

Bedienungsanleitung

für Ihre neue
GRAFIX 1 A
Formtest- und
Andruckpresse

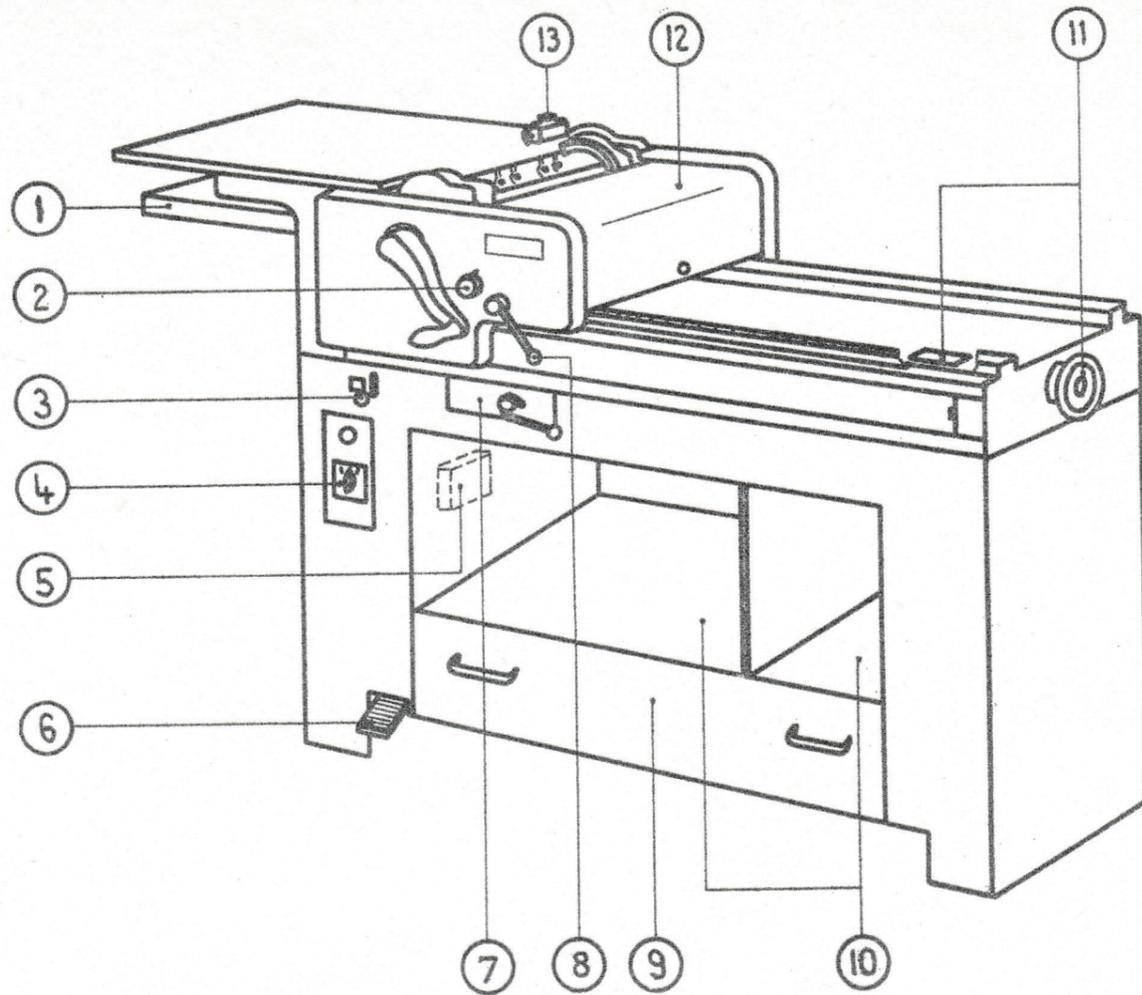
HAAS & KELLHOFER
Maschinenfabrik
7700 Singen (Hohentwiel)

171 001 004

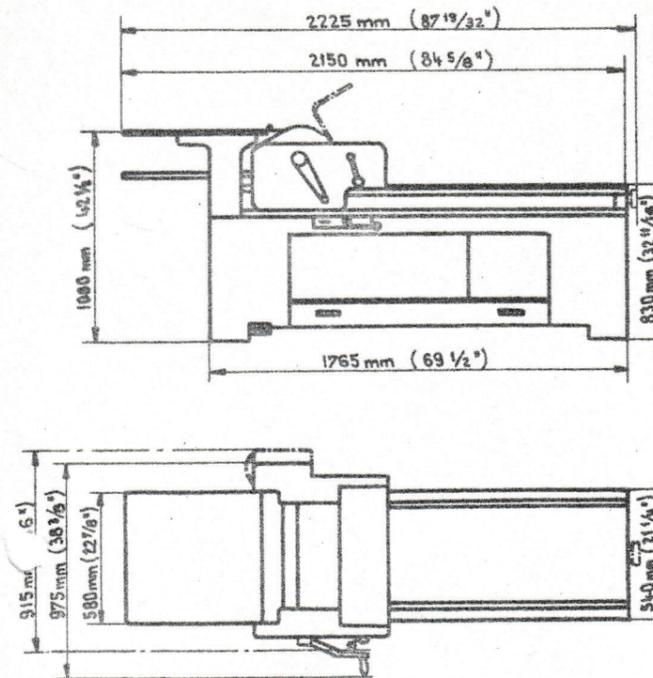
Blatt	Inhalt
1	Inhaltsverzeichnis
2	Maschinen-Schema
3	Maßskizzen, technische Daten und Farbwerk-Schema
4	Vorwort
5	Ankunft und Auspacken
6	Maschinenaufstellung
7	Elektroanschluß
8	Zylinderaufzug
9	Einstellen der Auftragwalzen
10	Drucken mit der Maschine
11	Walzenwaschvorrichtung
13	Unfallschutz

Sonderzubehör

14	Feinverstellbares Druckfundament
15	Zylinderbogenbürsten, lang und kurz
16	Registerfundamentplatten
17	Registerstanze; Schnellschließleiste; Schließrahmen
18	Transparentfolien-Glattstreich-Vorrichtung
19	Handantrieb / Motorantrieb des Zylinderwagens
20	Rücklaufautomatik mit Zeitrelais
22 / 22 A	Automatische Bogenauslage
23	Automatischer Farbkasten
24	Satz-Sicherheitsvorrichtung
25	Geteiltes Farbwerk; Mittlere Anlegemarke



- 1 Mitfahrendes Bogenablageblech oder automatische Bogenauslage
- 2 An- und Abstellung der Zylinderbogenbürste von Hand
- 3 Druckan- und abstellung
- 4 Hauptschalter mit Kontrolllampe; Farbwerkschalter
- 5 Anschlußkasten Farbwerkmotor
- 6 Fußpedal für Greiferöffnung
- 7 Automatische Walzenwaschvorrichtung
- 8 Hebel zum An- und Abstellen des Farbwerkes
- 9 Schubfach für Auftragwalzen und Werkzeug
- 10 Ablagefächer für Papier und Utensilien
- 11 Druckfundament-Verstellung
- 12 Plexiglas-Abdeckhaube mit Sicherheits-Mikroschalter
- 13 Feineinstellbare Vorder- und Seitenmarken



Technische Daten

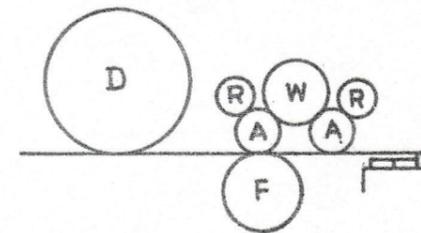
Größtes Papierformat	400 x 580 mm
Größte Druckfläche	400 x 560 mm
Fundamentgröße	1665 x 540 mm
Arbeitshöhe am Druckfundament	830 mm
Greiferrand	8 mm
Aufzugstärke (mit Druckbogen)	1,2 mm
Kraftbedarf (Farbwerkmotor)	0,11/0,18 kW
Kraftbedarf (Zylinderwagenmotor)	0,18 kW
Raumbedarf	2150 x 975 mm
Nettogewicht GX 1 AN	ca. 650 kg
Nettogewicht GX 1 AV	ca. 800 kg
Schriftgröße (Normalausführung)	23,56 mm

(Andere Schriftgrößen ebenfalls lieferbar)

Technische Änderungen vorbehalten !

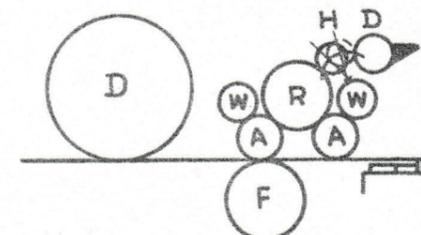
Farbwerk-Schema (Normalausführung)

- F = Farbtrommel
- A = Auftragwalzen
- R = Reiberwalzen
- W = Wechselreiberwalze
- D = Druckzylinder



Sondereinrichtungen

- Abnehmbarer automatischer Farbkasten
- D = Duktoralwalze
- H = Hebwalze



Betr.: Ihre neue GRAFIX - Andruckpresse

Wir hoffen, daß Ihre neue GRAFIX - Andruckpresse gut bei Ihnen angekommen ist.
Das Auspacken und Aufstellen der Maschine ist leicht durchzuführen. Wie bei jeder Maschine, sind dabei einige Punkte zu berücksichtigen.
Das gilt vor allem auch für die Inbetriebnahme.

Lesen Sie deshalb bitte diese Anleitung aufmerksam durch. Sie gibt Ihnen und allen, die in Zukunft an der Maschine arbeiten, die Gewähr, mit der GRAFIX vertraut zu sein und ihre Leistung voll auszunutzen.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg mit der neuen GRAFIX, die nur eine bescheidene Pflege braucht, um für viele Jahre ihre Leistungsfähigkeit Ihrem Betrieb zur Verfügung zu stellen.

Mit freundlichen Grüßen
HAAS & KELLHOFER
Maschinenfabrik
7700 Singen (Hohentwiel)

Ankunft und Auspacken

Sie erhalten die GRAFIX 1 A Formtest- und Andruckpresse auf Bohlen, in einem Verschlag oder in einer soliden Holzkiste (Größe ca. 225 x 100 x 135 cm) verpackt angeliefert.

Öffnen Sie die Verpackung und entnehmen Sie die darin nochmals einzeln verpackten Teile. Neben der Maschine stehen: Holztisch mit Tischzunge in Wellkarton verpackt, Bogenablageblech und, falls zusätzlich bestellt, einzelne obere bzw. untere Farbwerke. In der Schublade des Untergestells befindet sich das zur Maschine gehörende Werkzeug. Dies besteht aus:

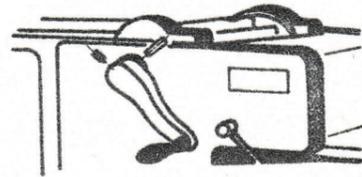
Spannleiste, Maßstableiste, Walzenstellkaliber, kompletter Aufzug, 2 Inbusschlüssel SW 5, 230 mm lang, und SW 6, 2 Gabelschlüssel SW 9/10 und SW 20/22, 1 Ölkanne und 1 Dose Maschinenlackfarbe.
Außerdem die Seitenanlegemarke, welche zum Anlegetisch gehört, und für die Maschine mit handangetriebenem Zylinderwagen die Handkurbel.
Wenn Schließrahmen und Schnellschließleiste mitbestellt wurden, dann sind auch diese einzeln in der Schublade verpackt.

Anmerkung: Es ist ratsam, das Auspacken am Montageplatz vorzunehmen !

Säubern Sie die Maschine und alle Teile mit Benzin, Petrol oder GRAFIX-Waschmittel von allem anhaftenden Rostschutzmittel. Reinigen Sie alle Teile sehr sorgfältig und legen Sie besonderes Augenmerk auf das Reinigen der Schmitzleisten und der oberen und unteren Zylinderführungsbahnen am Fundament sowie der Schmutzabstreifer.

Montage der einzelnen Teile

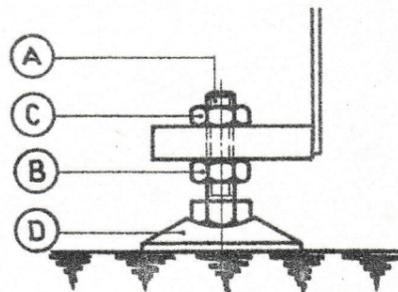
Montieren Sie den Tisch nach Lösen der Inbusschrauben auf die Tischträger; Inbusschrauben wieder anziehen. Nach erfolgter Montage bringen Sie die Seitenmarke ebenfalls am Tisch an, und zwar in die dafür vorgesehene Längsnute der Tischzunge.



Die Handkurbel ist nach Herausnehmen des konischen Stiftes auf die Nabe des Antriebszahnades aufzustecken und durch Einschlagen des Stiftes wieder zu sichern.

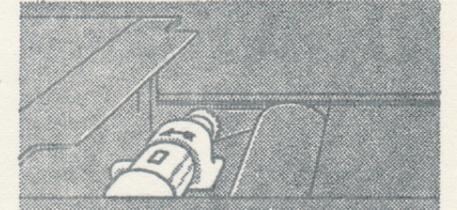
Aufstellen der Maschine

Richten Sie die Maschine mit Hilfe einer Wasserwaage aus. Bei unebenen Böden bitte entsprechend harte Unterlagen verwenden. Als Sonderzubehör liefern wir höhenverstellbare Unterstellteller.



Elektroanschluß

Beim Anschließen des Farbwerkmotors wollen Sie bitte die Angaben am Motor-Typenschild beachten. Die Drehrichtung des Motors ist durch einen roten Pfeil markiert. Am besten lassen Sie die Maschine durch einen Elektriker anschließen. Der Anschlußkasten befindet sich an der Stirnseite des Untergestells unter dem Anlegetisch.



Der Farbwerkmotor ist umschaltbar für zwei Geschwindigkeiten. Lassen Sie die Maschine probeweise laufen und prüfen Sie die Drehrichtung. Bei motorangetriebenem Zylinderwagen stimmt die Drehrichtung beider Motoren überein.

Schmierung

Ölen Sie die wichtigsten Ölstellen, welche rot markiert sind, und wiederholen Sie dies bitte allwöchentlich (siehe Schmierplan). Der erste Ölwechsel im Farbwerkmotor (sinngemäß Zylinderantrieb - Getriebemotor) ist nach ca. 2000 Betriebsstunden vorzunehmen. Nachher alle 8000 bis 10 000 Betriebsstunden. Das Öl ist bis Mitte Ölstandsauge einzufüllen (siehe Schmierplan).

Ölqualität: SHELL-Getriebeöl 140 oder andere Getriebeöle mit Viskosität 36,5 E/50°.

Zylinderaufzug

Die Aufzugstärke ist jeweils auf einem Schildchen angegeben, welches auf der Verschalung, Bedienungsseite, angebracht ist. Die Aufzugstärke der GRAFIX Andruckpresse beträgt, einschließlich des zu bedruckenden Bogens, 1,2 mm.
Sehr wichtig !

Beim Aufziehen des Aufzuges wollen Sie bitte wie folgt vorgehen:

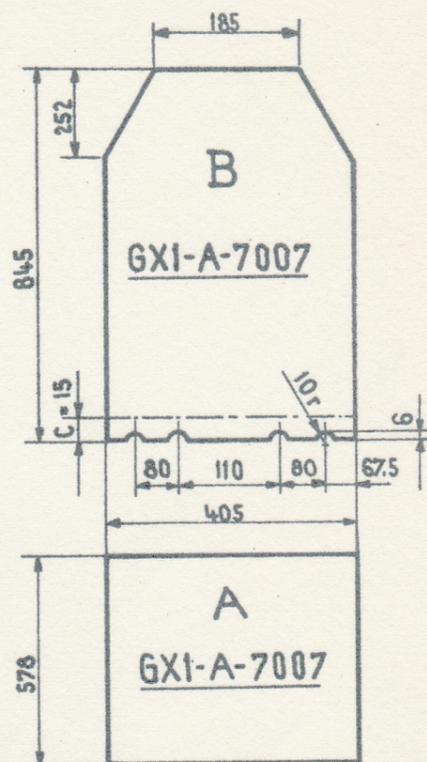
Zylinder in Anlegestellung bringen.
 Inbusschrauben an der Greiferplatte lösen;
 Platte wird durch Federkraft abgedrückt.

Deckbogen B und evtl. Gummidrucktuch einklemmen.

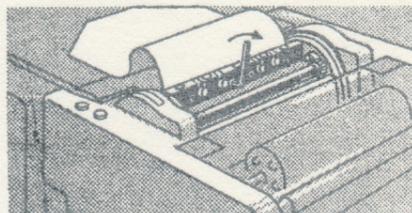
C = Knickkante

Untere Aufzugbogen A

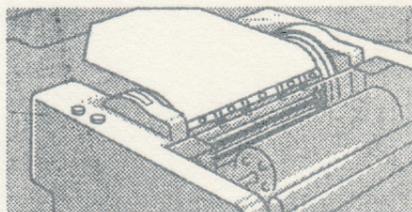
(Ausgleichsbogen nur zwischenlegen.)



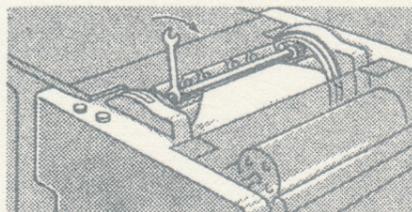
In "Außer Druck"-Stellung Zylinder abrollen bis zur Fundamentmitte und dabei Gesamtaufzug mit der Hand glatt an den Druckzylinder anschmiegen.



Anschließend den oberen Aufzugbogen und, falls ein solches verwendet wird, das Gummidrucktuch um die vorgesehenen Spannstangen wickeln und mit entsprechendem Gabelschlüssel spannen.



Bitte achten Sie stets auf genauen Sitz und genaue Breite des Aufzuges, damit Beschädigungen der Schmitzringe und Schmitzleisten vermieden werden.

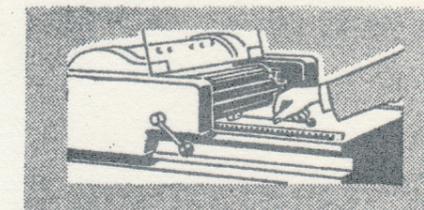


Einstellen der Auftragwalzen

Bevor Sie die Auftragwalzen einstellen, färben Sie bitte ein und führen Sie den Zylinderwagen außer Druck bis in die Mitte der Druckfläche.

Mit dem Walzenstellkaliber tasten Sie die Schrifthöhe bei gesenktem Farbwerk ab.

Zeigt sich am Durchmesser des Walzenstellkalibers ein Farbstrich von 1,5 bis 2,5 mm, dann sind die Walzen gut eingestellt.



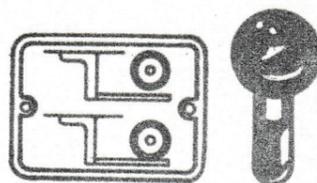
Die Farbwalzen können durch je 1 Inbusschraube in den Walzenschlössern links und rechts eingestellt werden.

Links drehen = Walze tiefer
 Rechts drehen = Walze höher

Drucken mit der Maschine

Durch Senken und Heben des Knopfhebels (siehe Maschinen-Schema Umschlagseite) wird die Druckanstellung oder -Abstellung betätigt. Siehe am Untergestell, Bedienungsseite links, angebrachtes Schildchen. Grundsätzlich ist naturgemäß:

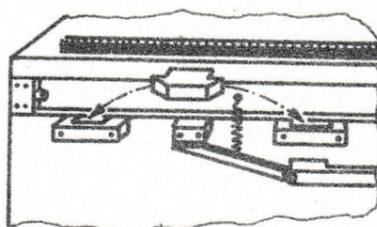
- Knopf unten = Zylinder in Druck
- Knopf oben = Zylinder außer Druck



Sollte dieser Hebel einmal zu leicht gehen, dann wollen Sie bitte die Sechskant-Kontermutter etwas nachziehen.

Um an diese Kontermutter zu kommen, müssen Sie das Motor-Abdeckblech unterhalb des Anlegetisches wegnehmen.

Wenn Sie drucken, wollen Sie bitte darauf achten, daß der Zylinderwagen immer bis zum Fundamentende gefahren wird, damit der Zylinder sich auf der Rückfahrt garantiert abhebt. Für kleinere Formate kann die Greiferauslöserampe zurückgesteckt werden.

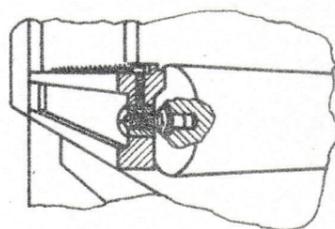


Da die GRAFIX außerordentlich druckstark ist und der Druckzylinder mit hoher Druckspannung auf die Schmitzleisten gepresst wird, darf beim Anlegen kein Papier zwischen Schmitzring und Schmitzleisten kommen.

Nachstellen der großen Farbwertrommel im Fundament

Diese Arbeit soll nur in Sonderfällen von Werksmonteuren durchgeführt werden.

Die große Farbtrommel im Fundament ist in Exzenterbüchsen aus Sinterbronze gelagert, welche durch je 2 Stiftschrauben gesichert sind. Damit Sie diese Stiftschrauben lösen können, müssen Sie die Registerzahnstangen abnehmen.



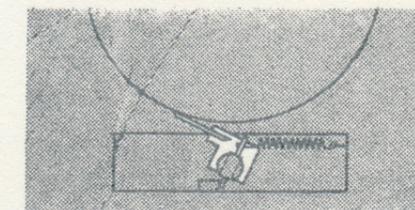
Durch Verdrehen der Exzenterbüchsen am Schlitz kann die Farbtrommel in der Höhe verstellt werden. Danach sind die Stiftschrauben wieder fest anzuziehen und zu kontern.

Die Farbtrommel muß absolut parallel und mit dem Außen-Durchmesser ca. 0,6 mm über dem Schmitzrand liegen (im Druckbereich gemessen). Diese Einstellung unbedingt mit Meßuhr vornehmen.

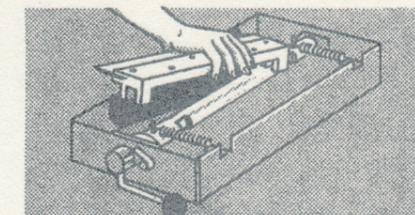
Walzenwaschvorrichtung

Zum Waschen des Farbwerkes Geschwindigkeit II (Schnellgang) benutzen.

Waschrakel wird durch Federkraft - nach Lösen der Sperrklinke - selbsttätig an die Farbtrommel gedrückt.



Der Rakelhalter (komplett mit Abstreifer) ist auf der Betätigungsachse nur aufgesteckt und kann deshalb zum Reinigen leicht abgenommen werden.



Am Rakel sind zwei angeschrägte Seiten. Falls eine Seite abgenutzt oder beschädigt ist, kann die Rakel nach Lösen der Schrauben nachgestellt oder umgedreht werden. Die Anschrägung muß immer nach unten zeigen.

Bitte verwenden Sie zum Waschen des Farbwerkes gutes, nicht zu fettes Waschmittel (z. B. GRAFIX Walzenreiniger COWA 703 rot o. ä.). Um ein Stehenbleiben der Reiberwalzen beim Waschen zu vermeiden, waschen Sie zunächst nur die halbe Seite und nachdem diese sauber und trocken ist, die andere Seite. Bei richtiger Handhabung darf die Waschzeit nur wenige Minuten in Anspruch nehmen.

Damit die Rakel beim Herausziehen des Waschbehälters nicht beschädigt wird, muß die Rakel abgestellt und die Sperrklinke eingerastet sein.

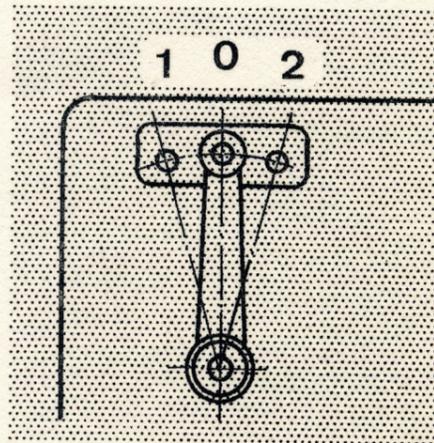
Schaltgetriebe

Die Maschine ist in Normalausführung mit einem Zweistufen-Schaltgetriebe ausgestattet. Beim Umschalten auf die andere Geschwindigkeitsstufe wollen Sie wie folgt vorgehen:

Handrad eindrücken und verdrehen, gleichzeitig INDEX-Schalthebel ziehen und nach der entgegengesetzten Richtung schalten. Drehen Sie am Handrad so lange, bis sich der gewünschte Gang leicht einlegen läßt. Der INDEX-Bolzen des Schalthebels muß immer ganz einrasten.

Achtung:

Nur im Stillstand schalten !



Schmierung, Öl- und Fettwechsel

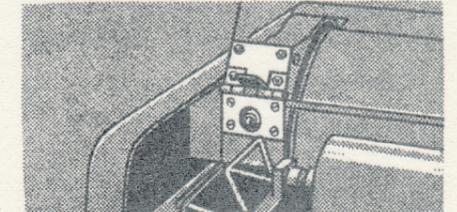
Die rot markierten Ölstellen sind wöchentlich einmal zu ölen. Zylinderzahnkränze und Führungszahnstangen von Zeit zu Zeit leicht fetten.

Der erste Ölwechsel im Farbwerkmotor ist nach ca. 2000 Betriebsstunden vorzunehmen, später jeweils nach weiteren 8000 - 10.000 Betriebsstunden. Das Getriebeöl bis Mitte Ölstandsauge einfüllen.

Ölqualität: SHELL-Getriebeöl 140 oder ein anderes Getriebeöl mit einer Viskosität von ca. 40 E/50°.

Das Zweistufen-Schaltgetriebe des Zylinderwagenantriebes ist mit ca. 1,5 kg SHELL-Spezial-Getriebefett H gefüllt. Nach jeweils ca. 8000 Betriebsstunden ist Fettwechsel mit Fett gleicher Qualität vorzunehmen. Bitte beachten Sie die Angaben auf dem am Getriebe angebrachten Schildchen.

Unfallschutz



Unter der Plexiglas-Abdeckhaube - Bedienungsseite - ist aus Unfallschutzgründen ein Mikro-Schalter eingebaut. Der Einbau des Mikro-Schalters bewirkt, daß bei geöffneter Plexiglas-Abdeckhaube der Stromkreis unterbrochen ist. Der Zylinderwagen kann also nur mit geschlossener Abdeckhaube in Bewegung gesetzt werden.

Falls die Plexiglashaube während der Fahrt des Zylinderwagens aus irgendwelchen Gründen etwas angehoben wird, hält der Wagen augenblicklich. Nach dem Schließen der Haube muß neu gestartet werden.

Ebenfalls aus Unfallschutzgründen wurde die Zunge des Anlegetes zweiteilig hergestellt, d. h. der vordere Teil der Tischzunge ist aufklappbar. Die Genauigkeit der seitlichen Anlegemarke wird hierdurch nicht berührt, da diese Marke im festen Teil der Tischzunge angebracht ist.

Auf Seite 24 wird unsere "automatische Satz-Sicherheitsvorrichtung" beschrieben. Diese Sondereinrichtung bietet neben ihrer eigentlichen Aufgabe noch einen zusätzlichen Unfallschutz.

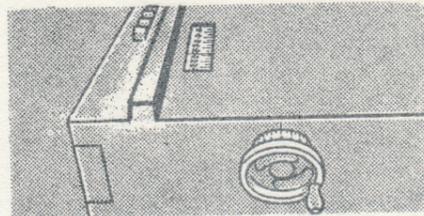
Auf der DRUPA 67 erhielten wir auch für dieses Modell von Seiten der BG das Prädikat: "vorbildlich unfallgeschützt !"

Feinverstellbares Druckfundament

Sie können Andrucke von verschieden starken Klischees, die auf gleichbleibend starken Unterlagen (Registerfundament-, Magnet- und Vakuumplatten usw.) montiert sind, herstellen, wenn Ihre Andruckpresse mit einem in der Höhe feinverstellbaren Druckfundament ausgerüstet ist. Außerdem kann im Registerschiff geschlossener Satzspiegel angedruckt werden.

Die Höhenfeineinstellung des Druckfundamentes wird durch Drehen des Handrades mit Skalascheibe vorgenommen (Handrad befindet sich an der Stirnseite am Druckende der Maschine).

Grobe Höheneinstellung kann von der Fensterskala (mit Zeiger) im Abdeckblech am Ende der Druckfläche abgelesen werden. Höchste Einstellgenauigkeit 1/2 hundertstel Millimeter innerhalb 6 mm Einstellbereich. Schrifthöhe 21 - 27 mm.



Wenn Sie den Drucktisch tiefer stellen, so drehen Sie das Handrad etwas über das erforderliche Maß hinaus und dann wieder zurück bis zum gewünschten Teilstrich. Durch diese Maßnahme wird das notwendige Spiel im Verstellmechanismus ausgeschaltet.

Zylinderbogenbürste, lang

Die Zylinderbogenbürste ist vor dem Zylinder an der Verbindungstraverse angebracht. Sie verhindert Faltenbildung und das Stürzen des Druckbogens, was besonders bei dünnem Papier sehr wichtig ist.

Durch Drehung des Zeiger-Drehknopfes an der Verschalung (Bedienungsseite) kann die Bürste von Hand an- oder abgestellt werden.

Beim Passieren der Zylindergreifer und des Zylinderausschnittes wird die angestellte Zylinderbogenbürste durch ein Kurvenstück automatisch abgehoben.

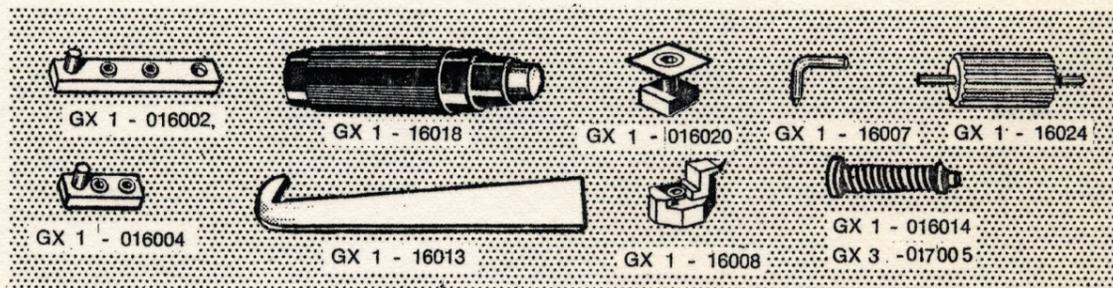
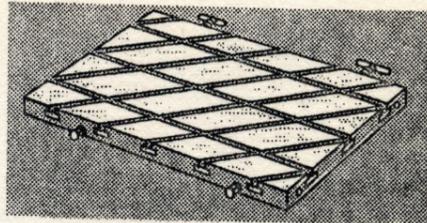
Zylinderbogenbürsten, kurz

Anstelle der langen Zylinderbogenbürste können an der Quertraverse zwei kurze Zylinderbogenbürsten befestigt werden. Sie haben den Vorteil, daß sie parallel zur Zylinderachse an jede gewünschte Stelle, z. B. an den unbedruckten Papierrand, geschoben und dort festgeklemmt werden können.

Die Verstellung und das Anstellen der Bürste kann mit dem beigelegten, überlangen Inbusschlüssel (S/W 5 230 mm) durch Drehen der Inbusschrauben im Bürstenhalter erfolgen.

Registerfundamentplatten

Je nach Wunsch können einteilige, zweiteilige oder vierteilige Registerfundamentplatten geliefert werden. Mit Hilfe der 4kt.-Schrauben und der Federstößel an den Schmal- und Langseiten können die Registerfundamentplatten (bei 2- und 4-teiligen jede einzelne Platte) zum Einpassen von Farbsätzen um ca. 8 mm in jeder Richtung verstellt werden.



Zubehör zu den Registerfundamentplatten 1-teilig 2-teilig 4-teilig

+ Registernocken, lang	GX 1-016002	3	6	4
+ Registernocken, kurz	GX 1-016004	3	6	4
Arretierstifte	GX 1- 16007	3	6	4
Haken	GX 1- 16013	1	1	1
Klopfgriff	GX 1- 16018	1	1	1
Spannocken, komplett	GX 1-016020	24	24	24
Steckschlüssel	GX 1- 16024	1	1	1
Federstößel, komplett	GX 3-017005	4	8	-
Federstößel, komplett	GX 1-016014	-	-	10

Auf Wunsch statt Spannocken GX 1-016020:

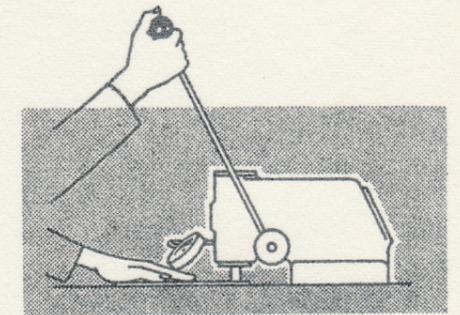
Spannocken, komplett				
Füllstege usw.	GX 1- 16008	24	24	24

+ Registernocken mit Normal-Zapfendurchmesser 4,76 mm = 3/16"; andere Zapfendurchmesser auf Wunsch nach Musterstanzungen lieferbar.

Registerstanze

Die Registerstanze wird zum Stanzen von Paßlöchern in Klischees verwendet. Normaldurchmesser des Stanzloches 4,76 mm = 3/16".

Die Stanzlöcher dienen in Kombination mit der Registerfundamentplatte - Registernocken - zum rationellen Einpassen von Farbsätzen.



Das Einstanzen von absolut paßgenauen Löchern in die Klischees wird durch die angebaute GRAFIX Lupe und elektrische Beleuchtung wesentlich erleichtert.

Die gelochten Klischees werden in die oberen und unteren Registernocken, welche mit dem Arretierstift genau abgesteckt werden können, eingesetzt.

Schnellschließbleiste

Die Schnellschließbleiste dient zum schnellen Schließen von Satz- und montierten Klischees jeder Größe.

Schließrahmen

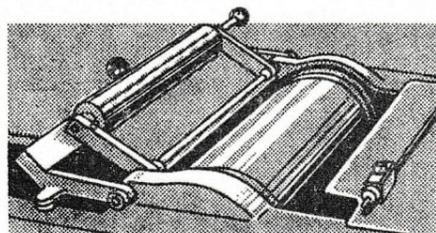
Der GRAFIX 1 A-Schließrahmen hat eine Lichte Weite von 360 x 580 mm.

Beim Einschleiben in die Andruckpresse wird zuvor die Maßstableiste herausgenommen und der Schließrahmen direkt an die Kopfanschlagleiste angeschlagen, dann ist Innenkante des Schließrahmens zugleich Druckanfang.

Transparentfolien-Glattstreich-Vorrichtung

Um Transparentfolien (H2-Film etc.) auf beiden Seiten zu bedrucken, wollen Sie bitte wie folgt vorgehen:

Nachdem Sie das Gummidrucktuch auf den Zylinder gespannt haben, färben Sie die Form normal ein und bedrucken Sie das Gummituch nochmals. Anschließend legen Sie die zu bedruckende Folie in die Zylindergreifer und schwenken die Glattstreichwalze darauf. Zuvor Greiferöffnerrampe (Antriebsseite) entfernen, damit Cello-Bogen von den Greifern auch am Druckende noch festgehalten wird.



Jetzt führen Sie die Folie um diese hochglanzverchromte Walze nach vorne und legen danach die lederbezogene Bremsschiene auf die Folie. Die beim Druckvorgang durch Reibung entstehende statische Elektrizität bewirkt ein sattes Anschmiegen der Folie auf das Gummituch.

Beim Druckvorgang wird die eine Seite der Folie vom Gummidrucktuch und die andere Seite von der Form her bedruckt. Die Glattstreichwalze wird beim Passieren der Zylindergreifer durch ein am Zylinder angeschraubtes Kurvensegment automatisch angehoben.

Wenn der Druckvorgang beendet ist und der Zylinderwagen am Druckende steht, legen Sie die komplette Glattstreich-Vorrichtung wieder nach vorne um, wie im Bild dargestellt.

Die bedruckte Folie wird vom Zylinder abgenommen und auf einen Papierbogen auf den Anlegetisch abgelegt. Wegen der statischen Elektrizität wird zweckmäßigerweise das Abnehmen der bedruckten Folie von 2 Personen vorgenommen, wobei jede Person die Folie am Druckanfang und Druckende festhält und gleichmäßig ablegt.

Achtung: Greifer erst öffnen (mit Fußpedal), wenn Zylinderwagen am Anlegetisch steht.

Handantriebener Zylinderwagen

Bei dieser Ausführung ist koaxial zur Zylinderachse eine Handkurbel angeordnet. Diese ist im Verhältnis zum Zylinder ca. um das 2 1/2-fache untersetzt. Dadurch müssen zwar mehr Kurbelumdrehungen pro Zylinderwagenhub ausgeführt werden, was aber durch wesentliche Kräfteersparnis wieder ausgeglichen wird. Die Handkurbel selbst ist fest verstiftet (siehe Blatt 2).

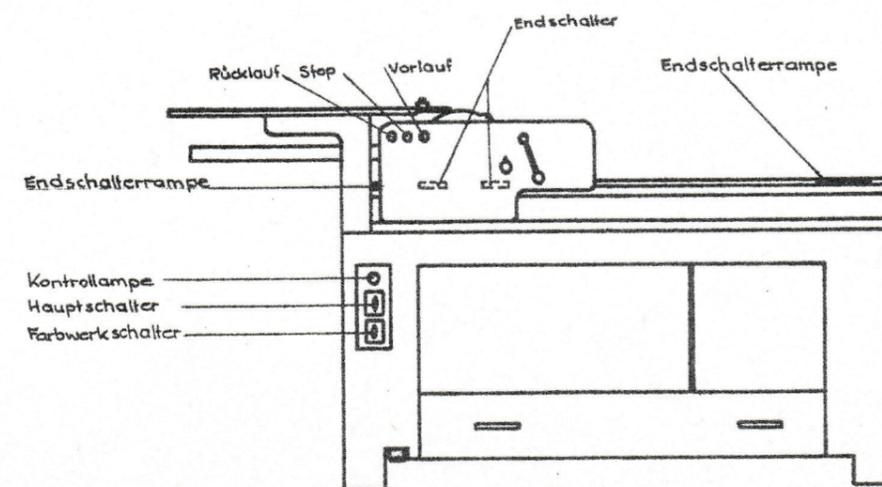
Motorantriebener Zylinderwagen

Der Zylinderwagen-Antriebsmotor ist im Normalfall mit einer Gleichstrombremsung ausgerichtet.

Der verschließbare Schaltschrank befindet sich an der Stirnseite der Maschine unter dem Anlegetisch. Das Zeitrelais (d3) begrenzt die Bremszeit der Gleichstrombremsung und darf keinesfalls verstellt werden.

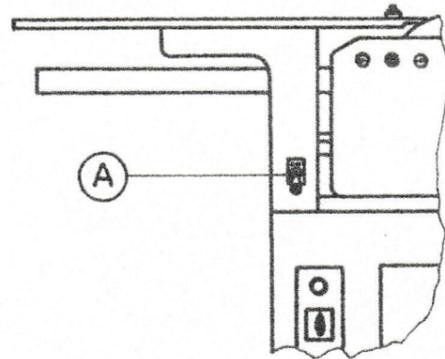
Bei Bestellung einer automatischen Bogenauslage ist für den Anschluß des Gebläses an das Stromnetz an der Antriebsseite der Maschine eine 3-polige Schukosteckdose installiert.

Elektrische Einzelheiten sind dem mitgelieferten Schalt- und Stromlaufplan zu entnehmen.



Rücklaufautomatik mit Zeitrelais

Durch Kippen des Schalters A an dem Tischträger wird die Rücklaufautomatik eingeschaltet.



Das Zeitrelais d1 für die Rücklaufautomatik kann variabel von 1 - 10 Sekunden eingestellt werden. Eine kürzere Einstellung als 1 Sekunde darf nicht vorgenommen werden. Der Zylinderwagen wird um die Sekundenzahl am Druckende festgehalten, wie diese am Relais d1 eingestellt worden ist. Nach Ablauf dieser Zeit fährt der Zylinderwagen automatisch in die Anlegestelle zurück.

Das zweite Zeitrelais d3 (Bremsrelais) darf auch hier - wie bereits auf Seite 7 dieser Schrift erwähnt - keinesfalls verändert werden.

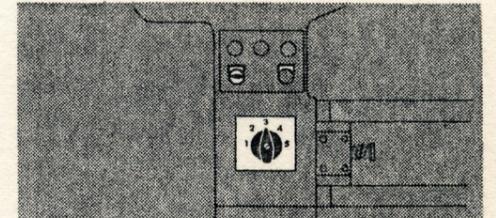
Achtung Starkstrom !

Vorsicht beim Öffnen des Schaltschranks.

Regulierbarer Zylinderwagen-Antrieb

Beim regulierbaren Zylinderwagen-Antrieb wird der Zylinderwagen durch einen Gleichstrommotor angetrieben. Die erforderliche Gleichstromanlage ist im Schaltschrank installiert.

Die Regulierung der 5 Geschwindigkeitsstufen erfolgt mit dem Wahlschalter, der am Tischträger eingebaut ist.



Achtung:

Die Stufenverstellung darf nur bei stehendem Zylinderwagen vorgenommen werden.

Das Zeitrelais d3 (Bremsrelais) darf auch hier keinesfalls verstellt werden.

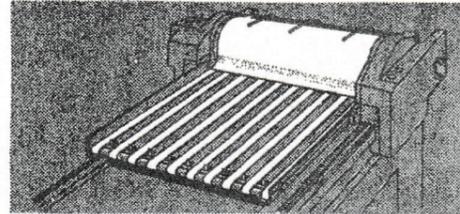
Sofern bei dieser Ausführung eine Rücklaufautomatik eingebaut ist, kann das zweite Zeitrelais d2 von 1 - 10 Sekunden verstellt werden. Bitte auf keinen Fall kürzer als eine Sekunde einstellen. Zylinderwagen-Rückfahrt in Stufe 5 (Schnellgang).

Automatische Bogenauslage

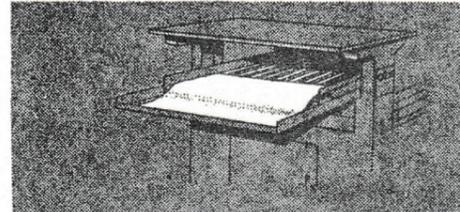
Mit der automatischen Bogenauslage wird wie nachstehend beschrieben gearbeitet:

Bitte den zu bedruckenden Bogen in normaler Weise anlegen und bedrucken. Auf der Rückfahrt des Zylinderwagens legt sich der bedruckte Bogen, beginnend mit dem Bogenende und Druck nach oben, auf die mitlaufenden Transportbänder. Das Bogenende stößt an die sich selbst steuernden Anschläge an. Beim Druckgang des nächsten Bogens befördern die Transportbänder den Bogen in das stationäre Ablagefach unterhalb des Anlegetisches.

In die vordere Bandspindel wird Blasluft eingeführt, die beim Rücklauf des bedruckten Bogens unter das Bogenende bläst und dadurch den Bogen vom Zylinder abhebt.



Außerdem wird Luft in den hochklappbaren Blasrechen über den Druckzylinder geführt, die nach unten bläst, um ein Hochsteigen von kurzen Bogen und dünnem Papier bei der Rückfahrt zu verhindern.



An der Verschalung der Antriebsseite des Zylinderwagens befinden sich zwei Regulierknöpfe, mit welchen die jeweils erforderliche Luftmenge reguliert werden kann.

Die erforderliche Blasluft wird durch ein Turbo-Gebläse erzeugt. Zum Anschluß ist auf der Antriebsseite am Untergestell der Maschine eine Steckdose installiert.

Sollte in Ihrem Betrieb eine zentrale Pressluftanlage vorhanden sein, können Sie die Blasluft für die Bogenauslage direkt von dort abnehmen und auf das Gebläse verzichten.

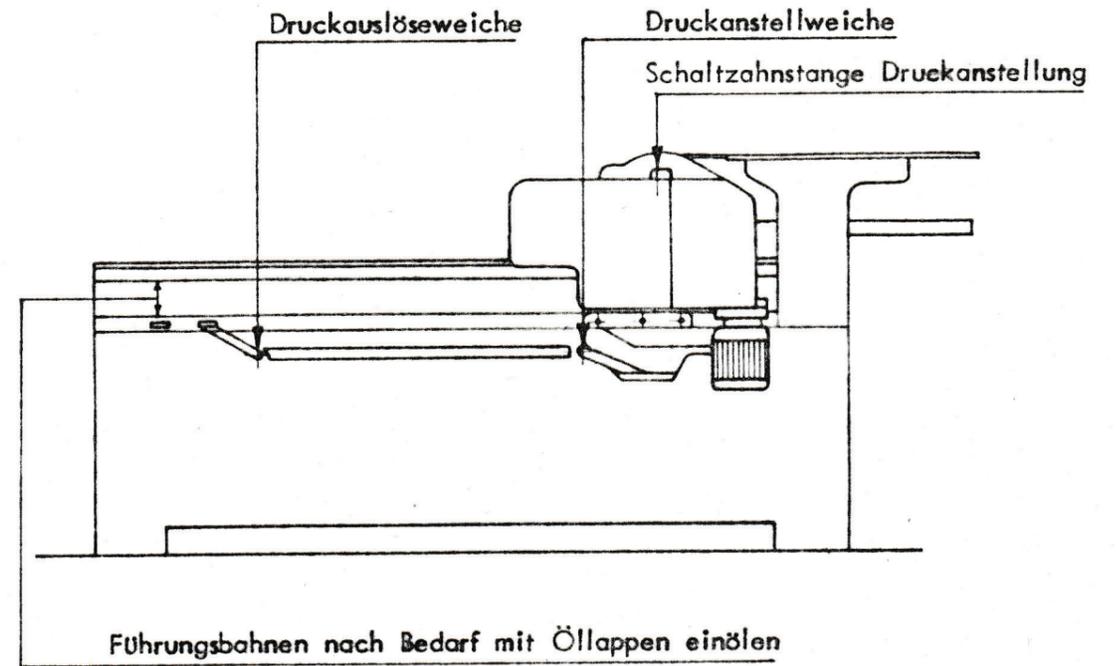
In einem solchen Falle müssen Sie das Ablagefach im Untergestell herausnehmen und den Kompressorluftschlauch auf die Schlauchtülle, welche an der Innenseite der Untergestellrückwand montiert ist, stecken. Zwischen Kompressorluftleitung und Luftschlauch unbedingt Absperrventil anbringen, damit mit diesem die Luftmenge vorreguliert werden kann, da für die Bogenauslage selbst verhältnismäßig wenig Luft benötigt wird.

HKS

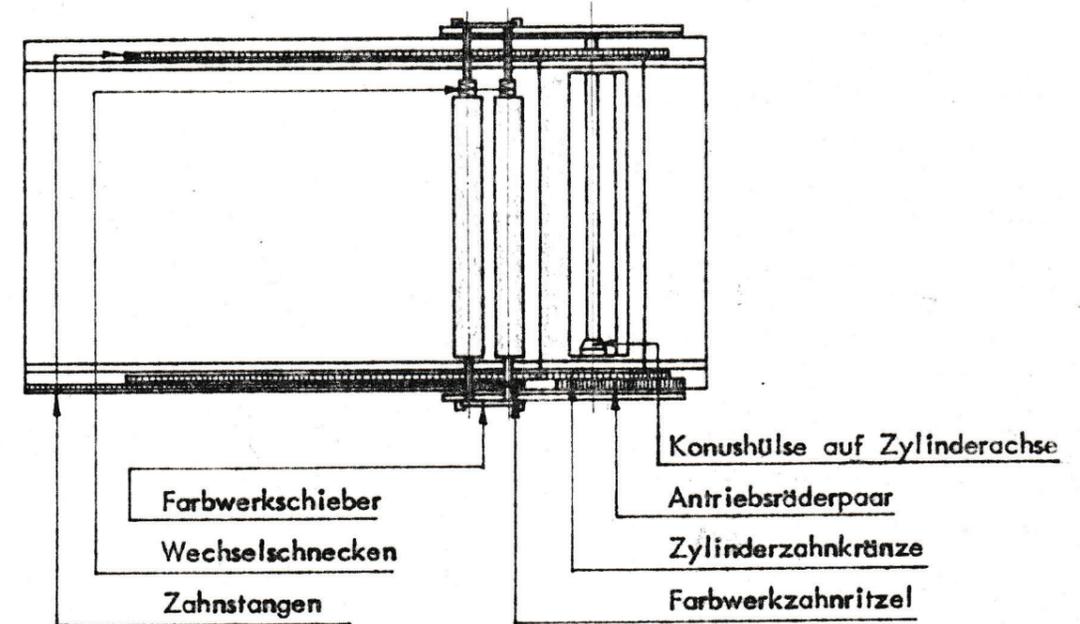
LUBRICATION DIAGRAM Schmierplan

All oiling points: lubricate weekly

Ölstellen: wöchentlich ölen



Fettstellen: Alle 2 - 3 Wochen mit Pinsel einfetten



Ölwechsel Farbwerkmotor siehe Bedienungsanleitung

Öl- bzw. Fettwechsel Zylinderwagenantrieb

Schnecken- bzw. Schaltgetriebe siehe Bedienungsanleitung