende Platte genau in der Mitte der Planscheibe eingespannt wird. Soll sich jede Spannbacke für sich bewegen und in der Mitte der Planscheibe eine feste Spannbacke angebracht werden zum gleichzeitigen Einspannen von 2 kleinen Platten, so erhöht sich der Preis um ℳ , zum gleichzeitigen Einspannen von 4 kleinen Platten um ℳ .

Stahllehren zum Einstellen des Drehstahles auf die richtige Höhe pro Stück ℳ . Zurichtungen für diese Lehren sind bei Bestellung einzusenden.

Der **Antrieb geschieht von oben;** von unten kann die Maschine nicht angetrieben werden.

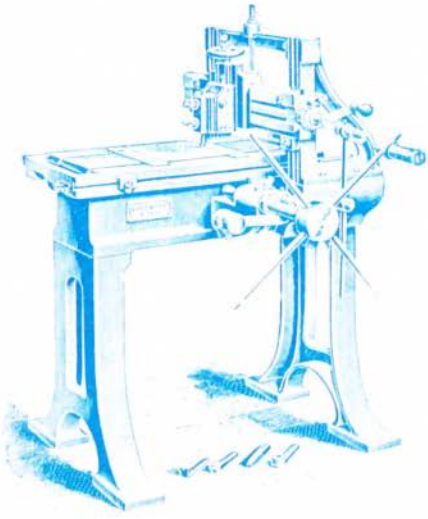
Zu vorstehender Maschine liefere ich auf Wunsch auch einen **umklappbaren Gegenspitzenbock.** Es ist dies eine Einrichtung, welche dazu dient, das beim Einspannen größerer Platten auftretende Abdrücken in der Mitte zu verhindern. Beim Abdrehen kleiner Platten kann dieser Bock ohne weiteres beiseite geklappt werden. Mehrpreis ℳ .

Wird elektrischer Antrieb gewünscht, so ist mit dem Elektromotor das Deckenvorgelege anzutreiben. Bei Bestellung ist anzugeben, ob Antrieb durch Elektromotor oder durch Transmission erfolgen soll.

Präzisions-Flachhobelmaschine II

für Handbetrieb mit Zahnstangenbewegung zum Abhobeln hintergossener Galvanos und Stereotypen.

Eigene Konstruktion — Gebrauchsmuster angemeldet



Diese genau arbeitenden Präzisions-Flachhobelmaschinen für Galvanoplastik sind in allen Teilen sehr kompakt gehalten und ihrem Zweck entsprechend solid und akkurat ausgeführt. Jede Maschine ist mit einem nach beiden Richtungen horizontal selbsttätig arbeitenden Support, also mit selbsttätiger Fortrückung des Hobelstahles ausgestattet. Die Einspannvorrichtung ist vorzüglich und ermöglicht ein außerordentlich rasches Einspannen der Platten. Der Tisch läuft auf flachen, seitlich prismatisch geführten und durch Leiste nachstellbaren Bahnen, die einen äußerst geringen Verschleiß neben einer durchaus sicheren Führung des Tisches gewährleisten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Hobelfläche cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kasehemir	**UB 1 a**	30 × 45			90 × 100	375	280	1,5
Kaspapier	**UB 2**	36 × 60			100 × 125	565	450	1,8

1 Hobelstahl und 2 Spannbacken für ciceronstarke Platten sind im Preise einbegriffen.

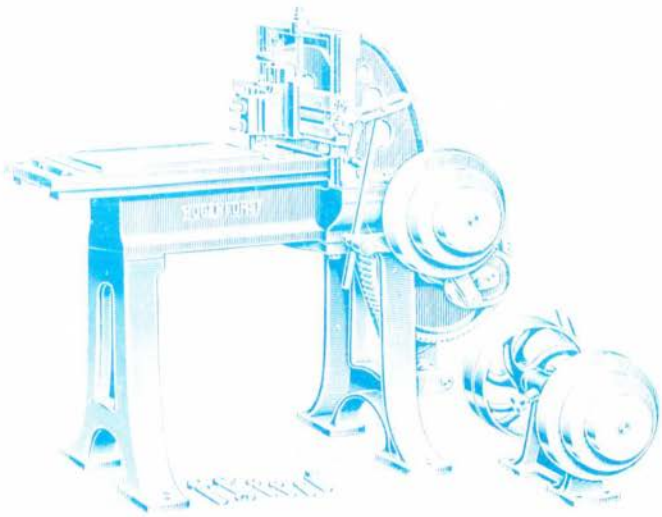
1 Hobelstahl . . . . . ℳ extra

1 Paar Spannbacken für schrifthohe Platten . . . . . „ „

Präzisions-Flachhobelmaschine III

für Kraftbetrieb, mit Bleuelstangen- und Zahnradbewegung, zum Abhobeln hintergossener Galvanos und Stereotypen, ganz selbsttätig arbeitend, mit schnellem Rückgang, verstellbarem Tischhub für 3 Geschwindigkeiten eingerichtet.

Figure: Grundmaschine — Nachdruck verboten



Diese Hobelmaschine zeichnet sich durch kräftige Ausführung des Bettes, der Ständer und des Tisches aus und eignet sich besonders für größere Anstalten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Hobelfläche cm	Größte Hobelhöhe cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kassandane	**UB**	41 × 65	16			90 × 170	885	670	2,4

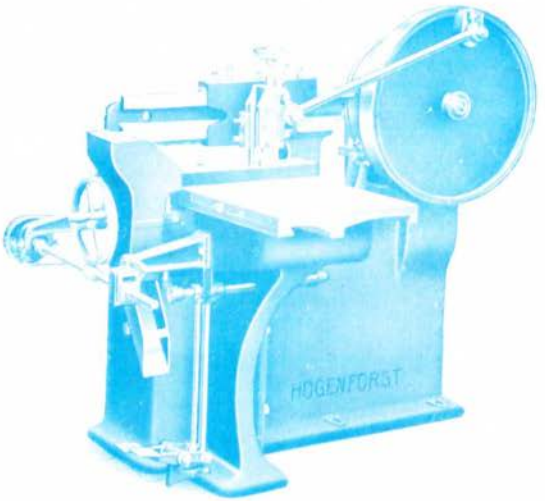
1 Deckenvorgelege, 1 Hobelstahl sowie 2 Spannbacken für ciceronstarke Platten sind im Preise einbegriffen. Riemenantrieb ist nur von oben zulässig.

1 Paar Spannbacken für schrifthohe Platten . . . . . ℳ
1 Hobelstahl . . . . . „

Als zu dieser Maschine ein auf dem Fußboden stehender Einzelmotor nebst Zahnradvorgelege, Spannschienen und Anlasser mitgeliefert werden soll, erhöht sich obiger Preis je nach Stromart und Spannung.

Neue Präzisionsschnellhobelmaschine I

für Riemenantrieb, mit Zahnstangenbewegung, zum Abhobeln hintergossener Galvanos und Stereotypen.



Diese Schnellhobelmaschinen sind als Rückwärtsbearbeitungsmaschinen für Druckplatten und hintergossene Klischees hinsichtlich größter Genauigkeit und schnellen Arbeitens die Vorzüglichsten.

Da die Platten beim Bearbeiten nicht mit dem Hobeltisch geheftet und durch Druckwalzen festgehalten werden, ist ein Einspannen nichtnötig, ein Verbiegen somit überhaupt ausgeschlossen. Der Tisch ist mit schnellem Rückgange versehen. Die Druckwalzen sind durch Exzenter beqnem auslösbar. Ferner ist an dem Support ein verstellbarer Anschlag angebracht, wodurch erreicht wird, daß der einmal auf die richtige Höhe eingespannte Stahl immer wieder mit Leichtigkeit in seine richtige Stellung gebracht werden kann.

Diese Schnellhobelmaschinen arbeiten fast geräuschlos und sind mit Stufenscheiben für drei verschiedene Tischgeschwindigkeiten ausgestattet, so daß z. B. bei *UBs II* eine oder mehrere Platten von zusammen 60 cm Länge und 30 cm Breite in ca. 4 bis 6 Minuten exakt bearbeitet sind. Diese Maschinen, welche früher allgemein auf 4 Füßen aufmontiert waren, sind von mir zuerst mit vollem Untergestell gebaut worden, weil dadurch eine viel größere Ausnutzung ermöglicht wurde. Sie sind in ihren Lagerungen und sonstigen Teilen so stark gehalten, daß sie mit einer Tourenzahl von 120 bis 150 pro Minute laufen können. Bei gemauertem Fundament und guter Verankerung kann die Tourenzahl auch auf 150 bis 200 pro Minute gesteigert werden, doch ist dies im allgemeinen nicht zu empfehlen, da durch den vermehrten größeren Kraftverbrauch und durch die bedingte gute Fundamentierung, welche selten möglich ist, höhere Kosten entstehen und außerdem große Platten in Cicero oder weniger, trotzdem dieselben beim Hobeln absolut gleiche Stärke erhalten, sich bei diesen hohen Tourenzahlen leicht werfen, was ein späteres notwendiges Ausrichten bedingt.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	größte Hobelfläche cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cbm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kakabor	**UBs**	30 × 45			100 × 100	600	425	2,0
Kakadu	**UBsI**	40 × 60			145 × 170	1100	820	3,4
Kalo	**UBsIv**	45 × 75			170 × 180	1550	1250	3,9
Kallinos	**UBsIIv**	50 × 90			200 × 185	1650	1350	4,4

Ein Hobelstahl ist im Preise einbegriffen.

Einrichtung für Antrieb durch daneben zu stellenden Elektromotor mittels Riemen auf die Antriebsscheibe der Maschine ermäßigt den Preis um ℳ . . . 1 Hobelstahl ℳ . . . extra.

Schnellhobelmaschine *UBs* ist in der äußeren Form abweichend von vorstehender Abbildung.

Auf Wunsch extra:

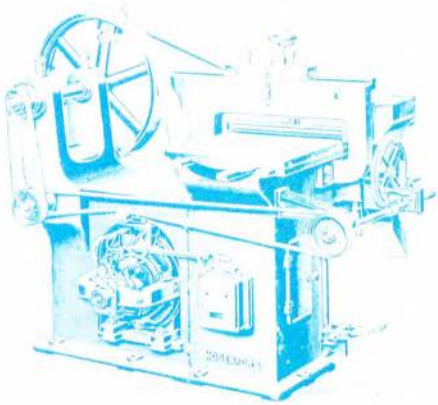
Aufspannapparat zum Hobeln von kleinen Stücken . . . . . ℳ
Spannvorrichtung zum Linien- und Schriftenabhobeln . . . . . „

Schutzvorrichtungen sind im Preise einbegriffen.

Neue Präzisions-Schnellhobelmaschine II

für direkten Antrieb durch Elektromotor, mit Zahnstangenbewegung, zum Abhobeln hintergossener Galvanos und Stereotypen.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Die Schnellhobelmaschine II entspricht vollständig der Schnellhobelmaschine I, nur ist dieselbe mit einem in das Untergestell eingebauten Elektromotor und Anlasser ausgestattet. Diese Anordnung hat den Vorzug großer Platzersparnis, auch wird hierdurch ein viel ruhigerer Gang als bei dem bisherigen Zahnradantrieb erreicht.

Telegraphische Zusatzbezeichnung:			eins	zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größte Hobelfläche cm	Preis ohne Motor ℳ	Preis mit Elektromotor u. Anlasser inkl. Installation u. bedeckt ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kaina	**UBsm**	30 × 45				100 × 110	725	500	2,1
Kalypsa	**UBslm**	40 × 60				115 × 170	1270	1000	3,9
Kaluna	**UBslvm**	45 × 75				170 × 180	1780	1400	4,5
Kamborstell	**UBsllvm**	50 × 90				200 × 185	1830	1500	5,0

Ein Hobelstahl ist im Preise einbegriffen. Bei Bestellungen ist die Voltzahl, Periodenzahl und Stromart anzugeben. Ein Hobelstahl extra ℳ

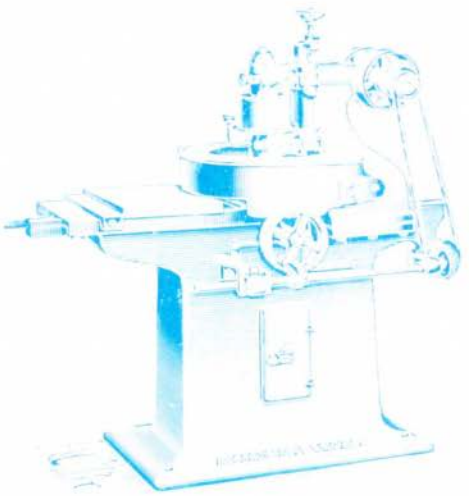
Auf Wunsch extra:

Aufspannapparat zum Halten von kleinen Stücken . . . . . ℳ
Spannvorrichtung zum Linien- und Schriftabhobeln . . . . . ℳ
Anlasser mit Regulierwiderstand für Tourenregulierung um 35% abwärts. Mehrpreis auf Anfrage.
Schnellhobelmaschine *UBsm* ist in der äußeren Form abweichend von vorstehender Abbildung.

Schutzvorrichtungen sind im Preise einbegriffen.

Präzisions-Vertikal-Planfräsmaschine

zum Bearbeiten von Holzplatten, aufgeklotzten Druckplatten und schrifthoch hintergossenen Galvanos und Stereotypen.



Dieses Fräs- oder Hobelmaschine ist mit einem sich vertikal drehenden, mit Messern versehenen Fräskopf ausgestattet, unterwelchem sich der Tisch der Maschine auf dem zu bearbeitenden Material selbsttätig langsam vorwärts bewegt, wodurch ein exaktes Ausfräsen bzw. Hobeln der Holzplatten u. s. w. herbeigeführt wird. Die Einspannvorrichtung für die Holz- oder Aluschnitzel bzw. Druckplatten ist präzis und schnellwirkend. Die Vorwärtsbewegung des Tisches geschieht automatisch und ist mit selbsttätiger Ausbrechvorrichtung versehen. Die senkrecht liegende Fräskopfwelle ist vorzüglich gelagert und sind die Lager so konstruiert, daß auch bei einer Abnutzung derselben die Spindel immer wieder genau senkrecht eingestellt werden kann. Ferner ist ein verstellbarer Anschlag angebracht, wodurch erreicht wird, daß der einmal auf die richtige Höhe eingestellte Fräskopf immer wieder mit Leichtigkeit in seine richtige Stellung gebracht werden kann.

Der Fräskopf ist zum Arbeiten auch mit 4 Messern eingerichtet und die Maschine mit allen Neuerungen ausgestattet. Durch das kräftige Untergestell ist ein ruhiger Gang der Maschine herbeigeführt. Der Fräskopf ist von einer Schutzvorrichtung umhüllt.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Größte Arbeits-Fläche	Preis	Verpackung	Räume-Inhalt	Gewicht		Raumbedarf Versandt
						versandfertig	unverpackt	
		cm	M	M	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Katharina	**UBx**	36 × 50			185 × 70	728	560	4,50

Im Preise einbegriffen sind 2 Messer für Holz sowie 2 Messer für Weichmetall, die nötigen Schlüssel, 1 Deckenvorgelege sowie die Schutzvorrichtung am Fräskopf.

Bei direktem Antrieb durch an die Decke montierten Elektromotor, wodurch das Deckenvorgelege in Wegfall kommt, ermäßigt sich der Preis um %.

Extra je ein Satz Messer (2 Stück) für Holz oder für Metall %.

Bei dieser Präzisions-Vertikal-Planfräsmaschine ist der Antrieb stets von oben vorgesehen. Schutzvorrichtungen für Schnecken- und Kegelradtrieb sind im Preise einbegriffen.

Abschrift!

Titl. Firma

München, den 28. August 1925

A. Hogenforst, Maschinenfabrik **Leipzig.**

Mit der uns von Ihnen gelieferten Präzisions-Vertikal-Planfräsmaschine *„UBx"*, die Sie uns im November 1915 geliefert haben, sind wir in jeder Hinsicht sehr zufrieden. Die Maschine ist ca. 10 Jahre täglich im Betrieb und hat sich bis heute noch nicht die geringste Reparatur notwendig gemacht. Das Abdrehen der Klischees geschieht haargenau in Schrifthöhe, außerdem ist die gefräste Oberfläche eine sehr glatte.

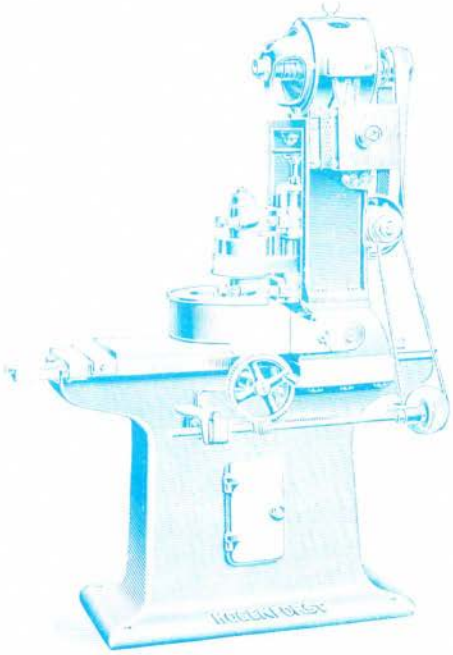
Wir können aus den oben erwähnten Gründen die Maschine jedem Interessenten auf das angelegentlichste empfehlen, um so mehr, als der Preis als ein sehr mäßiger zu bezeichnen ist.

Hochachtungsvoll

gez. **Joh. Hamböck.**

Präzisions-Vertikal-Planfräsmaschine

zum Bearbeiten von Holzplatten, aufgeklotzten Druckplatten und schrifthoch hintergossenen Galvanos und Stereotypen mit direktem Antrieb durch auf die Maschine montiertem Elektromotor.

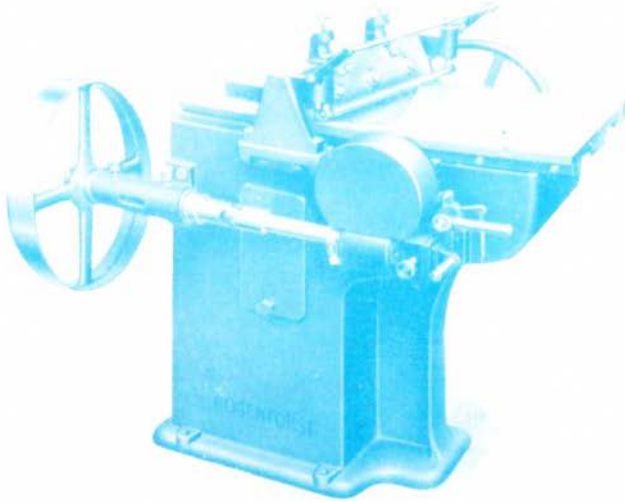


Bei direktem Antrieb durch auf die Maschine zu montierenden Elektromotor findet eine Preisermäßigung nicht statt. In diesem Falle wird der aus obiger Abbildung ersichtliche **Motorbock** mitgeliefert.

Soll die Maschine komplett mit aufmontiertem Elektromotor, Anlasser und sonstigem Zubehör geliefert werden, also obiger Abbildung entsprechend, so erhöht sich der Preis bei Gleichstrom um %, bei Drehstrom um %. Bei Anfrage ist Stromart, Perioden- und Voltzahl genau aufzugeben.

Schabemaschine

für Stereotypplatten und Wachsmatrizen mit festem, durch Spann- und Stellschrauben auf jede Höhe einstellbarem Messer.



Diese Maschine ist vorzüglich dazu geeignet, die Rückseiten von Stereotypplatten nach zuinstieren oder galvanoplastische Wachsmatern zu egalisieren. Durch die Benützung dieser Maschine wird sowohl die Zurichtung der Stereotypplatten wesentlich vereinfacht als auch eine viel gleichmäßigere, schärfere Prägung in der Wachsmatrize erzielt.

Der das Schabemesser tragende Support ist fest am Maschinengestell angebracht; der Tisch dagegen wandert, und zwar ist die Konstruktion so gehalten, daß der Transportmechanismus automatisch ausgeschaltet wird, sobald der Tisch in der vordersten Stellung angelangt ist. Das Zurückkurbeln des Tisches in die Anfangsstellung muß mittels Hand erfolgen.

Telegraph. Zusatzbezeichnung			zwei		drei				Gewicht		Raumbedarf verpackt
			Preis der Maschine mit								
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Max. nutzbare Plattenbreite	Handbetrieb	Transmiss. od. elektr. Antriebsmotor	elektr. Antrieb mit eingebautem Motor	Verpackung	Raumbedarf	unverpackt	unverpackt		
		cm	ℳ	ℳ	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. dbm	
Recoma	**UBg**	34 - 45					90 × 150	580	450	1,9	

Bei Anfrage für elektrischen Antrieb mit eingebautem Motor ist Stromart, Periodenzahl und Voltzahl genau anzugeben.

Justierbarkeit des Messerkopfes durch Parallelverstellung. Mehrpreis ℳ

Prägepresse für Galvanoplastik I

ohne Untergestell, mit Schlagrad und heizbarer Ausziehplatte.

Diese solide und mit peinlicher Genauigkeit gearbeitete Schlagradpresse wird ohne Untergestell geliefert. Ihre Handhabung ist die denkbar leichteste, und liefert sie selbst bei voller Ausnutzung der Tiegelgröße scharf ausgeprägte Matrizen. Soll die Ausziehplatte für das Hintergießen erwärmt werden, so schiebt man sie auf ihrer Bahn hinter den Preßtiegel über die dort liegende Gasheizgabel, welche durch einen Schlauch mit dem nächstliegenden Gashahn verbunden wird, und erwärmt sie mittels des Gases in wenigen Minuten.

Telegraphische Bezeichnung	Bezeichnung	Tiegelgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cbm	Gewicht Ungepackt ca. kg	Gewicht Verpackt ca. kg	Raumbedarf Verpackt cbm
Juffers	**XEo**	30 × 46			80 × 140	550	400	1,3
Juffrouw	**XFo**	48 × 63			100 × 200	900	700	1,2
Kabaai	**XGo**	52 × 68			100 × 200	1100	950	1,3
Kabeira	**XHo**	60 × 80			112 × 210	1400	1120	1,8

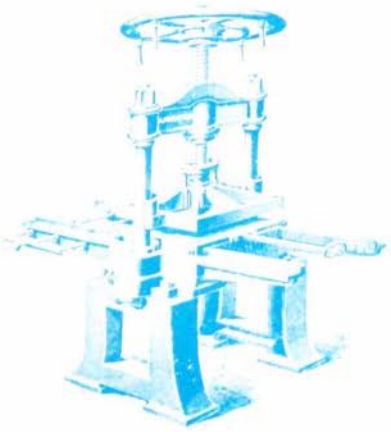
Ohne Heizvorrichtung ermäßigt sich der Preis bei *XEo* um 4%, bei *XFo*, *XGo* und *XHo* um 8%, da dann die hinteren Arme wegfallen.

Schließrahmen (siehe Seite 210) werden nur auf Verlangen und gegen Berechnung geliefert.
Diese Pressen sind meist vorrätig.

Prägepresse für Galvanoplastik II

mit eisernem Untergestell mit Schlagrad und heizbarer Ausziehplatte.

Fig. 16. Eisenmaß — Schalen Verfahren



Diese auf einem eisernen Untergestell ruhende, außerordentlich solid und schwer konstruierte und mit peinlichster Genauigkeit gearbeitete Schlagradpresse ist in ihrer Leistungsfähigkeit eine anerkannt unübertroffene. Ihre Handhabung ist die denkbar leichteste und liefert sie selbst bei voller Ausnutzung der Tiegelgröße scharf ausgeprägte Matrizen. Soll die Ausziehplatte für das Hintergießen erwärmt werden, so schiebt man sie auf ihrer Bahn hinter den Preßtiegel über die dort liegende Gasheizgabel, welche durch einen Schlauch mit dem nächstliegenden Gashahn verbunden wird und erwärmt sie mittels des Gases in wenigen Minuten.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Tiegelgröße cm	Preis ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cbm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Jopici	**XE**	30 × 46			80 × 140	650	500	1,25
Joseph	**XF**	48 × 63			100 × 200	1050	850	1,4
Juelich	**XG**	52 × 68			100 × 200	1350	1000	1,45
Juvel	**XH**	60 × 80			112 × 210	1500	1250	2,0

Ohne Heizvorrichtung ermäßigt sich der Preis bei *XE* um ℳ , bei *XF*, *XG* und *XH* um ℳ , da dann die hinteren Arme wegfallen.

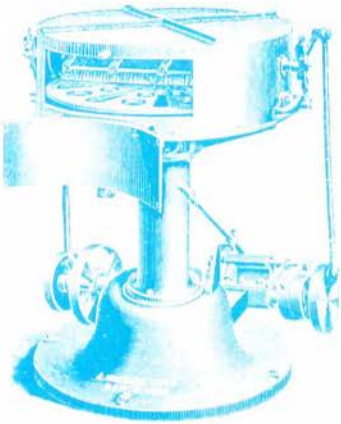
Schließrahmen (siehe Seite 59) werden nur auf Verlangen und gegen Berechnung geliefert.

Diese Pressen sind meist vorrätig.

Graphitiermaschine I

für Hand- und Kraftbetrieb.

Eigene Konstruktion — Zu Patent angemeldet



Diese Maschine ist für jede größere galvanoplastische Anstalt fast unentbehrlich, weil sie wesentlich schneller, gleichmäßiger und billiger arbeitet, als dies bei der Methode des Graphitierens mit Handbürste der Fall ist.

Die Matrizen werden auf die sich langsam drehende horizontale Scheibe gelegt, auf welcher sich die Bürste in **vertikaler und gleichzeitig seitlich** schwingender Bewegung mit großer Schnelligkeit auf und ab bewegt, wodurch die Matrizen je nach ihrer Größe in kürzester Zeit fertig graphitiert werden.

Die Maschine arbeitet fast geräuschlos, **verhütet vollständig das Verstäuben des Graphits,** sammelt den nicht verbrauchten in der unterhalb der Trommel angebrachten Schublade und erzielt daher neben größter Reinlichkeit eine wesentliche Ersparnis an Graphit. Außerdem bietet dieselbe den Anstalten, in denen sie mit Dampf getrieben werden kann, noch den Vorteil, daß der Arbeiter während des Graphitierens der eingelegten Matrize für andere Arbeiten frei wird, da die Maschine in dieser Zeit keiner Beaufsichtigung bedarf.

Telegraphische Zusatzbezeichnung			ein-		zwei					
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Bürstenlänge cm	Preis für Kraftbetrieb ℳ	Preis für Handbetrieb ℳ	Verpackung ℳ	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kachelbank	**OB**	78				110 × 110	500	350	2,0

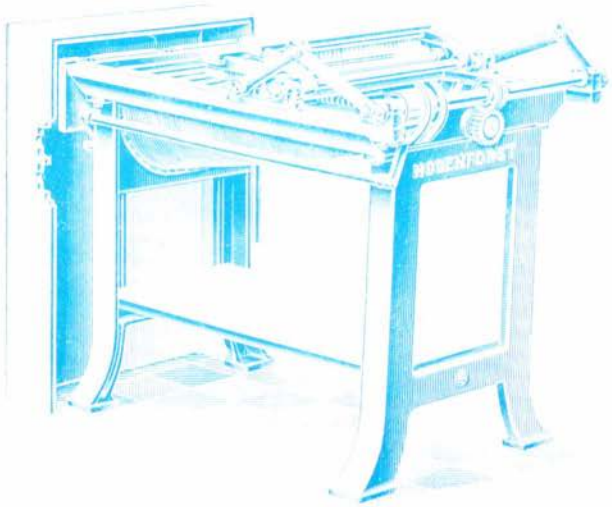
Die Einrichtung für Hand- und Kraftbetrieb erhöht den Preis für Handbetrieb um ℳ

Für Kraftbetrieb ist der Antrieb von oben vorgesehen; wird Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei Bestellung anzugeben.

Einrichtung für direkten Antrieb durch Elektromotor ermäßigt den Preis für Kraftbetrieb um ℳ

Graphitiermaschine II

für Kraftbetrieb.



Um auch größere Formate als in Graphitiermaschine I zu fassen und graphitieren zu können, baue ich meine Graphitiermaschine II für Kraftbetrieb. Bei dieser Maschine erfolgen ebenfalls alle Bewegungen selbsttätig und ist eine besondere Aufsicht nicht notwendig. Der Hin- und Hergang des durch eine Schutzhaube staubdicht abgeschlossenen Tisches, auf den die Matrizen gelegt werden, erfolgt automatisch. Die 2 Bürsten werden in kombinierten Bewegungen mit größter Schnelligkeit auf- und abbewegt, und die Matrizen werden in kürzester Zeit und gründlicher Deckung gut graphitiert. Die Maschine arbeitet fast geräuschlos, verhütet vollständig das Verstauben des Graphits, sammelt den nicht verbrauchten in dem unterhalb des Tisches angebrachten Behälter und erzielt neben größter Reinlichkeit eine wesentliche Ersparnis an Graphit.

Bei der runden Graphitiermaschine mit sich drehendem Tisch werden die im Zentrum der Platte liegenden Matern naturgemäß immer etwas unten-ver eingestäubt werden als jene, die nahe der Außenkante des Tisches liegen. Dies ist durch die Konstruktion bedingt und kommt einfach daher, weil das Zentrum der Tischplatte den Bürsten länger ausgesetzt ist als die Außenkante der Scheibe. Legt man besonderen Wert auf gleichmäßige Einstäubung, dann empfiehlt es sich, zur Graphitiermaschine II zu greifen.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Größtes Format	Preis	Verpackung	Raumbedarf	Gewicht verpackt	Gewicht unverpackt	Raumbedarf verpackt
		cm	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Kadijk	**Obc**	76 × 60			150 × 100	520	350	2,6

Vorstehender Preis versteht sich für Transmissionsantrieb von oben; wird Antrieb von unten gewünscht, so ist dies bei der Bestellung besonders anzugeben.

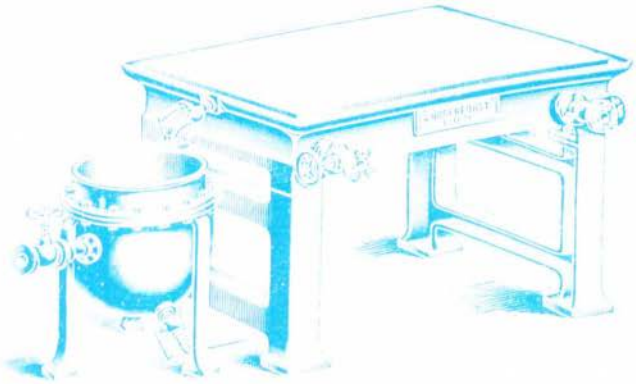
Preis der Maschine bei anderen Antriebsarten:

a) Eingerichtet für direkten elektrischen Antrieb, aber ohne Motor und Anlasser . . . . . ℳ 60
b) Eingerichtet für direkten elektrischen Antrieb inkl. Einbauen eines vom Besteller gelieferten Motors nebst Anlasser . . . . . „
c) Eingerichtet für direkten elektrischen Antrieb inkl. eines eingebauten Elektromotors nebst Anlasser bis 220 Volt . . . . . „
d) Eingerichtet für Transmissionsantrieb und ausgestattet mit einer Vorrichtung, die einen 1—10maligen Karren-Hin- und Hergang bewerkstelligt und nachdem den Transport automatisch ausschaltet . . „
e) Eingerichtet für direkten elektrischen Antrieb ohne Motor usw., aber mit der automatischen Karrentransportbewegung wie unter d ausgestattet . . . . . „
f) Dito wie unter e, aber mit Elektromotor nebst Anlasser bis 220 Volt „

Wachstisch mit Wachsschmelzkessel

für Dampfheizung

Eiserne Konstruktion — Schöner Holzboden



Die in jeder Hinsicht empfehlenswerteste Art, den Wachstisch und den Wachsschmelzkessel zu heizen, ist die der Dampfheizung; man erzielt durch sie die schnellste und gleichmäßigste Erwärmung und die größtmögliche Reinlichkeit.

Das Fundament des Wachstisches ist in **einem Stück hohlgegossen** und dadurch absolut dicht, wodurch es sich gegen andere Ausführungen, bei denen der Boden mit einer Anzahl Schrauben an das Fundament angeschraubt und abgedichtet ist, vorteilhaft unterscheidet.

Die Dichtheit und Festigkeit jedes Wachstisches und Schmelzkessels wird mit vier Atmosphären Ueberdruck ausprobiert.

Dimensionen und Preise der Wachstische.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Nutzfläche m	Preis bei Dampfheizung M	Verpackung M	Raumbedarf cbm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kolbuck	**NP**	60 – 100			85 – 115	580	410	0,45
Kolaman	**NQ**	75 – 140			95 – 158	650	580	0,6

In den Preisen sind 4 Zuleitungsventile sowie 4 Rohrstutzen mit Flansch für die Kondenswasserleitung, welche am besten mit einem Kondenstopf verbunden wird, einbegriffen. Auf Wunsch liefere ich diese Wachstische auch mit Manometer, Kontrollstutzen und Sicherheitsventil ausgestattet, und erhöht dies den Preis um M. Einrichtung für schnelle Abkühlung durch Kaltwasserleitung erhöht den Preis um M.

Dimensionen und Preise der Wachsschmelzkessel.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Weite mm	Inhalt ca. Liter	Preis M	Verpackung M	Raumbedarf cbm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kniefall	**KSI**	320 – 420	24			50 – 50	150	120	0,2
Koula	**KSII**	360 – 470	40			60 – 60	185	150	0,25

In den Preisen ist ein Dampfventil sowie ein Sicherheitsventil und Kondenswasserhahn einbegriffen. Auf Wunsch liefere ich diese Schmelzkessel auch mit Manometer und Kontrollstützen versehen, und erhöht dies den Preis um M.

Dieser Schmelzkessel besteht aus einem kupfernen Außen- und Innenkessel.

Wachsschmelzkessel

für Dampfselbsterzeugung, mit Gasheizung.

Figur 1 Kessel mit Gas-Schmelzeinrichtung

Diese Wachsschmelzkessel mit Gasheizung für Dampfselbsterzeugung sind, wo Dampfzuführung nicht möglich ist, in ihrer Verwendung vorzüglich.

Das Schmelzen des Wachses geschieht mittels Dampf, zu welchem Zwecke der Raum zwischen Innen- und Außenkessel durch den über dem Wasserstandsglas befindlichen Fülltrichter mit Wasser angefüllt wird; ein ferner angebrachtes Sicherheitsventil bewirkt, daß der Dampfdruck die zulässige Höhe nicht überschreitet. Ein Gasbrenner mit Düse dient zur Heizung. Die Dichtheit und Festigkeit jedes Schmelzkessels wird mit drei Atmosphären Ueberdruck ausprobiert.

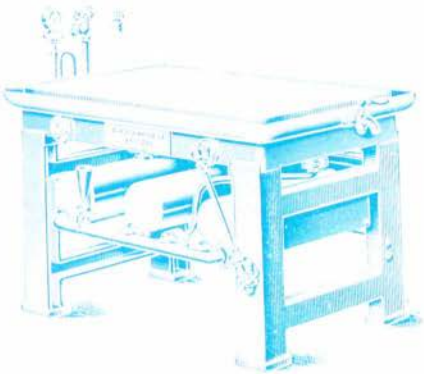
Dieser Schmelzkessel besteht aus **einem kupfernen Außen- und Innenkessel,** wodurch der Gasverbrauch ein verhältnismäßig geringer ist.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Lichte Weite cm	Inhalt ca. Liter	Preis M	Verpackung M	Raumbedarf cm	Gewicht verpackt ca. kg	Gewicht unverpackt ca. kg	Raumbedarf verpackt ca. cbm
Kippen	**KS I g**	320 × 420	24			50 × 50	105	76	0,2
Klappe	**KS II g**	360 × 470	40			60 × 60	135	95	0,25

Wachstisch

mit Einrichtung für Dampfselbsterzeugung mittels Gasheizung.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.



Diese Wachstische mit Gasheizung für Dampfselbsterzeugung sind, wo Dampfheizung nicht vorhanden ist, in ihrer Verwendung vorzüglich.

Das Schmelzen des Wachses geschieht mittels Dampfes, zu welchem Zwecke unterhalb des Tisches drei Kupferkessel angeordnet sind, welche unter sich und mit dem Hohlraum des Wachstisches in Verbindung stehen. Mittels Fülltrichters werden diese Kessel [illegible], mit Wasser angefüllt.

Ein Wasserstandsglas gestattet, daß der Wasserstand stets beobachtet werden kann, und ein angebrachtes Sicherheitsventil mit Manometer bewirkt, daß der Dampfdruck die zulässige Höhe nicht überschreitet.

Ein vorzüglicher Gasbrenner dient zur Heizung.

Telegraphische Bezeichnung	Benennung	Nutzfläche (cm)	Preis (M)	Verpackung (M)	Raumbedarf (cm)	Gewicht verpackt (ca. kg)	Gewicht unverpackt (ca. kg)	Raumbedarf verpackt (ca. cbm)
Kopftuch	**NPg**	66 - 100			85 - 115	630	460	0,5
Korenaar	**NQg**	75 - 140			95 - 155	700	630	0,65

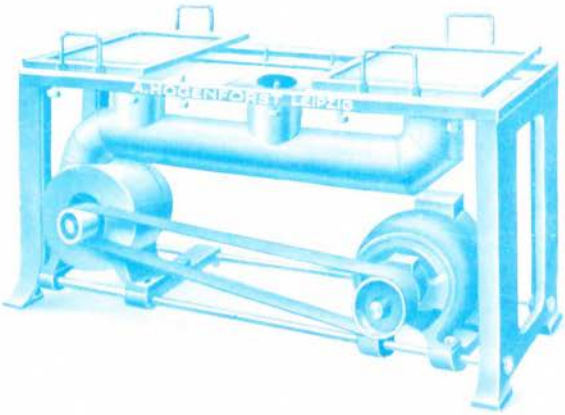
Eiserne Wachs-Gießtische mit Untergestell aus Gasrohrfüßen mit auf drei Seiten festen Randleisten, Randleiste auf der vierten Seite abnehmbar, nur zum Gießen von Wachsplatten bestimmt.

Größe	70 - 80 cm (M)	Verpackung (M)	
„	75 - 100 „ „	„	„
„	80 - 115 „ „	„	„
„	85 - 125 „ „	„	„

Kühltisch für hintergossene Galvanos

ohne Hintergießpfannen.

Fig. 41. Kühltisch — Schnitt 1 — erhöht.



Dieser Kühltisch dient dazu, die mittels Hintergießpfannen hintergossenen Galvanos in genau horizontaler Lage schnell abzukühlen. Die Abkühlung erfolgt durch Blasluft von unten. Die Preßluft wird unterhalb des Tisches durch einen Ventilator mit Transmissions- oder Elektromotorantrieb erzeugt und kann durch Ventilklappen je nach Bedarf an die verschiedenen Arbeitsstellen geleitet werden.

Der Tisch ist für 3 Pfannen in der Größe von 54 × 60 cm eingerichtet und sind diese durch Stellschrauben genau in Wage einstellbar.

Auf Wunsch und gegen Extraberechnung kann dieser Kühltisch, um eine noch schnellere Abkühlung herbeizuführen, auch so eingerichtet werden, daß die Blasluftkühlung nicht nur von der unteren Seite der Hintergießpfannen, sondern auch noch von oberhalb der Pfannen durch schwenkbare Düse erfolgt.

Telegraph. Zusatzbezeichnung		Eins	Zwei					
		Preis				Gewicht		
Telegraphische Bezeichnung	Benennung	für Transmissions-Antrieb	für elektr. Antrieb mit Motor und Anlasser	Verpackung	Raumbedarf	verpackt	unverpackt	Raumbedarf verpackt
		ℳ	ℳ	ℳ	cm	ca. kg	ca. kg	ca. cbm
Koresand	NW				67 × 165	420	300	1·10

Das Gratiszubehör besteht aus: den dazu passenden Schraubenschlüsseln und bei elektrischem Antrieb ferner noch aus Schutzvorrichtung am Anlasser und fertigem Anschluß vom Anlasser zum Motor.

Die Einrichtung zur Abkühlung auch oberhalb der Hintergießpfannen mittels schwenkbarer Düse erhöht die Preise um ℳ .

Jede Hintergießpfanne, 54 × 60 cm nutzbare Innenfläche, kostet ℳ extra.

Eiserne Hintergießpfannen
für Galvanoplastik.

Die Hintergießpfannen dienen zum Verzinnen und Hintergießen von Kupferniederschlägen. Sie werden in dem Schmelzkessel auf das flüssige Metall gesetzt, auf welchem sie infolge ihres geringen spezifischen Gewichtes schwimmen und erhalten hier den zum Verzinnen und Hintergießen nötigen Wärmegrad.

Man bringt nun den Kupferniederschlag mit der Bildseite auf die exakt bearbeitete Innenfläche der Pfanne, bestreicht die Rückseite derselben mit Lötwasser und legt die Zinnfolie darauf, die Verzinnung hat dann fast augenblicklich stattgefunden. Beim Hintergießen nimmt man einfach mit dem Gießlöffel flüssiges Metall aus dem Schmelzkessel und gießt dasselbe auf den verzinnten Kupferniederschlag.

Hintergießpfanne A.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieselbe ist mit zwei feststehenden Griffen versehen und wird bei kleineren oder nicht allzu großen Formaten verwendet.

Nutzbare Innenfläche	12,5 × 17,5 cm	. . . . .	Preis ℳ
„ „	19,5 × 22,5 „	. . . . .	„ „
„ „	20 × 30 „	. . . . .	„ „
„ „	30 × 40 „	. . . . .	„ „
„ „	36 × 40 „	. . . . .	„ „
„ „	38 × 58 „	. . . . .	„ „
„ „	54 × 60 „	. . . . .	„ „

Diese Hintergießpfannen werden in allen gewünschten Größen zu entsprechenden Preisen angefertigt.

Hintergießpfanne B.

Eigene Konstruktion. Nachdruck verboten.

Dieselbe kommt in der Hauptsache bei größeren Formaten zur Verwendung. Die Griffe sind umlegbar angeordnet; die untere Fläche ist mit der Innenfläche der Pfanne genau justiert, um nach dem Hintergießen auf das hintergossene, in der Pfanne liegende Galvano mittels der Schlagrad-Presse einen kräftigen Druck ausüben zu können.

Nutzbare Innenfläche	24,5 × 29,5 cm	. . . . .	Preis ℳ
„ „	28,5 × 39,5 „	. . . . .	„ „
„ „	34 × 50 „	. . . . .	„ „
„ „	48 × 64 „	. . . . .	„ „

Diese Hintergießpfannen werden in allen Größen angefertigt, auf Wunsch auch mit nur einem in der Mitte angeordneten umlegbaren Griff ausgestattet und zu entsprechenden Preisen berechnet.

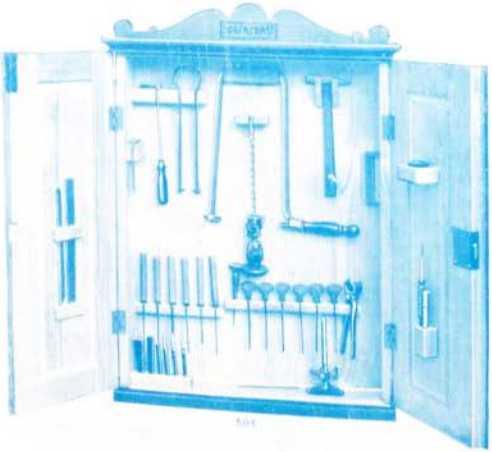
Matrizenhaken.

Dieser Matrizenhaken bietet ein vorzügliches Mittel, die Matrize auf die Warenstange in das Bad zu hängen. Der Haken zum Halten der Matrize ist gut isoliert, der darunter liegende Teil bildet den Kontakt, und ist das Ein- und Anheben mittels des Handgriffes ein äußerst bequemes und den früher verwendeten Drahthaken in jeder Hinsicht vorzuziehen.

Preis pro Stück ℳ

Werkzeugschrank „Hogenforst" für galvanoplastische Anstalten.

Telegraphische Bezeichnung: *Impetrolle.*



Derselbe enthält:

3 **Richtbunzen**	ℳ
1 **Laubsäge** mit 3 Dtzd. Sägeblättern	„
1 **Hammer**	„
1 **Zange**	„
1 **Drillbohrer** mit 6 Bohrern	„
6 **Feilen** mit Heft	„
6 **Stichel** „ „	„
1 **Ahle**	„
1 **Lötkolben**	„
1 **Stichflamme**	„
2 **Senkstifte**	„
Uebertrag	ℳ

Uebertrag	ℳ
1 **Durchschlag**	„
1 **Nagelapparat**	„
1 **Taster**	„
1 **Lupe**	„
1 **Justorium**	„
1 **Anschlagwinkel**	„
1 **Lineal**	„
1 **Abdecker**	„
1 **Messer**	„
1 **Werkzeugschrank**	„
	ℳ

Matrizen!
Digitale M

SBB
N12<135403394010