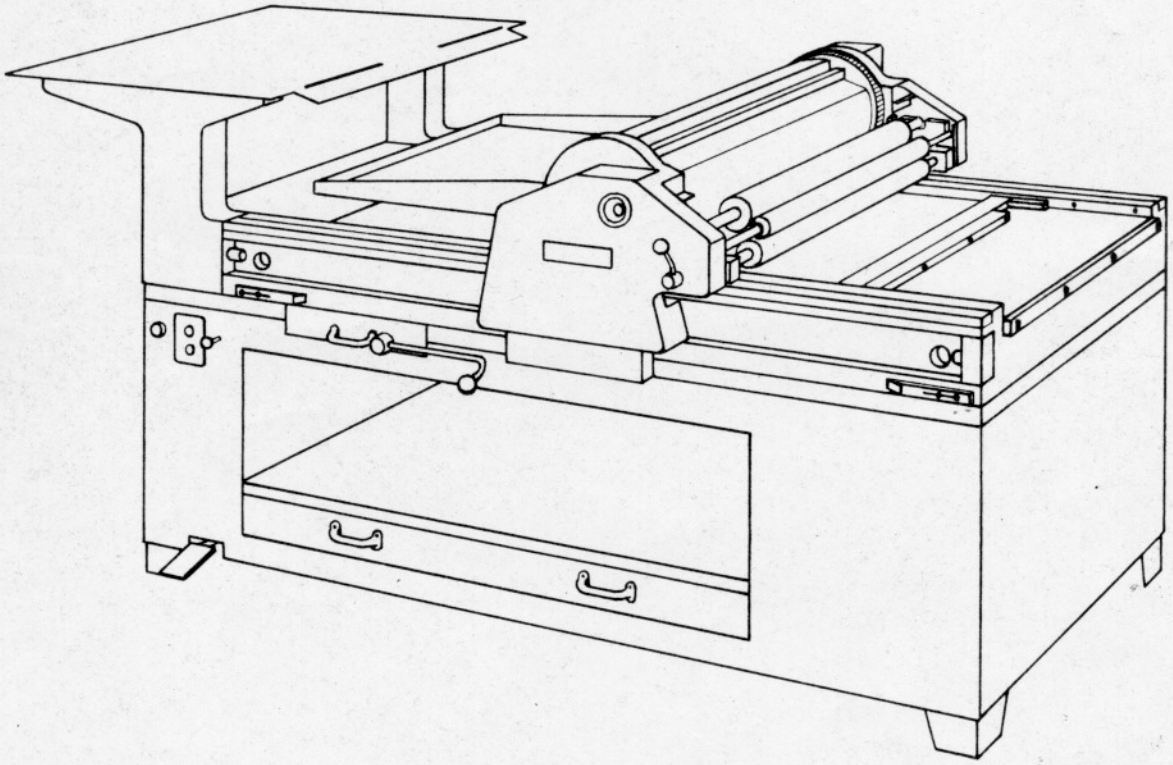
FAG - CONTROL- 839

BEDIENUNGSANLEITUNG

SERIE NR. 16330



Diese techn. Anleitung ist an das Bedienungspersonal der Maschine abzugeben

No. de gr.	Répertoire	Verzeichnis	List
02000	Cylindre - pince	Zylinder - Greifer	Cylinder - Gripper
03000	Cylindre	Zylinder	Cylinder
04000	Mise en pression	Druckvorrichtung	Pressure assembly
05000	Equipement électr.	Elektr. Ausrüstung	Electrical equipment
06000	Chariot cylindre	Zylinderwagen	Cylinder carriage
07000	Equipement électr. MC	Elektr. Ausrüstung MC	Electr. equipment MC
08000	Table de marge	Anlagetisch	Table
09000	Crémaillère cyl.	Zyl.- Zahnstangen	Cyl.- Racks
10000	Encrage inférieur	Einfärbewerkunterteil	Bottom inking assembly
11000	Encrage supérieur	Einfärbewerkoberteil	Top inking assembly
12000	Equipement électr. MVA	Elektr. Ausrüstung MVA	Electr. equipment MVA
13000	Guide feuille	Papierführung	Paper guide
14000	Marbre réglable	Verstellbares-Fundament	Adjustable bed
15000	Bâti	Sockel	Frame
16000	Tambour d'encrage	Farbtrommel	Inking drum
17000	Encrier ES	Farbkasten ES	Inking duct ES
18000	Brosse de cylindre BRO	Zylinderbogenbürste BRO	Cylinder brush BRO
19000	Table de réception	Ablagetisch	Reception table
21000	Outillage	Werkzeuge	Tools
22000	Base à rainures RFP	Registerfundamentplatte RFP	Register-plate RFP
24000	Taquet central TC	Zentral-Anlegemarke TC	Center side lay TC
26000	Lavage automatique LAR	Walzenwaschvorrichtung LAR	Washing up device LAR
27000	Equipement électr. AR	Elektr. Ausrüstung AR	Electr. equipment AR
28000	Taquet de marge réglable TRM	Fernverstellbare-Anlegemarke TRM	Additional side lay TRM
29000	Séparation de l'encre DAS	Farbteilung DAS	Ink divider DAS
30000	Serrage rapide SSL	Schnellschliessleiste SSL	Quick action lock up bar SSL
31000	Dispositif cellophane CP	Cellophan-Vorrichtung CP	Transparent printing attachment CP
34000	Châssis SR	Schliessrahmen SR	Chase SR
36000	Base à rainures RFP-4	Registerfundamentplatte RFP-4	Register plate base RFP-4
37000	Equipement électr. SAM	Elektr. Ausrüstung SAM	Electr. equipment SAM

VERZEICHNIS

EINRICHTUNGSVORBEREITUNGEN

I. Verpackung
II. Abnahme
III. Handhabung
IV. Aufstellung
V. Reinigung
VI. Nivellierung
VII. Elektrischer Anschluss

INBETRIEBSETZUNGS-VORBEREITUNGEN

VIII. Bezeichnung der Betriebsfunktionen verschiedener Organe
IX. Aufzug
X. Einfärbung
XI. Bogenanlage
XII. Walzenwaschvorrichtung
XIII. Bogenbürste
XIV. Greifer-Einstellung
XV. Unterhalt und Schmierung
XVI. Verzeichnis der wichtigsten Bestandteile.

VERZEICHNIS DER ZEICHNUNGEN UND ABBILDUNGEN

Fig. 1 Lattenverschlag
" 2 Seemässige Verpackung
" 3 Transport mit Hebezeug
" 4 Transport mit Paletten-Heber
" 5 Zusammenstellung 3/4 vorne links
" 6 Zusammenstellung 3/4 vorne rechts
" 7 Teilansicht des Zylinderwagens
" 8 Elektrisches Schema
" 9 Raumbedarf
" 10 Aufzugspapier-Abmessungen
" 11 Aufzugs-Spannstange
" 12 Auftragwalzen-Einstellung
" 13 Waschvorrichtung
" 14 Greifer-Einstellung
" 15 Unterhalt und Schmierung des Zylinderwagen
" 16 Demontage der Bogenbürste.

E I N R I C H T U N G S V O R B E R E I T U N G E N

I. VERPACKUNG

Je nach Bestimmungsland wird die Prüfpresse "FAG-CONTROL 839" in entsprechender Verpackung versandt, sei es in einem Lattenverschlag oder in einer überseeischen Verpackung.

a) Latten-Verschalung (Fig. 1)

Die Presse wird auf 2 Längsbohlen gestellt, welche miteinander durch 2 Querbohlen verbunden und befestigt werden. Alle Seiten, ausser der unteren, sind durch einen Lattenverschlag geschützt. Um den Lattenverschlag zu entfernen genügt es, die 4 Muttern "E" zu lösen. Ist diese Arbeit ausgeführt, kann der Lattenverschlag durch ein Heben über die Presse entfernt werden.

b) Übersee-Verpackung (Fig. 2)

Die Presse ist auf einem Boden, der durch 2 Längsbohlen verstärkt ist, befestigt. Die Übersee-Verschalung ist durch Hinzufügen von Teerpapier an den 5 Seitenwänden und auf dem Boden gebildet. Um diese Verschalung zu demontieren, müssen die 5 Seitenwände gemäss Nummerierung entfernt werden.

c) Allgemeines

Die bearbeiteten Stücke der Presse sind mit Spezial-Rostschutzüberzug gegen Oxydation geschützt.

II. ABNAHME

a) Vor dem Auspacken der Prüfpresse soll die Verpackung geprüft werden, ob keine Aussenschäden vorhanden sind, weil solche auch Beschädigungen an der Prüfpresse verursachen können.

b) Entfernen der Transport-Verschalung gemäss Absatz "Verpackung".

c) Es soll festgestellt werden, ob die Prüfpresse während des Transportes Schaden erlitten hat. Im Fall einer Schadenfeststellung, muss diese sofort dem Transportunternehmen (Eisenbahn, Kraftwagengesellschaft, Überseegesellschaft) gemeldet, und eine Schadenaufnahme soll durch einen Experten umgehend durchgeführt werden. Gleichzeitig ist die Lieferfirma, bei welcher Sie die Prüfpresse gekauft haben, zu benachrichtigen.

d) Die Zubehörteile sind an Hand des Inventars oder des Lieferscheines genau zu kontrollieren. Im Falle einer Beanstandung soll die Lieferfirma der Prüfpresse benachrichtigt werden.

III. HANDHABUNG

Das Nettogewicht der Presse "FAG-CONTROL 839" beträgt ca. 1700 kg.

Wenn die Prüfpresse durch ein Hebezeug transportiert werden muss, soll man wie unter Fig. 3 verfahren, indem 2 Stahlstangen "B" von einem Durchmesser von 30 mm verwendet werden. Diese werden in den Öffnungen "A" im Bett durchgestossen. Als Hebeseile sollten nach Möglichkeit nur Hanfseile verwendet werden. Zu vermeiden sind Stahlkabel oder Ketten, weil diese die Maschine beschädigen könnten.

Ein Verschieben der Prüfpresse auf dem Boden soll mittels Walzen, die unter die Längsbohlen gelegt werden, durchgeführt werden, oder es sollten zwei Palettenheber, die unter die zwei Querbalken fassen, benützt werden (Fig. 4). Während dieser Arbeit, muss ein Ablegen von Werkzeugen oder Metallteilen auf der Presse vermieden werden.

Bis zum Moment der Aufstellung dürfen die Holz-Zwischenstücke, die sich zwischen dem Zylinderwagen (11) und den Dämpfungspuffern (47) befinden, nicht entfernt werden.

IV. AUFSTELLUNG

a) Der Raumbedarf muss gemäss den Angaben (Fig. 9) vorgesehen werden.

b) Die elektrische Installation sollte so weit fertiggestellt werden, dass der elektrische Anschluss sofort nach der Aufstellung der Presse vorgenommen werden kann.

c) Die Prüfpresse soll auf einem widerstandsfähigen Boden aufgestellt werden, da das Gesamtgewicht ca. 1700 kg beträgt.

d) Unter die 4 Füsse müssen die betreffenden Fussplatten mit Gummistossdämpfern gelegt werden. Die Presse darf nicht auf den 4 Blechfüssen abgestellt werden, sondern diese sollen ca. 5 mm über dem Boden sein.

e) Entfernen der Holz-Zwischenstücke vom Zylinderwagen.

V. REINIGUNG

a) Die bearbeiteten und nicht mit Farbe angestrichenen Teile, die mit einem Rostschutzüberzug versehen sind, müssen mittels Benzin oder Petroleum sorgfältig gereinigt werden. Dieser Überzug löst sich leicht mittels der o.g. Reinigungsmittel. Es dürfen auf keinen Fall Metallwerkzeuge für diese Reinigung verwendet werden. Die zu benützenden Mittel sind: Lumpen, Pinsel mit harten Haaren und Holzstäbchen. Die Reinigung der Zahnstangen, Zahnkränze und Zahnräder soll mit dem Pinsel durchgeführt werden.

b) Die Schmierung der Presse wird unter Absatz XV erläutert.

VI. NIVELLIERUNG

Mittels einer Wasserwaage (0,02 mm/m), die abwechselnd auf dem Druckfundament (10) in zwei Richtungen gelegt wird, sollen die Höhenunterschiede mittels den Verstellschrauben (41) (Fig. 5), die sich unter jedem Fuss befinden, berichtigt werden. Nach 24 Arbeitsstunden soll eine Kontrolle durchgeführt werden, um eine eventuelle Absenkung des Bodens festzustellen.

VII. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

a) Der Zylinderwagen soll sich in der Fundamentmitte befinden.

b) Das Anschliessen an das elektrische Netz muss durch einen Elektriker ausgeführt werden (in der Schweiz durch konzessionierte Elektriker).

c) Es soll geprüft werden, welche Stromart das Netz aufweist und welche der Motorlieferant vorgesehen hat. Ein Schaltschema befindet sich in jedem Motor-Anschlusskasten, sowie im Netzanschlusskasten.

d) Die gesamte elektrische Installation sowie die Schalter sind für eine Spannung von 500 Volt vorgesehen.

e) Der Netzanschlusskasten befindet sich unter dem Anlegetisch gegen die hintere Seite des Sockels (61) (Fig. 5).

f) Bevor die Anlage unter Strom gesetzt wird, muss sich vergewissert werden, dass der Hauptschalter (54) ausgeschaltet ist, und dass die rote Marke auf dem Schaltrad (21) auf "0" steht.

g) Einschalten des Hauptschalters (54). Die Kontrollampe muss aufleuchten.

h) Die Farbtrommel (49) soll im umgekehrten Sinne des Uhrenzeigers laufen, von der Bedienungsseite aus gesehen.

i) Kontrollieren durch Einschalten des Schaltrades (21), dass der Zylinderwagen in der, durch die rote Marke angezeigte Richtung, fährt (73).

j) Kontrollieren, dass die Befestigungsschrauben der verstellbaren Auslöserampen (48) fest angezogen sind.

k) Auf dem Schaltschema (Fig. 8) sind alle Angaben betreffend elektrische Schaltung der Prüfpresse übersichtlich aufgeführt.

I N B E T R I E B S E T Z U N G S - V O R B E R E I T U N G E N

Die Inbetriebsetzung der Prüfpresse kann erst durchgeführt werden, wenn alle Vorkehrungen, die unter Kapitel "Einrichtungs-Vorbereitungen" erwähnt sind, ausgeführt worden sind.

VIII. BEZEICHNUNG DER BETRIEBSFUNKTIONEN VERSCHIEDENER ORGANE (Fig. 5, 6, 7)

1. Hauptschalter (54). Beim Einschalten dieses Schalters brennt die Kontrollampe (55), die Farbtrommel (49) dreht sich und zugleich ist die Stromzuführung am Drehschalter (21) erfolgt.

2. Im unteren Teil befindet sich das Pedal (53), mit seiner verstellbaren Schraube (72), das die Greifer (5) betätigt, sowie die Weiche (63) für das In- und Ausser-Druck-Setzen.

3. Rechts vom Hauptschalter (54) befindet sich der Zugknopf (56) für die

Betätigung der Weiche (63). Wenn dieser gezogen wird, ist die Weiche oben und somit bleibt der Zylinder (11) immer ausser Druck.

4. Die Halterampen (48) betätigen die Schalter des Zylinderwagens am Fundament-Ende.

5. Die Schublade (51) ist mit einer Walzenwaschvorrichtung versehen. Die Benützung dieser Vorrichtung wird unter Absatz XII erklärt. Um diese Schublade zu reinigen muss sich der Zylinderwagen am Ende des Fundamentes befinden.

6. Die Schublade (52) besitzt einen Rechen für die Ersatz-Auftragwalzen und ein Fach für das Werkzeug.

7. Der Drehschalter (21) hat 3 Positionen: Rückwärts - 0 - Vorwärts. Die Vor- und Rückwärts-Bewegungen sind durch Pfeile angegeben, (73). Das Handrad hat eine rote Marke als Stellungsbezeichnung. Der Zylinderwagen hält unabhängig vom Drehschalter am Anlegetisch (1) und am Druckende an.

8. Der Hebel (46) stellt die Auftragwalzen (31) sowie die Verreibungs-Vorrichtung (23 & 28) in oder ausser Betrieb.

9. Die beweglichen Supporte (50) befinden sich auf jeder Seite des Sockels. Diese ermöglichen, die Verreibungs-Vorrichtung (23 & 28) während des Auswechselns der Auftragwalzen, abzulegen.

IX. AUFZUG

Allgemeines:

Die Zusammensetzung des Aufzuges hängt von der Druckarbeit ab. Wir geben keine genauen Angaben, doch gestatten wir uns, einige Grundprinzipien für die Zusammenstellung eines Aufzuges zu erwähnen.

Aufzugsstärke:

Die Aufzugsstärke ist theoretisch 1,25 mm, zu bedruckendes Blatt inbegriffen, die genaue Stärke ist auf dem Schild (18) (Fig. 7) angegeben. Selbstverständlich wird diese leicht ändern, je nach der Qualität des Papiers oder Kartons, welche zu bedrucken sind.

Papier-Qualität:

Um einen korrekten und gleichmässigen Aufzug zu erhalten, muss unbedingt ein kalibriertes Qualitätspapier verwendet werden. Der oberste Bogen (oder Straffen genannt) soll glatt sein, siehe geöltes, kalibriertes Manilla-Papier (Tympan-Papier, ca. 135 gr) Dicke von 0,12 - 0,15 mm. Ein Plastik- oder Cellophan-Straffen ist zu vermeiden, da die statische Elektrizität ein Kleben des Druckblattes verursacht.

Nachstehend geben wir Ihnen die Zusammensetzung eines Aufzuges bekannt, der sehr gute Resultate ergeben hat:

VISCO - Aufzug	: 1 Blatt VISCO C, Tympan	0,15 mm
	1 Blatt VISCO W, Plastik	0,25 mm
(mit der Maschine	1 Blatt VISCO MKP,	0,30 mm
geliefert)	3 Blätter C Tympan 3 x 0,15 =	0,45 mm
		1,15 mm
	+ 1 Blatt satiniertes Papier	0,10 mm
	Total	1,25 mm

Fertig zusammengestellte Aufzüge oder einzelne Blätter können bei den FAG Verkaufsgesellschaften bezogen werden.

Die Aufzugs-Dicke ist sehr wichtig, um ein Register und eine genaue Abwicklung zu erhalten.

Aufzugsstärke zu hoch	= Klischee zu tief	= Verlängerung des Klischeepunktes in der Druckrichtung.
Aufzugsstärke zu niedrig	= Klischee zu hoch	= Verschieben des Punktes in der Richtung des Anlegetisches.

Die Aufzugsstärke soll mittels einem genauen Messinstrument kontrolliert werden, wie z.B. Klischeehöhenprüfer FAG, Typ PG.

Bei zu wenig Druck ist die Zufügung von Blättern auf dem Zylinder, wenn die Aufzugsstärke genau ist, zu vermeiden. Hingegen soll die nötige Zurichtung unter das Klischee gelegt werden.

Abmessungen: (s. Fig. 10)

Aufzugs-Befestigung

1.) Lösen der Befestigungsschrauben der Greiferplatte (17).
2.) Verschieben des Seitenanschlages (3) gegen Tischrand.
3.) Falzen des Straffen:
   a) Ausschneiden von 4 Einschnitten gemäss Zeichnung Fig. 10 auf der 835 mm langen Seite.
   b) Ablegen des Straffen, Einschnitte gegen vorn, auf dem Fundament gegen einen Schmitzleistenrand.
   c) Es ist zu beachten, dass der Straffen 15 mm über das Fundamentende hinaus ragt.
   d) Den Falz mittels Handballen am Rand des Fundamentes bilden.
   e) Nachher wird der Falz mittels Fingernagel scharfkantig gemacht.
4.) Der 15 mm breite Falz wird zwischen den Zylinder (11) und die Greiferplatte (4) eingeführt. Bevor die Platte befestigt wird, muss geprüft werden, ob der Straffen korrekt auf der ganzen Länge eingeführt ist (Fig. 11).
5.) Die Befestigungsschrauben (17) sollen leicht angezogen werden; zuerst die inneren und hierauf die äusseren. Auf diese Weise wird ein schlechtes Klemmen des Straffen beseitigt.
6.) Zylinder 10 cm nach vorn fahren.
7.) Inneren Aufzug unter den Straffen legen, bitte beachten, dass sich alles deckt.
8.) Aufzug mittels Hand führen, während der Zylinder eine Umdrehung ausgeführt, d.h. bis die Greifer wieder in der obersten Stellung sind. Wünschenswert ist, dass eine zweite Person bei dieser Arbeit beteiligt ist, damit der Aufzug in der richtigen Lage sitzt.

9.) Straffen unter und um die 4-kantige Aufzugs-Spannstange führen. Anziehen des Straffen gegen die Spannstange und die Kanten derselben mit den Fingern einformen. Diesen Vorgang wiederholen nach jeder geformten Kante durch Abrollen der Stange auf dem Papier bis an das Ende des Straffen (Fig. 11/A). Das Ende aufrollen (Kanten der Stange in den Falten des Straffen) bis zur genauen Spannung des Straffen (Fig. 11/B). Die Spannung mit Hilfe der Rasterklinke auf der Rasterscheibe der Spannstange sichern (Fig. 11/C).

10.) Anziehen der Befestigungsschrauben der Greiferplatte (17).

11.) Kontrolle:
Nachdem der Aufzug auf den Zylinder gespannt ist, soll seine Dicke kontrolliert werden. Legen eines Druckbogens auf das Druckfundament; mit dem Zylinderwagen (im Druck) in die Mitte des Fundaments fahren; mittels Höhenstellkaliber (23,56 mm oder Haushöhe) den Abstand zwischen Aufzug und Fundament messen. Dieses Kaliber muss leicht durchgestossen werden können.

X. EINFÄRBUNG

Das Einfärbewerk besteht aus:

a) Auftragwalzen (31) mit verstellbarem Lager
b) Farbverreibungs-Vorrichtung (23 & 28)

1. Auftragwalzen (Fig. 12)

Jede Auftragwalze ist an beiden Enden mit verstellbaren Lagern ausgerüstet. Die Verstellung geschieht mit einem Spezial-Schlüssel. Durch das Lösen der Schraube (42) sinkt die Auftragwalze und umgekehrt. Der Vorteil dieser Ausführung besteht darin, dass die Auftragwalzen ausgewechselt werden können, z.B. beim Farbendruck, ohne eine neue Einstellung vorzunehmen. Um ein Verwechseln der Lager zu vermeiden, sind diese mit roten Marken versehen; vordere Auftragwalze = 1 Markierung, hintere Auftragwalze = 2 Markierungen. Diese müssen mit denjenigen übereinstimmen, die sich auf dem Halter (33) befinden. Die Auftragwalzen sind entweder mit synthetischem Gummi-Überzug von 30° Shore oder mit Kunststoff von ca. 20° Shore versehen.

2. Farbverreibungs-Vorrichtung (Fig. 7)

Diese Vorrichtung besteht aus einer Trommel, (23) und 2 hin- und her-gehenden Verreiberwalzen (28). Wenn der Zylinder sich am Anlegetisch befindet, wird die Farbverreibung durch die Farbtrommel im Sockel der Maschine angetrieben. Die 2 Verreiberwalzen geben durch ihre Hin- und Her-Bewegung eine schnelle und gute Farbverteilung auf den Auftragwalzen.

3. Regulierung der Auftragwalzen

a) Zylinderwagen am Anlegetisch, Hebel des Farbwerkes (46) ausser Betrieb.
b) Regelmässiges Autragen der Farbe mittels Spachtel auf der ganzen Länge eines Verreibers.
c) Senkung des Farbwerkes, dieses wird durch die Farbtrommel (49) (Fig. 5) angetrieben. Abwarten bis die Farbe gleichmässig verteilt ist.
d) Zylinder unter Druck setzen und Fahren des Zylinderwagens in die Mitte des Fundamentes.
e) Kontrollieren der Höhe mittels Höhenstellkaliber (34) (Fig. 12). Das Stellkaliber muss einen Farbstreifen von ca. 2 mm maximum aufweisen.

XI. BOGENANLAGE

a) Seitenmarke

Eine Seitenmarke (3)(Fig. 7) kann auf dem Anlegetisch, sei es auf der linken oder rechten Seite, montiert werden. Für die Grobeinstellung muss die auf der Seitenmarke angebrachte Mutter losgeschraubt werden, wonach diese in der Längsnute verschoben werden kann. Die auf der Feineinstellungsschraube angebrachte Einteilung dient nur als Anhaltepunkt für den Drucker.

b) Vordermarke

Die Greiferplatte (4) ist mit 6 Vordermarken versehen. Jede Einteilung der Mutter gibt eine Verschiebung von 0,1 mm. Es sollen jeweils nur 2 Vordermarken benützt werden (je nach Format), weil dies ein Anlegen des Druckbogens auf 3 Punkte erleichtert.

XII. WALZENWASCHVORRICHTUNG (Fig. 13)

Die Walzenwaschvorrichtung befindet sich in der Schublade (51). In der Stellung "Ausser Betrieb", d.h. wenn der Hebel (68) horizontale Stellung einnimmt, kann die Schublade nicht herausgezogen werden.

a) Zuerst soll sich der Zylinderwagen am Anlegetisch befinden.
b) Beim Waschen soll die Verriegelungsklinke (67) gelöst werden und ein fester Druck auf den Hebel (68) ausgeübt werden. (A)
c) Tropfenweise muss eine Waschlösung (Benzin, Böttcherin) stellenweise auf die Farbtrommel (23) (Fig. 7) von einer Seite zur anderen gegossen werden.
d) Zuletzt müssen die letzten Reste der Waschlösung mit einem Lumpen am Ende der Farbtrommel aufgenommen werden.
e) Den Hebel (68) wieder in die horizontale Lage bringen und mit Klinke (67) sichern.
f) Um die Schublade reinigen zu können, muss der Zylinderwagen ans Ende des Fundamentes gebracht werden, dann Heben des Hebels (68) gemäss Stellung B und Herausziehen der Schublade.
g) Es ist sehr wichtig, dass die Schneide des Abstreifers (69) nicht beschädigt wird. Die Reinigung des Abstreifers soll nur mit einem Lappen erfolgen.

XIII. BOGENBÜRSTE

Die Bogenbürste wird durch den Hebel (16) (Fig. 7) der für In- und Ausser-Betrieb betätigt. Dieser befindet sich vor dem Zylinder links und hinter der Einfärbe-Vorrichtung. Beim Drücken wird der Hebel (16) auf "In-Betrieb" eingeschaltet. Dadurch streift die Bürste auf der ganzen Breite des Zylinders bis am Druckende. Bei Rückwärtsfahren schaltet sich die Bogenbürste automatisch aus.

a) Die Bürste soll nicht benützt werden beim Drucken "Nass in nass" damit das bedruckte Blatt und die Bürste nicht beschmutzt werden.
b) Entfernen der ganzen Einfärbe-Vorrichtung (23-28-31) (Fig. 7). Lösen der beiden Schrauben, die den Rollen-Support für die automatische Betätigung befestigen (Fig. 16).
c) Die 4 Federhacken, die an der Bürste befestigt sind, mittels einer Flachzange aushängen.
d) Die Bürste aus seinem Drehlager kippen, auf das Fundament legen und gegen sich ziehen.

e) Bei der Montage darauf achten, dass der Hebel (16) gut in der V-Nute des linken Supportes zu liegen kommt.

XIV. GREIFER-EINSTELLUNG

Die Greiferöffnung beträgt maximum 4 mm.

a) Nach Aufstellung und Nivellierung der Presse gemäss Absatz VI, ist es notwendig zu kontrollieren, ob der Weg des Pedales (53) mit der o.g. Greiferöffnung übereinstimmt. Im Gegenfall soll der Weg mittels der Anschlagsschraube (72) reguliert werden.

b) Wenn eine Nachstellung der Greiferbetätigungsstange (7) (Fig. 7) nötig ist, soll wie folgt vorgegangen werden:
Lösen der Gegenschraube (8) unter welcher sich die Regulierschraube für das Spiel dieser Stange befindet. Nach erfolgter Regulierung soll diese Schraube durch die Gegenschraube (8) blockiert werden.

c) Die individuelle Regulierung der Greifer soll durch die 6-Kant-Schraube (70) welche durch eine Schraube (71) gesichert ist, erfolgen (Fig. 14). Um diese Arbeit auszuführen, ist die Greiferbetätigungsstange (7) zu entfernen, nachdem die 2 Halteschrauben der beiden Riegelachsen (9) gelöst worden sind.

XV. UNTERHALT

Die Lebensdauer der Presse hängt von ihrem Unterhalt und von den verwendeten Oel-Qualitäten ab. Eine regelmässige und korrekte Schmierung bewirkt eine sichere Verhütung gegen Abnützung. Wir raten nur Qualitätsprodukte zu verwenden. Für die beweglichen Teile wie Lager, Achsen, Ketten, Gelenke usw. wird SAE 10 Oel verwendet.
Für das Motorgetriebe der Farbverreibungsvorrichtung sowie dasjenige des Zylinderantriebes ist Oel SAE 90 zu verwenden.
Die Schmierstellungen sind rot markiert und auf Fig. 15 dargestellt.

Täglich SAE 10	1 - 2 Tropfen Oel in die Lager der Farbverreibungsvorrichtung und in die Lager der Auftragwalzen.
Wöchentlich SAE 10	1 - 2 Tropfen Oel an den Hebelgelenken: Pedal, Weiche und Zahnstange (60) (Öffnung auf dem rechten Schild oben), Antriebskette der Farbtrommel (49), Antriebszahnstange des Zylinderwagen.
Wichtig	Riegelachsen der Greiferbetätigungsstange (7). Die enlosen Schrauben zum Antrieb der Wechselreiberwalzen müssen mit einem schwerabtropfenden, plastischen Oel geschmiert werden, z.B. BP Energol NT 300 oder equivalent.
Jährlich	Kontrolle der Oelniveaus der beiden Motorgetriebe: für denjenigen der Farbtrommel muss die Verschalung auf die Hinterseite des Fundamentes entfernt werden. Wenn nötig auffüllen und kontrollieren ob keine Oelverluste an den Dichtungen vorhanden sind.
Wichtig:	Die Schmitzringe, Schmitzleisten und Laufbahnen des Zylinderwagens dürfen nicht geschmiert werden, sollen aber täglich mit einem sauberen, in Petrol getränktem Lappen gereinigt werden.

Auch die Abstreifer sollen stets sauber gehalten werden.

Die Lebensdauer der Maschine hängt zum grossen Teil vom Sauberkeitszustand ab.

XVI. VERZEICHNIS DER WICHTIGSTEN BESTANDTEILE

1. Anlegetisch
2. Tischverlängerung
3. Regul. Seitenanschlag
4. Greiferträger
5. Greifer
6. Vordermarke mit Noniusschraube
7. Greifer-Betätigungsstange
8. Einstellschraube für Greifer-Betätigungsstange
9. Riegelachse der Greifer-Betätigungsstange
10. Druckfundament
11. Druckzylinder
12. Aufzugsspannstange
13. Rasterrad
14. Vordere Bogenführung
15. Steuerhebel für die Bürste
16. Befestigungsschraube für Greiferträger
18. Aufzugsschild
19. Schild links
20. Schild rechts
21. Drehschalter
22. Gestellblechfuss
23. Farbwalze
24. Endlose Schraube für Wechselreiber
25. Führungsstück für Wechselreiber
26. Reibwalzen-Zahnrad
27.
28. Wechselreiberwalze
29.
30.
31. Auftragwalze mit regulierbarem Lager
32. Beweglicher Träger
33. Auftragsupport
34. Höhenstellkaliber für Auftragwalzen
35.
36. Stützleiste für die Stellungen (38)-(39)-(40)
37. Rahmen ohne Profil
38. Stellung der Stützleiste (36) für Rahmen mit Profil, wie "Heidelberg"
39. Stellung der Stützleiste (36) für Rahmen ohne Profil
40. Stellung der Stützleiste (36) für Satz ohne Rahmen
41. Nivellierschrauben
42. Verstellschraube für Auftragwalze
43. Schliessleiste
44. Regulierbare Stützleiste für Formentransportwagen oder Satzbrett
45. Bogenablagetisch
46. Einfärbewerk - Steuerhebel
47. Dämpfungspuffer
48. Regulierbare Halterampe für den Zylinderwagen
49. Farbtrommel
50. Beweglicher Support für Farbverreibungs-Vorrichtung

51. Schublade der Waschvorrichtung
52. Walzenschublade
53. Pedal für die Greiferöffnung
54. Hauptschalter mit Thermoschutz
55. Signallampe
56. Zugknopf für "In - und Ausser-Druck"
57. Getriebemotor für Zylinderwagen
58. Oelstandsanzeiger
59. Schleppkabel
60. Zahnstange "In- und Ausser-Druck"
61. Elektrischer Anschlusskasten
62. Weichensupport
63. Bewegliche Weiche
64. Sicherheitsrampe
65. Druckauslösungsrampe
66. Greiferöffnungsrampe
67. Sicherheitsklinke
68. Hebel zur Waschvorrichtung
69. Abstreifer
70. Regulierungsschraube der Greiferöffnung
71. Blockierungsschraube
72. Regulierungsschraube für Pedalweg
73. Richtungspfeil für Zylinderbewegung

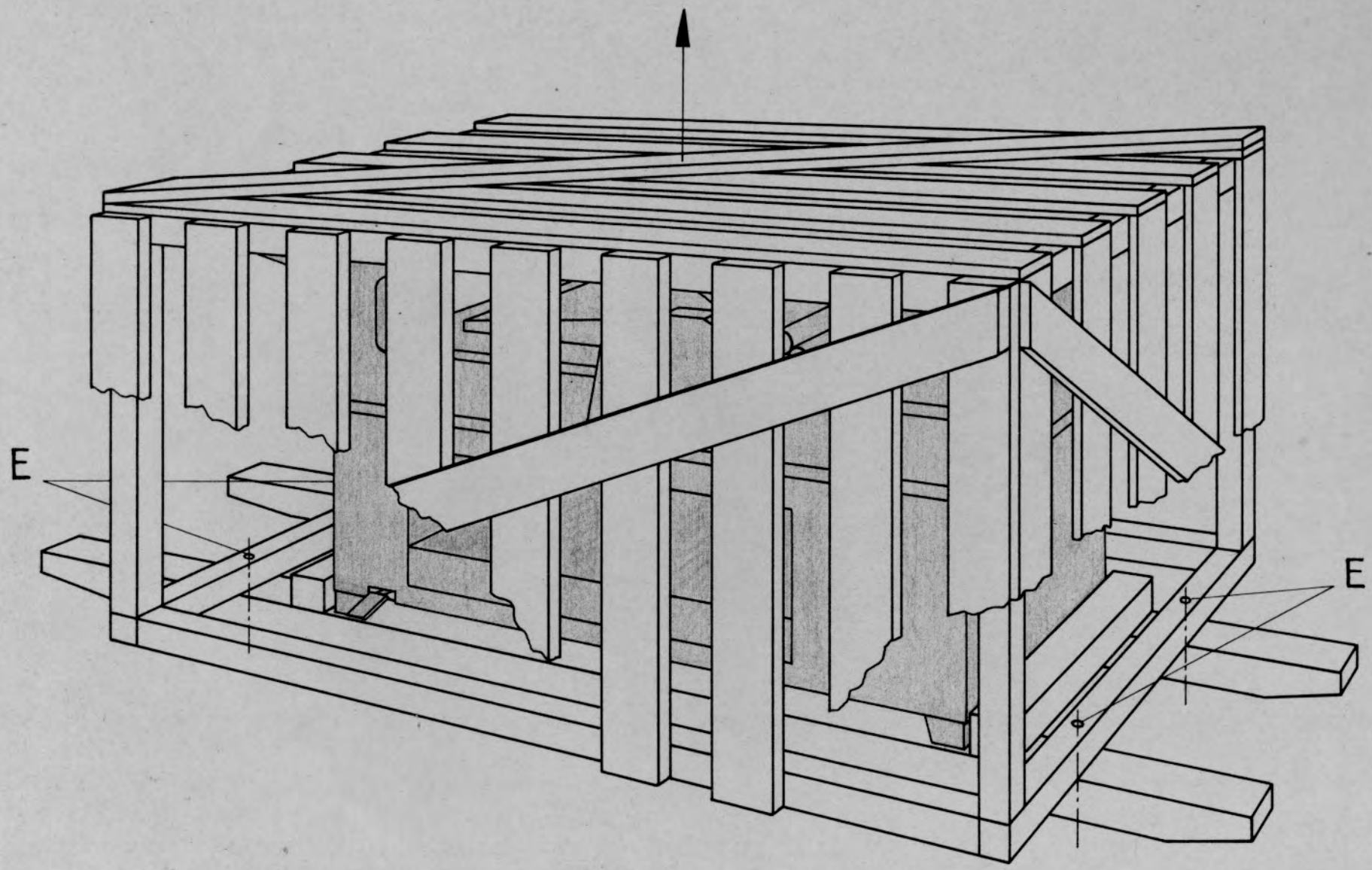
Lausanne, den 5.10.1962

Control 839

Liste der zur Standardausrüstung gehörenden, mit der Maschine mitgelieferten Zubehörteile und Werkzeuge

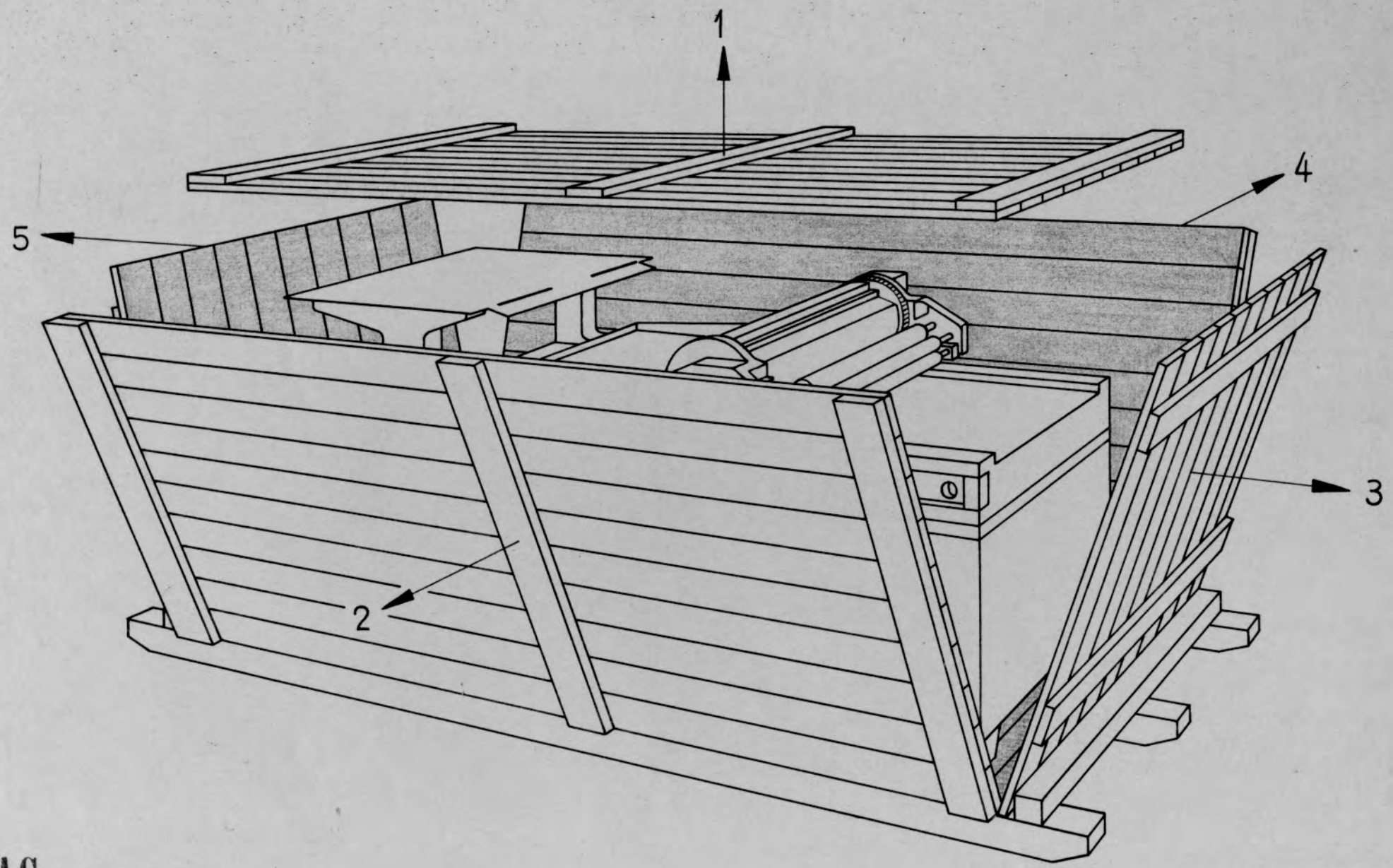
1 Walzenstellkaliber
1 Schliessleiste
1 Stützleiste
1 Tischanlegemarke
4 Gussunterlagen mit Gummi-Scheiben
1 Aufzug VISCO
5 Gabelschlüssel SW 10 - 10/14 - 14/17 - 20/22 - 30/32
7 Inbusschlüssel Nr. 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8
2 Schraubenzieher
1 6-Kant Schraubenzieher Nr. 5
1/4 lt. Maschinenlackfarbe

- - - - - - - - - - - - - - - - -



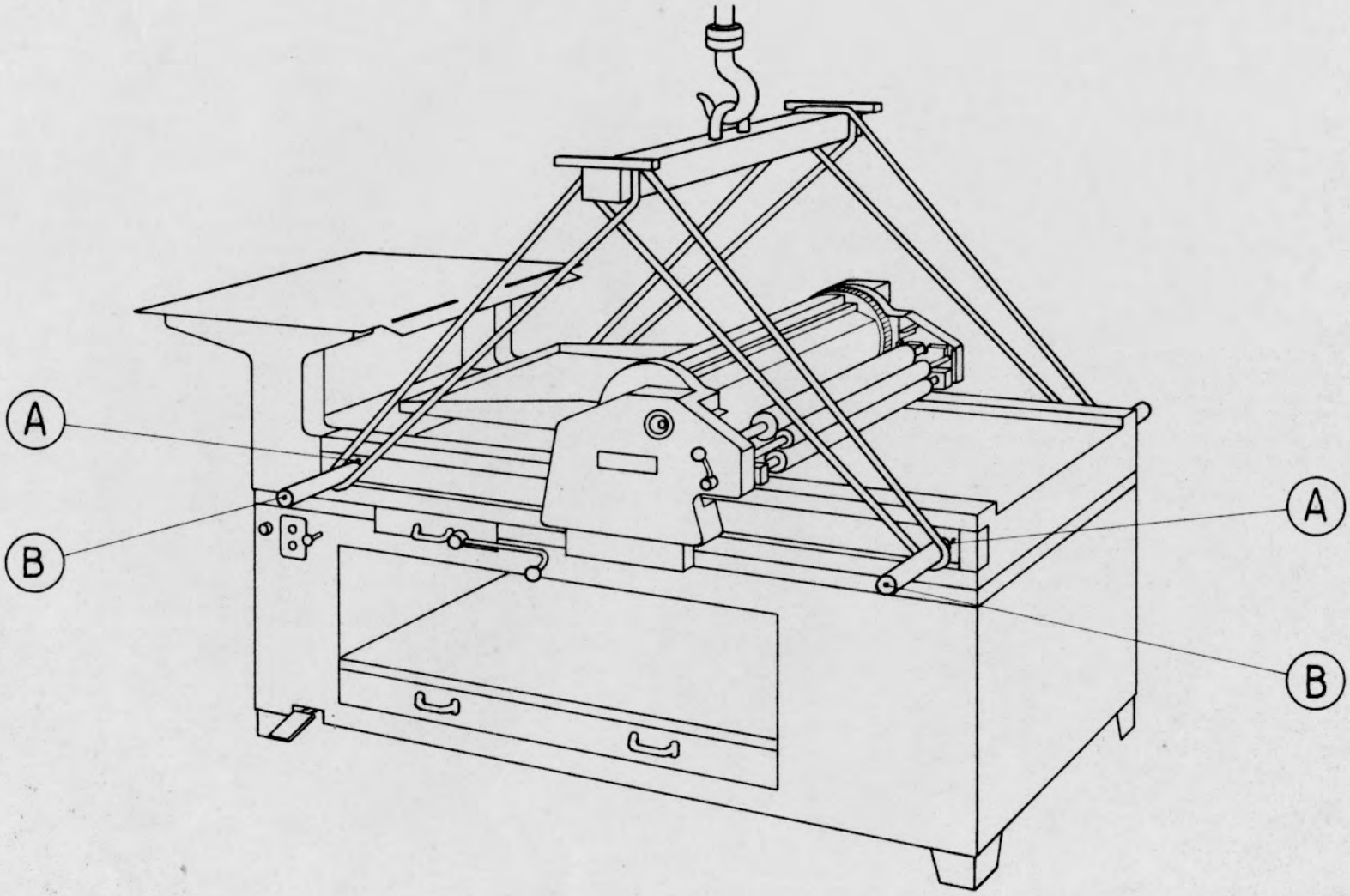
FAG FORM-TEST

Fig.1



FAG FORM-TEST

Fig. 2



FAG FORM-TEST

Fig. 3

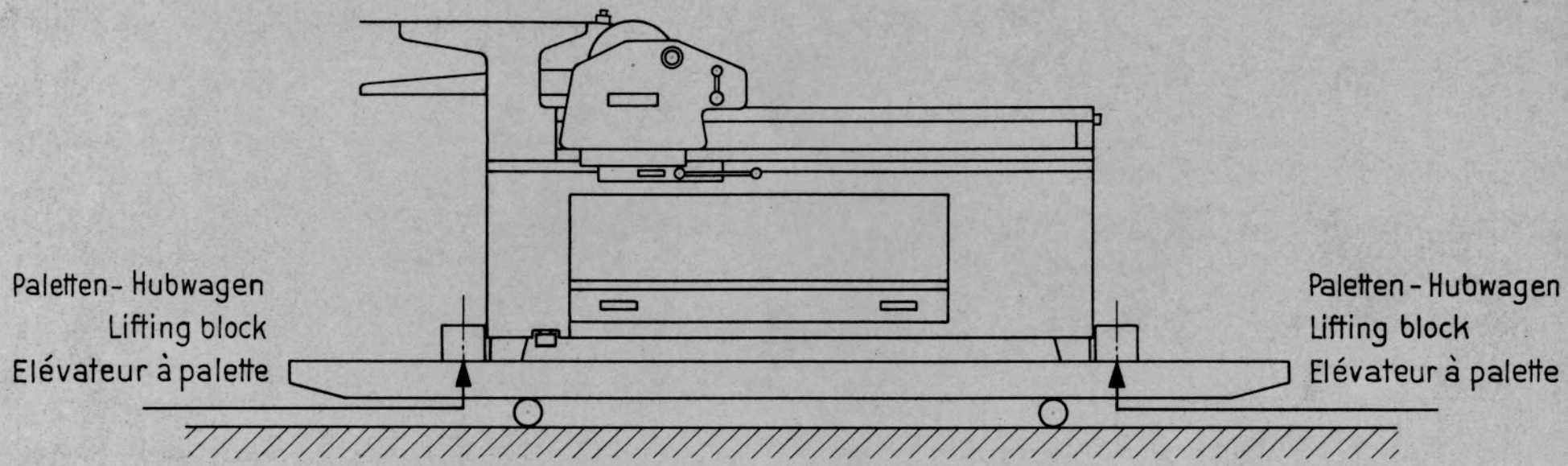
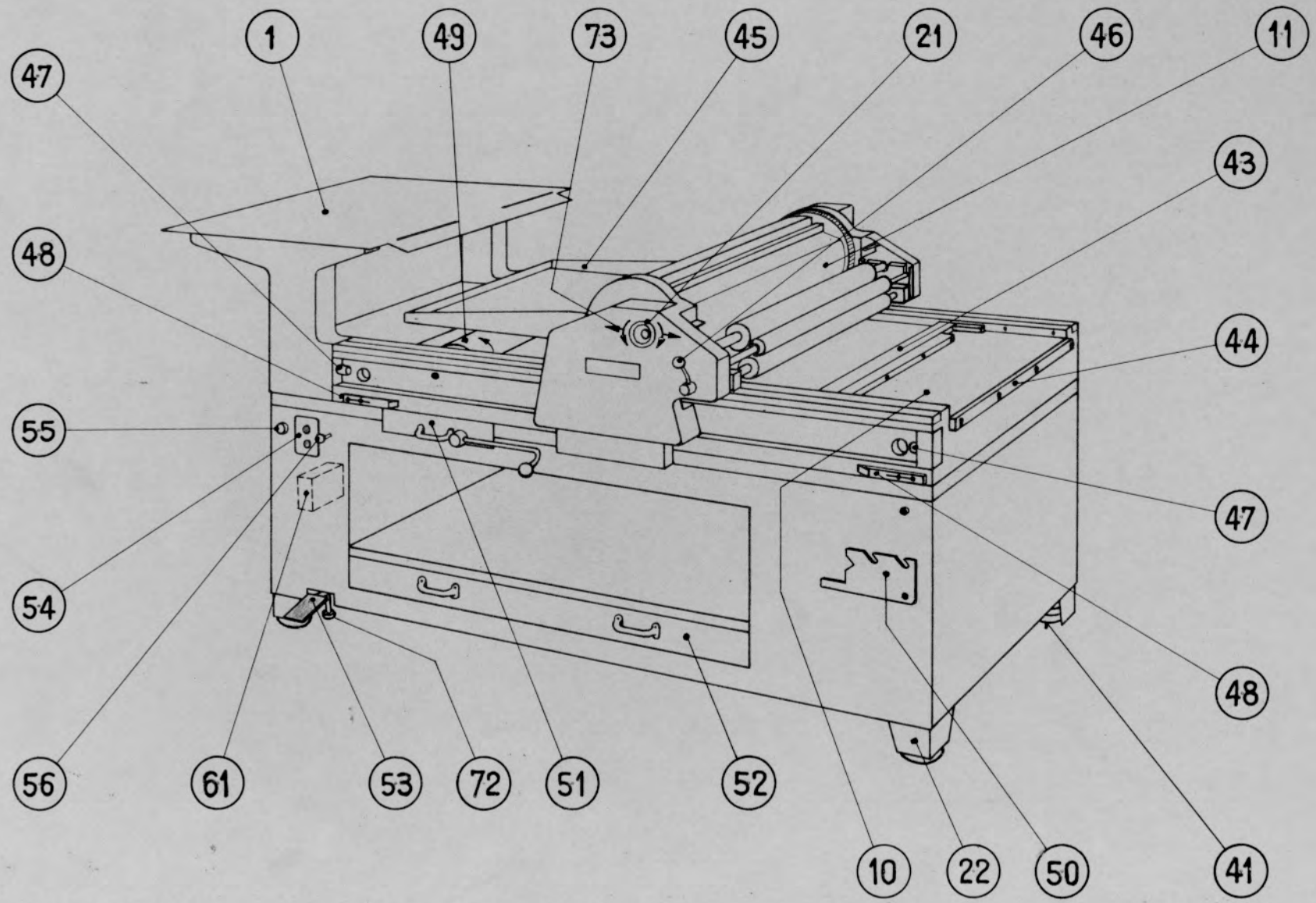


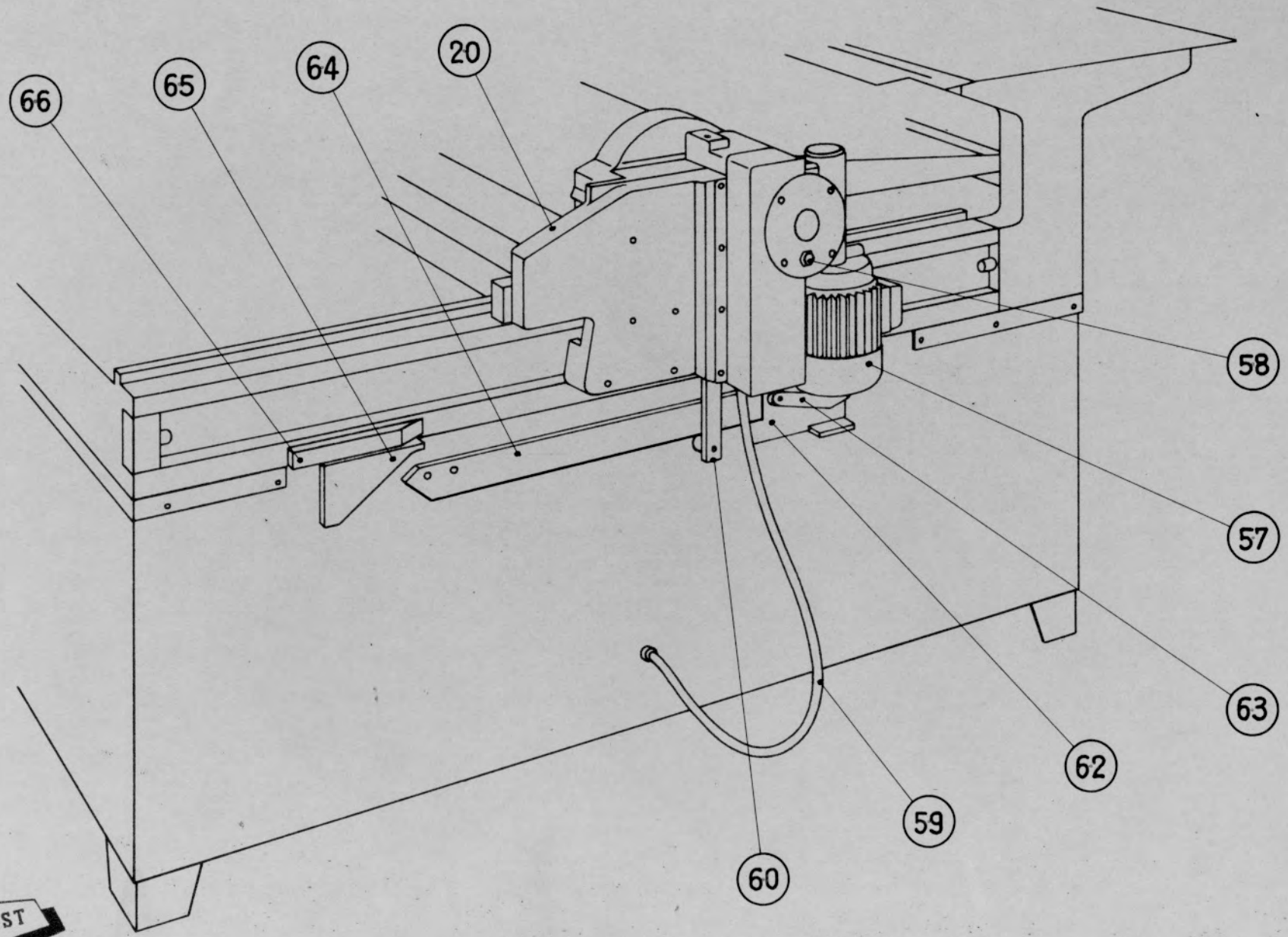
Fig. 4

FAG FORM-TEST



FAG FORM-TEST

Fig. 5



FAG FORM-TEST

Fig. 6

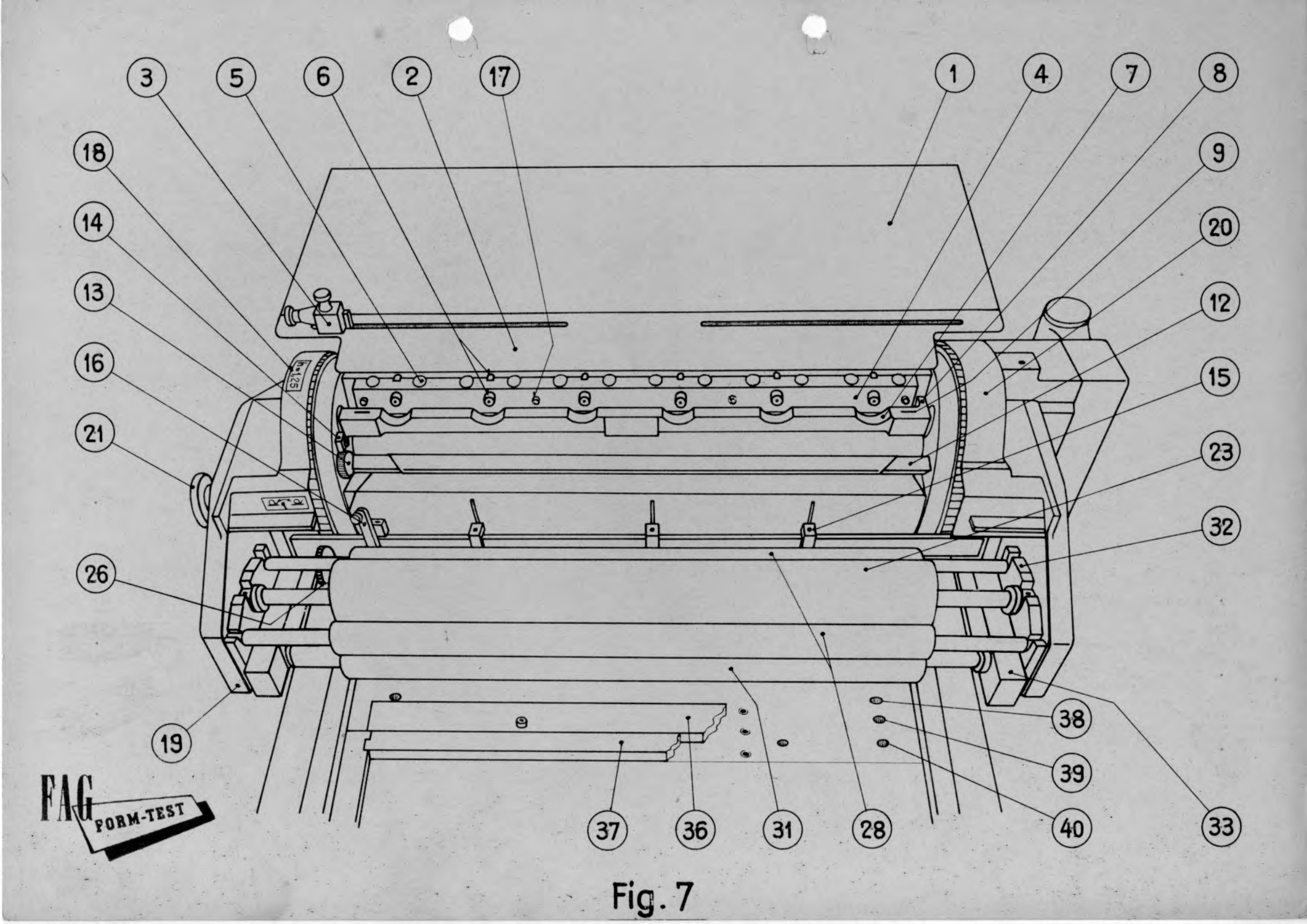
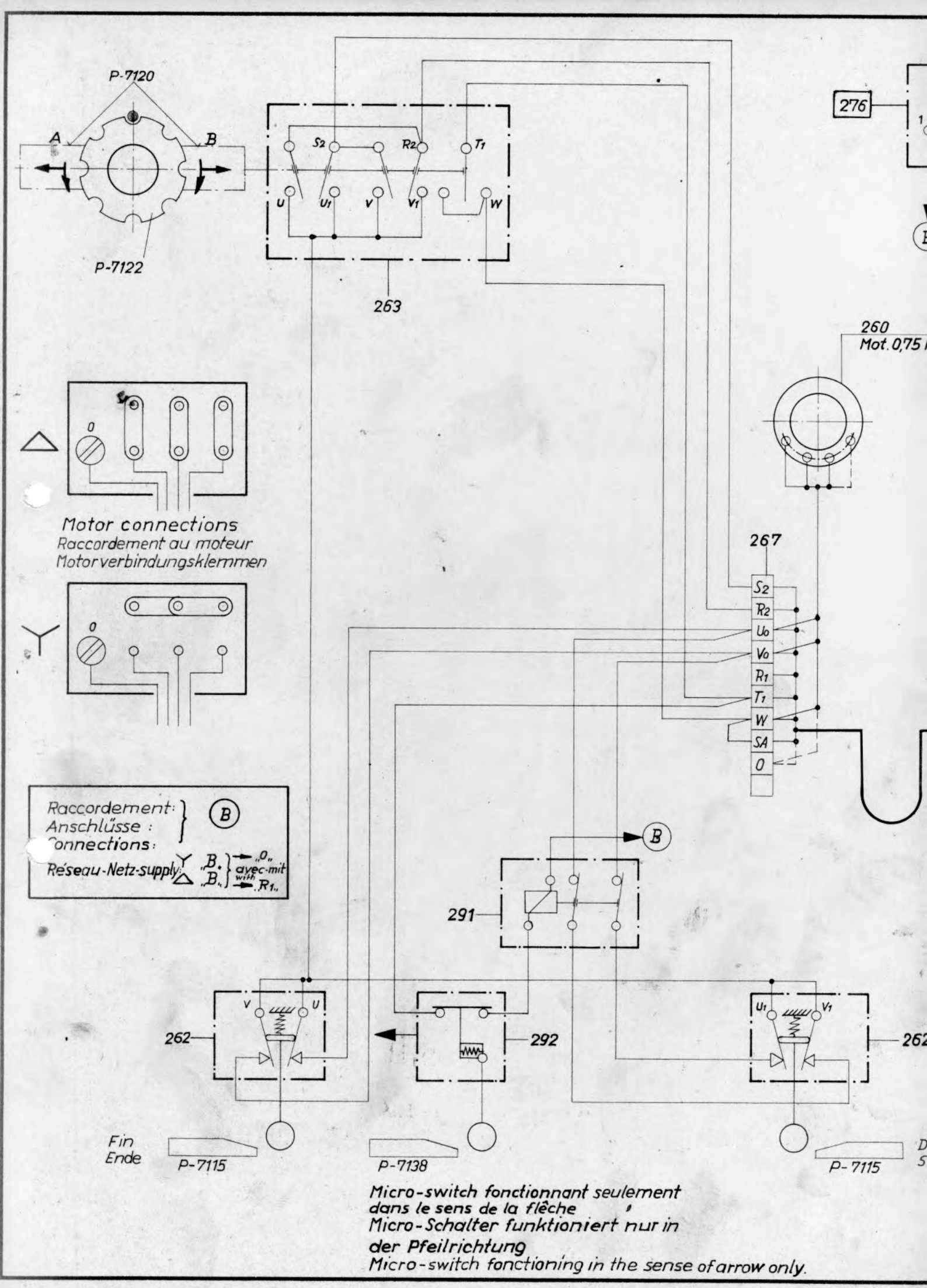

3
5
6
2
17
1
4
7
8
9
18
14
13
16
21
20
12
15
23
32
26
19
38
39
40
33
37
36
31
28
FAG
FORM-TEST

Fig. 7


P-7120
A
B
P-7122
S2
R2
T1
U
U1
V
V1
W
263
276
260
Mot. 0,75
0
Motor connections
Raccordement au moteur
Motorverbindungsklemmen
0
267
S2
R2
U0
V0
R1
T1
W
SA
0
Raccordement:
Anschlüsse :
Connections:
Réseau-Netz-supply:
„B"
„0"
avec-mit
with
„R1"
B
291
262
292
262
V
U
U1
V1
Fin
Ende
P-7115
P-7138
P-7115
Micro-switch fonctionnant seulement
dans le sens de la flèche
Micro-Schalter funktioniert nur in
der Pfeilrichtung
Micro-switch fonctioning in the sense of arrow only.

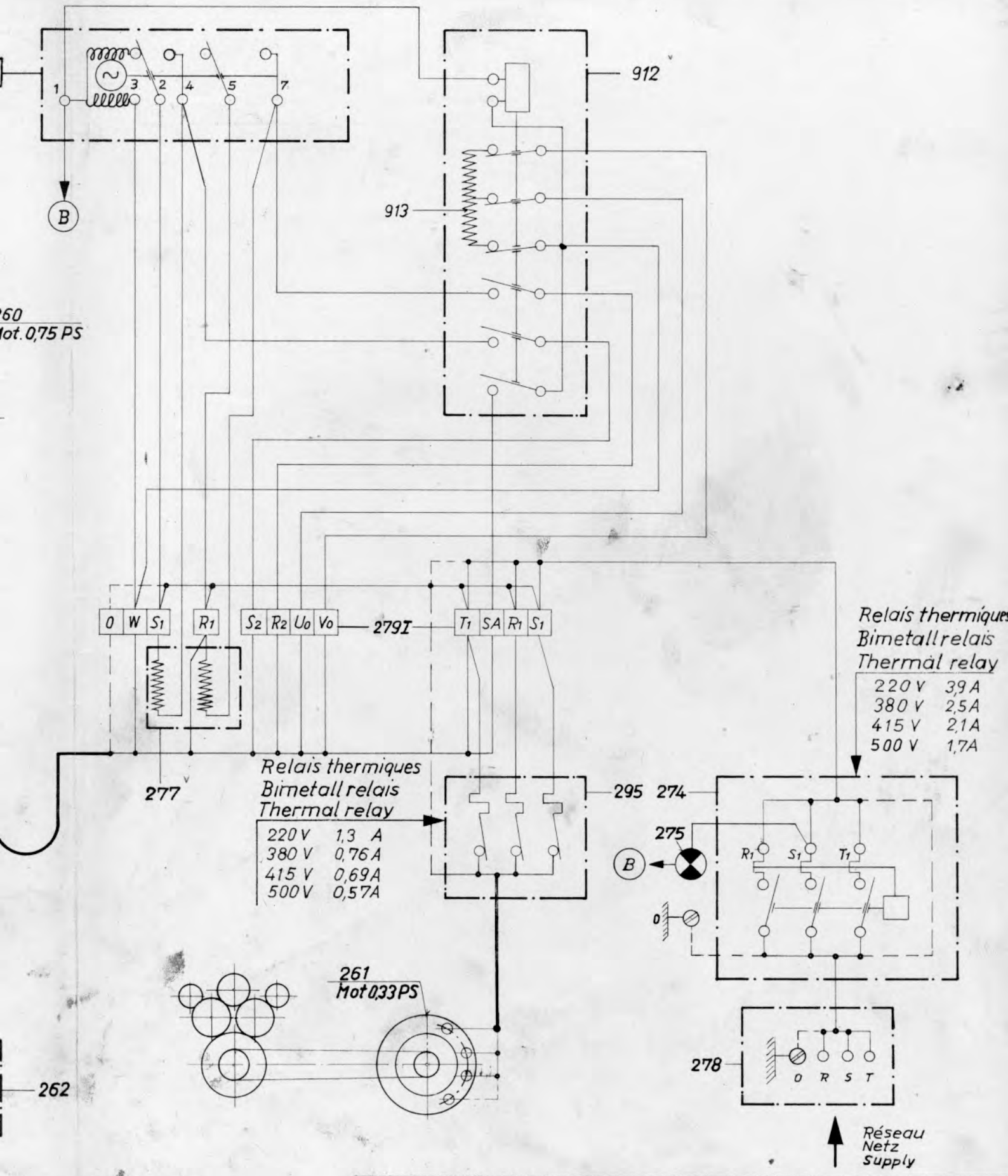


Schéma électrique sans dispositif SAM

FAG SOCIÉTÉ ANONYME LAUSANNE	REMPLACE: P-07105 b	DESS.: 10-10-62	ECH. 1	TYPE CONTROL 839	Nº DU DESSIN P-07107
		CONTR.:			
		Vu:			
KANTEN BRECHEN - ABATTRE LES ANGLES					TOLÉRANCE: ±

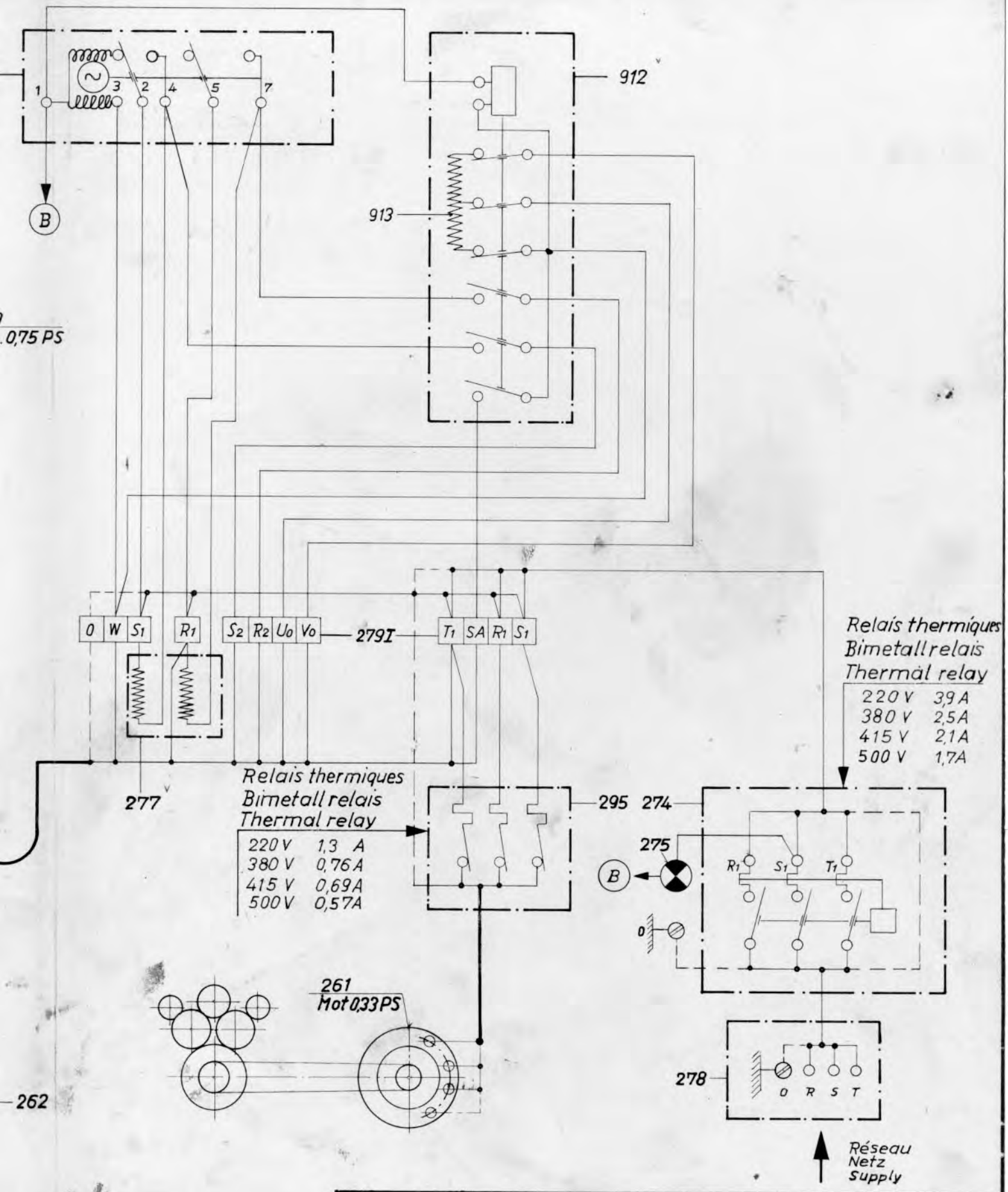
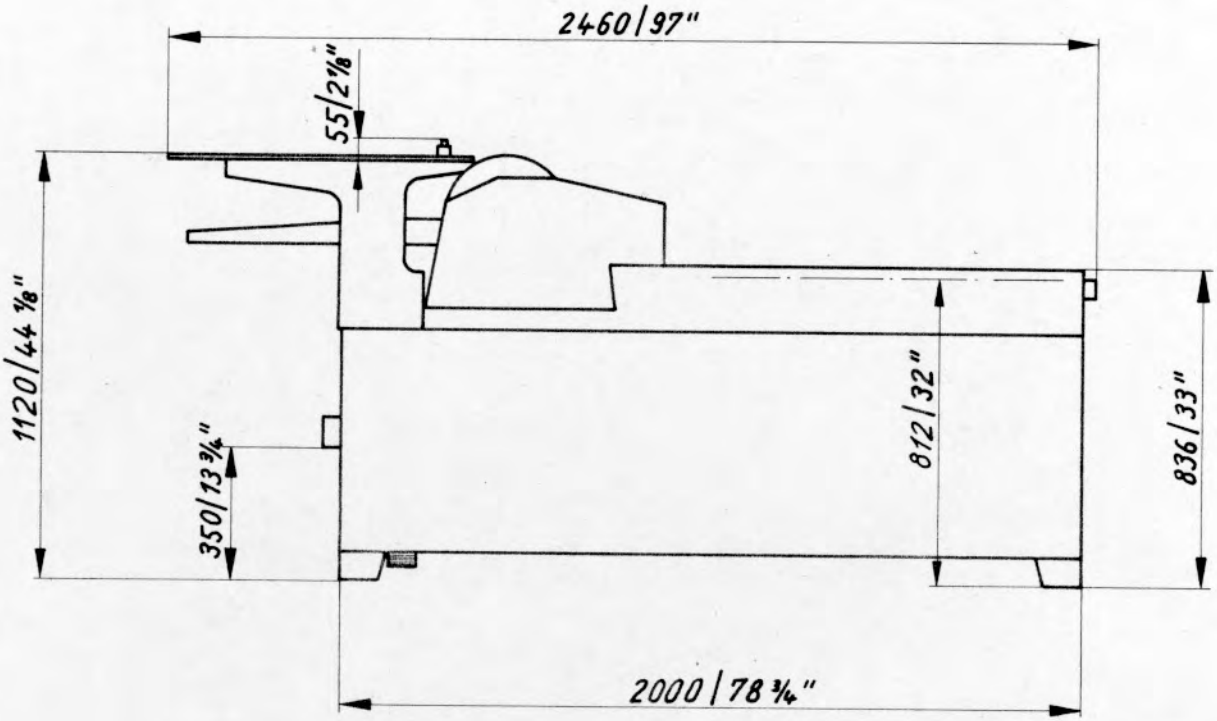
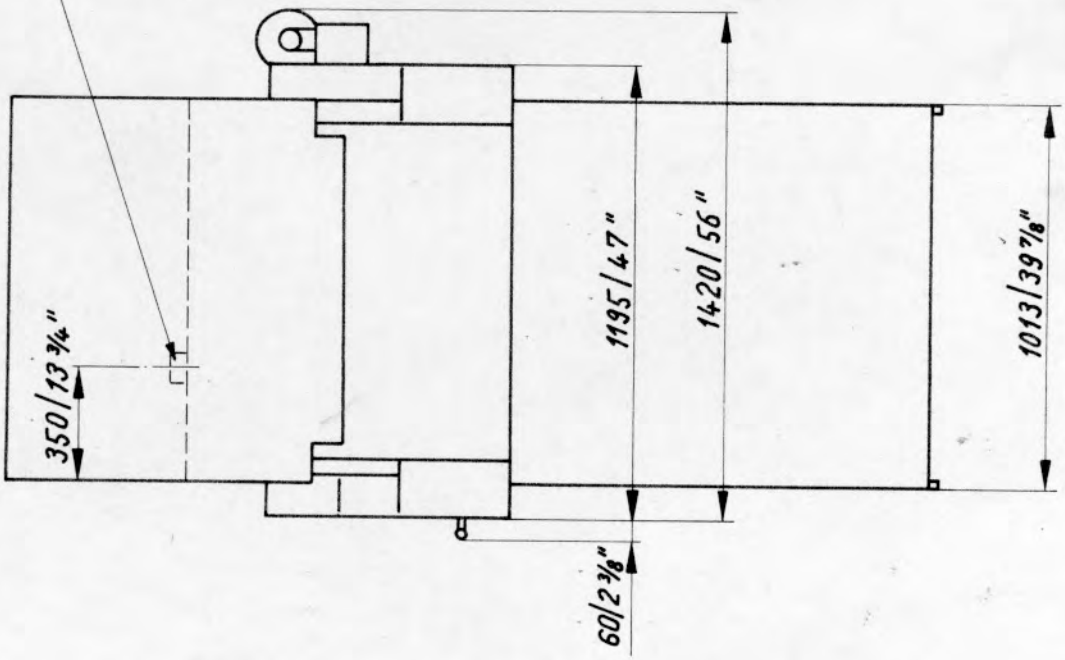


Schéma électrique sans dispositif SAM

FAG SOCIÉTÉ ANONYME LAUSANNE	REMPLACE: P-07105 b	DESS.: 10-10-62	ECH.	TYPE	N° DU DESSIN
		CONTR.:	/	CONTROL 839	P-07107
		Vu:			
KANTEN BRECHEN - ABATTRE LES ANGLES					TOLÉRANCE: ±



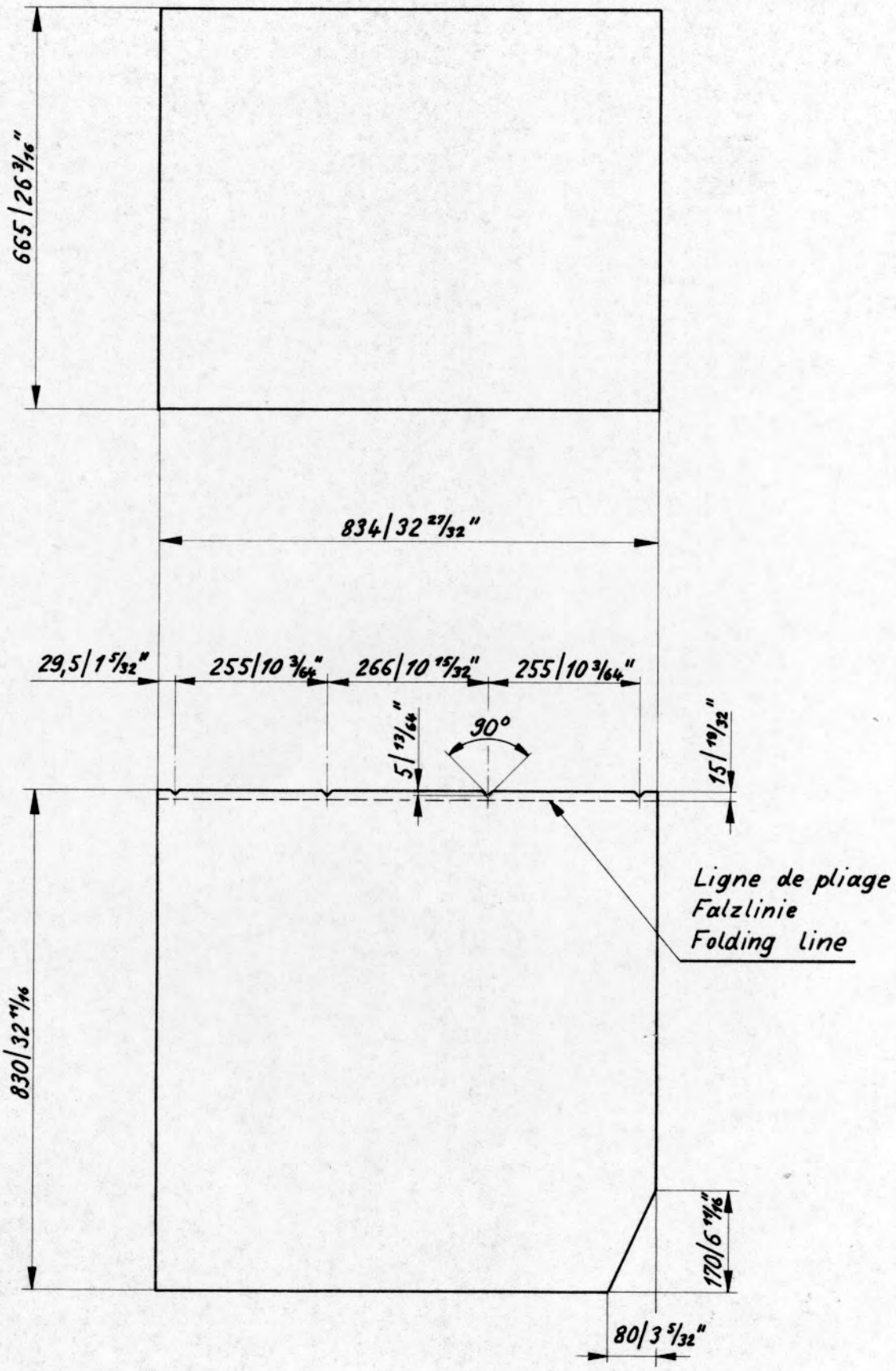
Branchement électrique - Puissance
Elektricher Anschluss - Leistung
Electrical connection - Power
} 0,75 kw



Poids net sans accessoires ~ 1650 kg.
Nettogewicht ohne Zubehör ~ 1650 kg.
Net weight without accessories ~ 3600 lbs.

Fig. 9

FAG SOCIÉTÉ ANONYME LAUSANNE	CONTROL 839	Encombrement Hauptabmessungen Main dimensions	Ech. 1:20 26.5.64 Se	P-032001 a



FAG SOCIÉTÉ ANONYME LAUSANNE	CONTROL 839	Habillage du cylindre Zylinderaufzug Cylinder packing	Ech. 1:10 11.6.64Se	Fig. 10

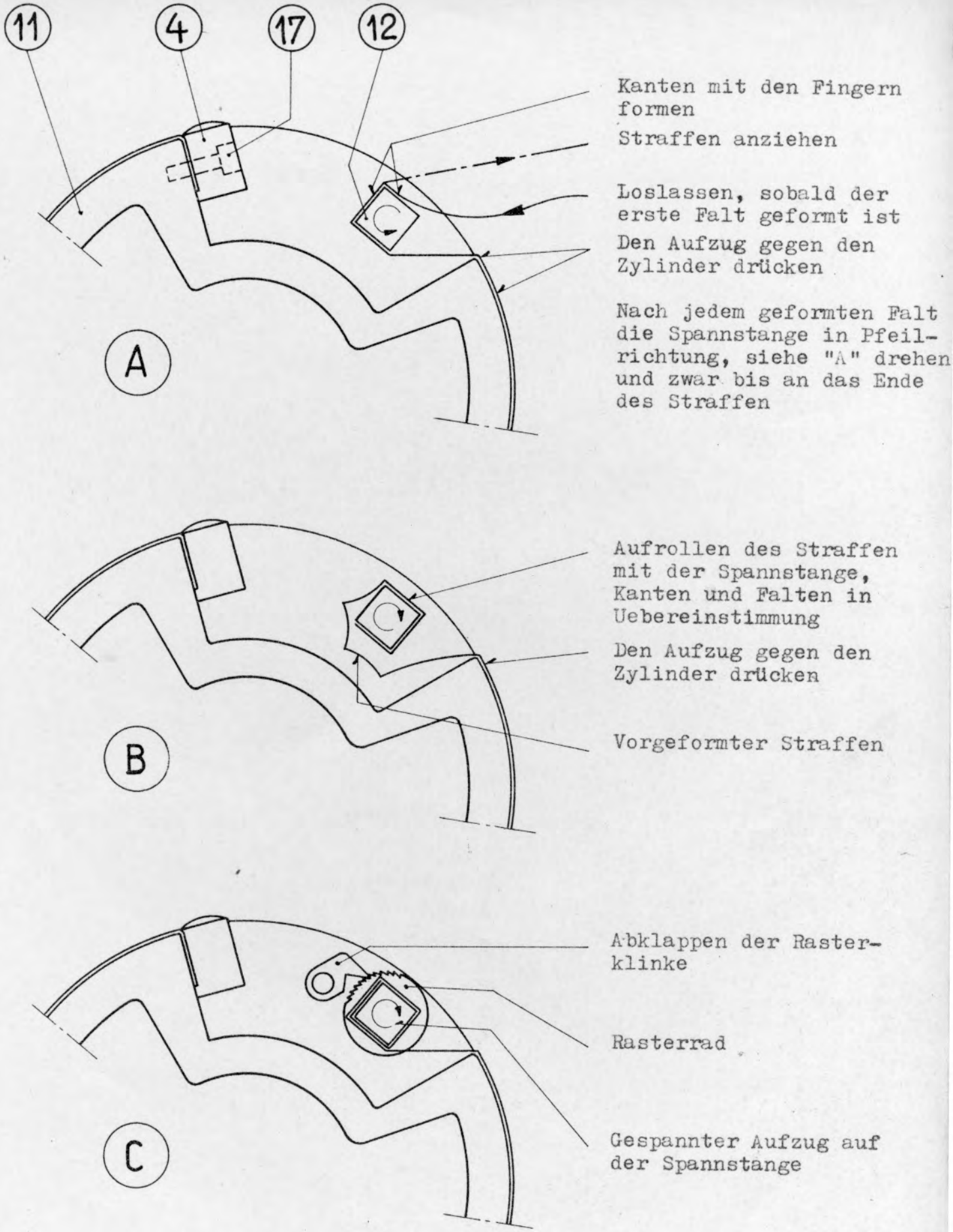

11
4
17
12
Kanten mit den Fingern formen
Straffen anziehen
Loslassen, sobald der erste Falt geformt ist
Den Aufzug gegen den Zylinder drücken
Nach jedem geformten Falt die Spannstange in Pfeilrichtung, siehe "A" drehen und zwar bis an das Ende des Straffen
A
Aufrollen des Straffen mit der Spannstange, Kanten und Falten in Uebereinstimmung
Den Aufzug gegen den Zylinder drücken
Vorgeformter Straffen
B
Abklappen der Rasterklinke
Rasterrad
Gespannter Aufzug auf der Spannstange
C

Fig. 11

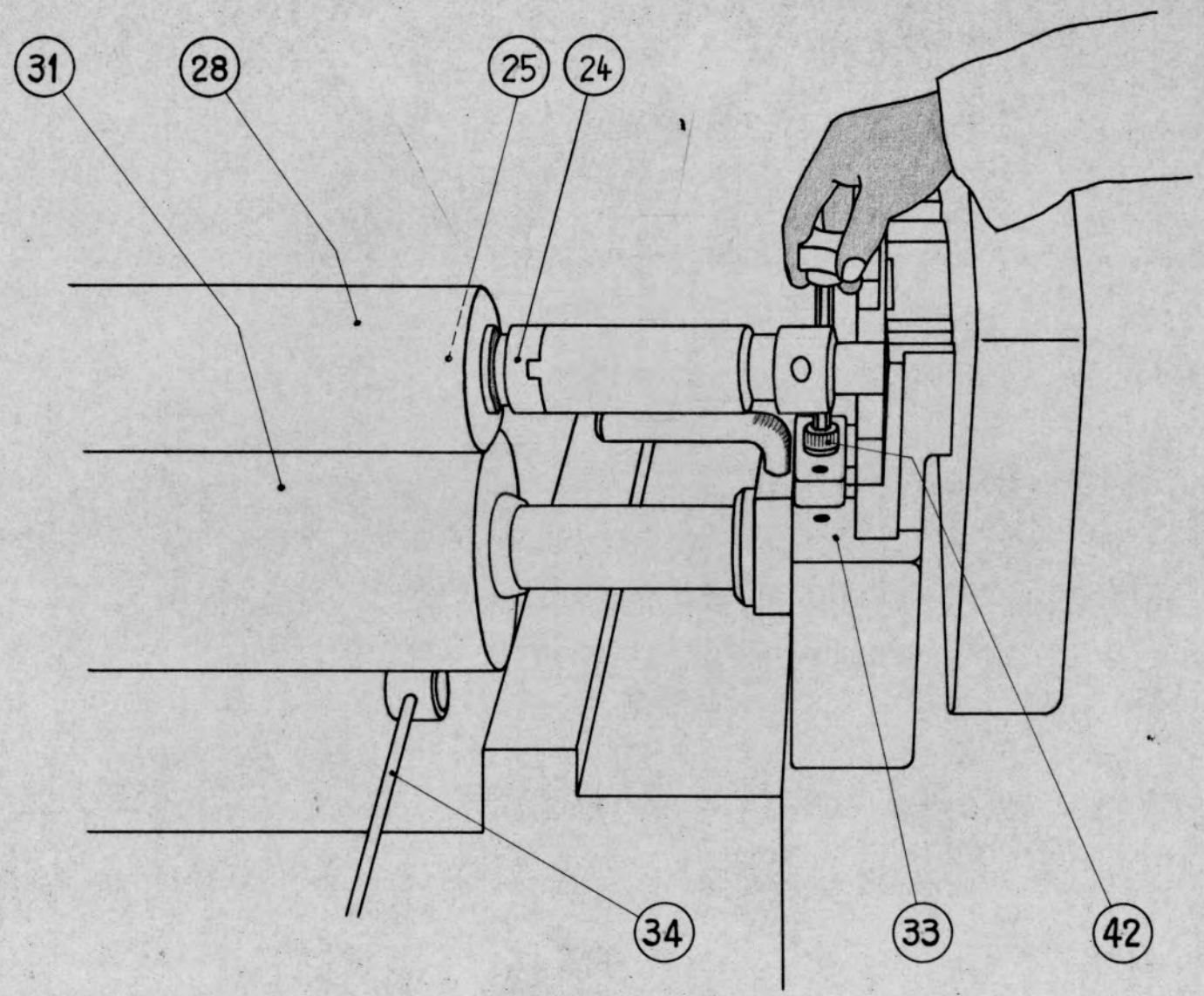


Fig. 12

FAG FORM-TEST

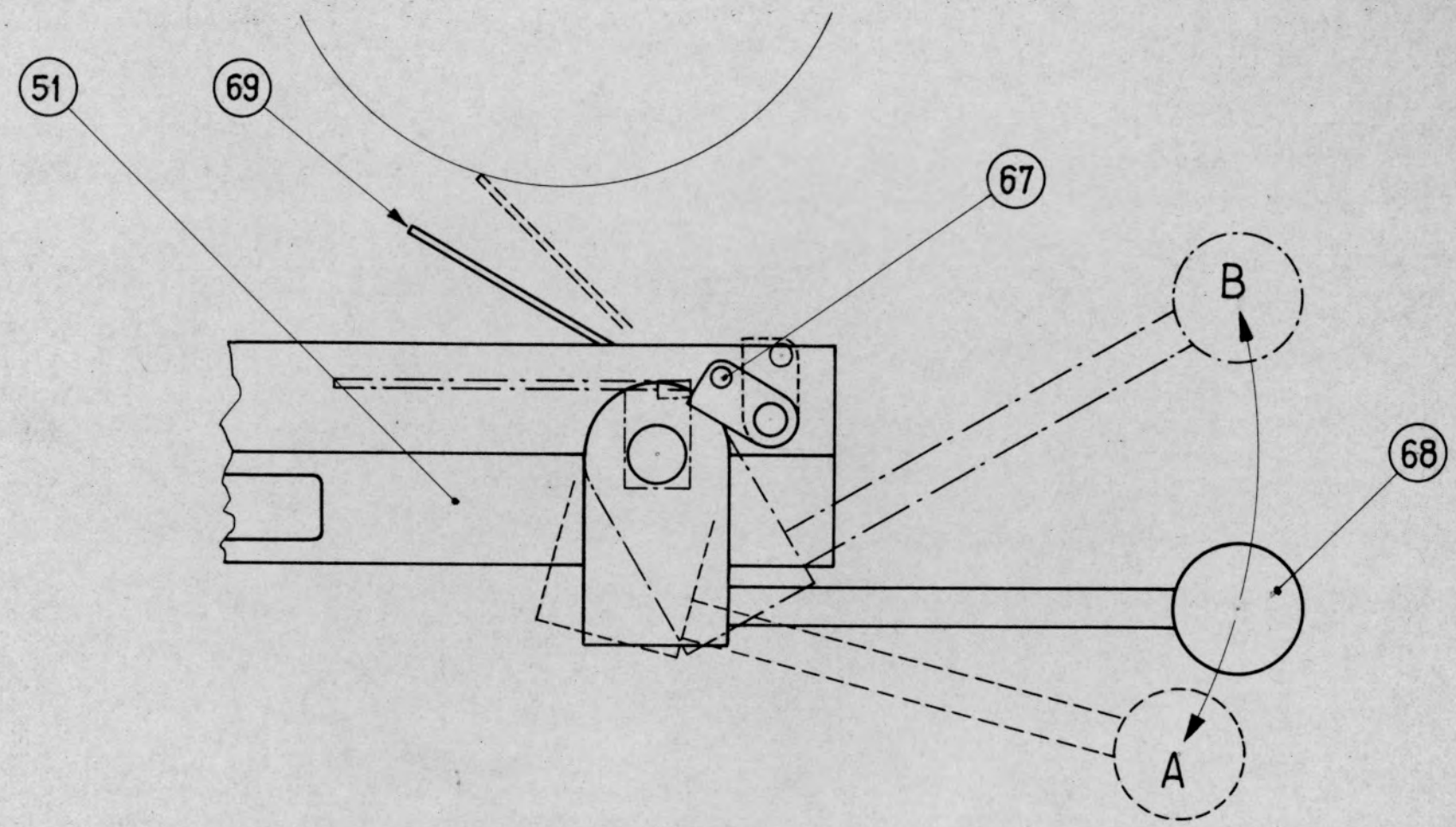


Fig. 13

FAG FORM-TEST

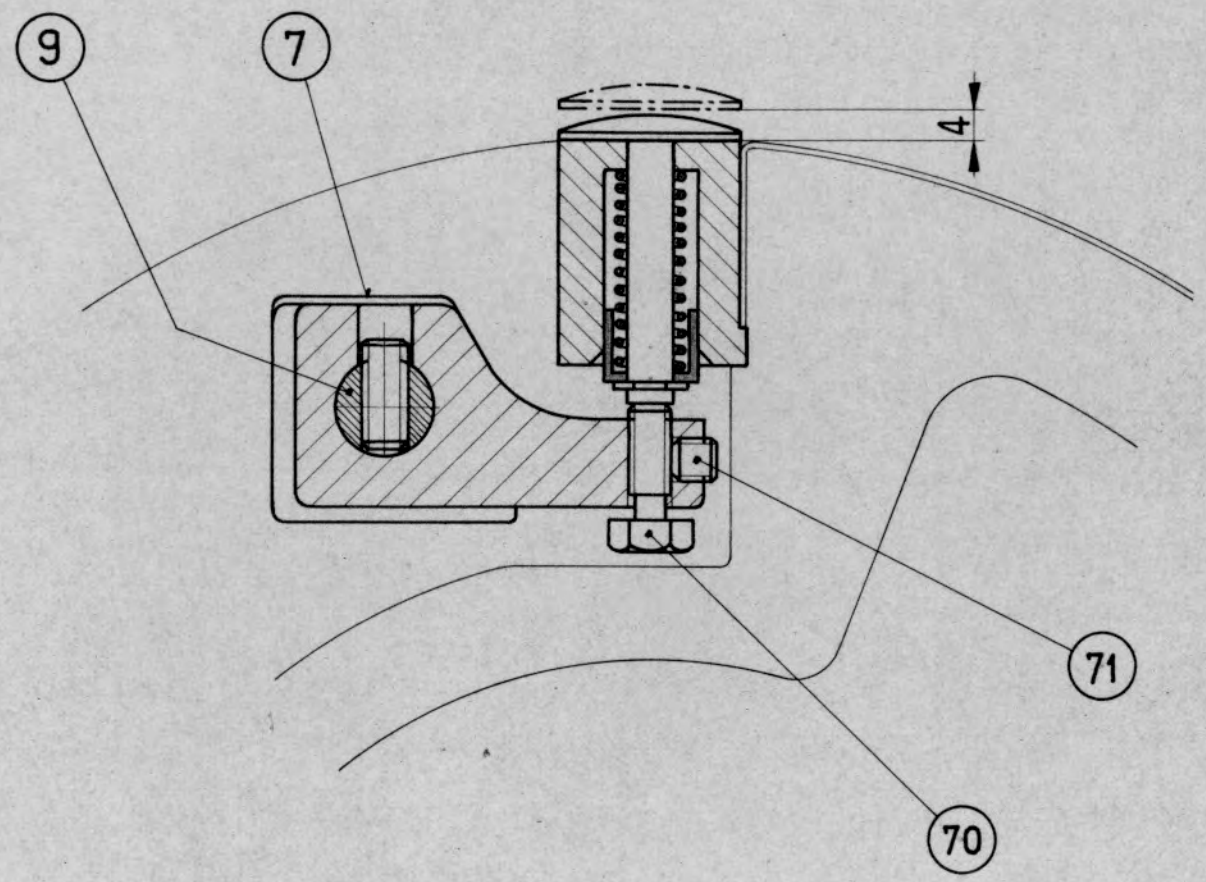
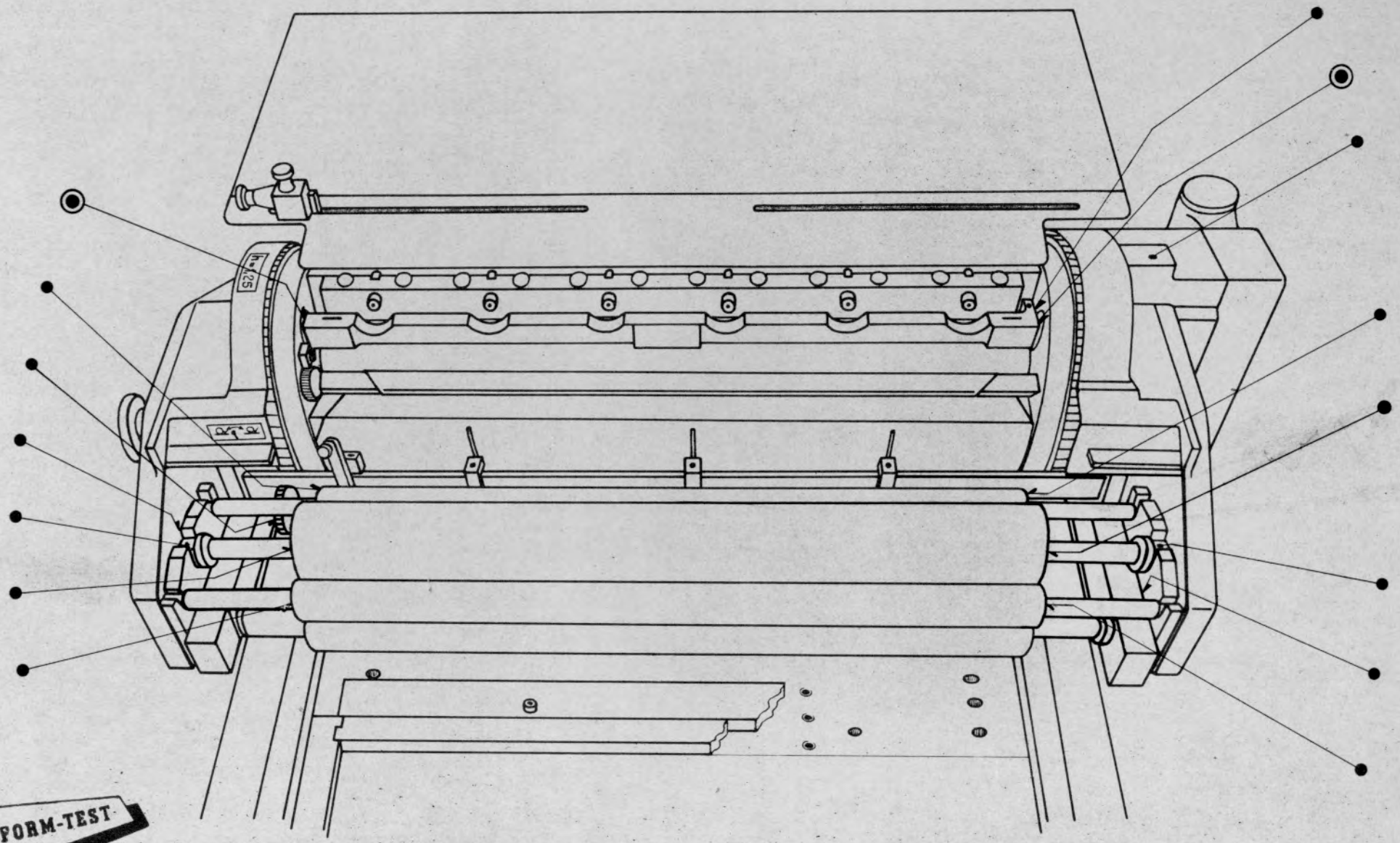


Fig. 14

FAG FORM-TEST



FAG FORM-TEST

Fig. 15

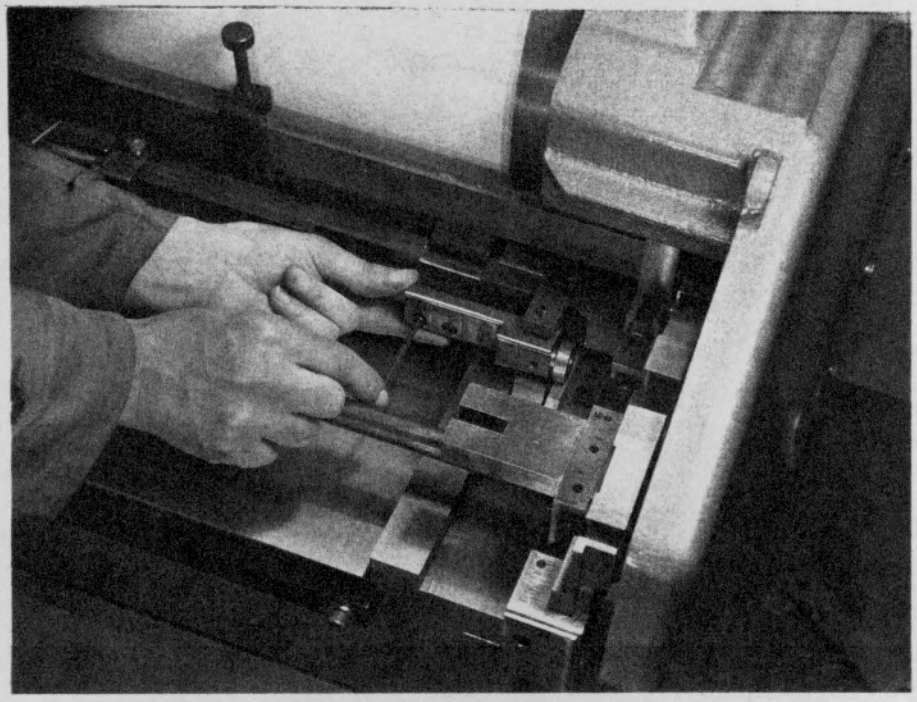


Fig. 16