KORREX-Andruckpresse

Type Nürnberg - Hand Maschinen Nr. 4889

Format 38 x 5o cm Schrifthöhe 24,85 mm

Baujahr 1971 Walzenbezugsmasse: Durchmesser 74 Länge 375 mm

Gummidrucktuch 375 x 7oo mm

Druckzylinderantrieb:

Fabrikat: ..... Getriebetype: .....

Spannung: ..... Stromaufnahme: ..... Leistung: .....

Geschaltet auf ..... Volt

Spulenspannung der Motorbremse: ..... Volt

Getriebe Nr. ..... Motor Nr. .....

Keilriemenmaße: .....

Farbzylinderantrieb:

Fabrikat: Georgii - Kobold Getriebetype: KOD 425 S 59/G 71.1

Spannung: 22o/38o Stromaufnahme: 1,18/o,68 Leistung: o,25 kw

Geschaltet auf 38o Volt

Getriebe Nr. 146 78o Motor Nr. 2388 772

Zubehör:

..... Rinnenfundament

..... Klischee-Einhänger

..... Facettenhalter

..... Lochstanze mit — ohne Unterbau

..... Glattstreichvorrichtung

..... Schnellschließsteg

..... Schließrahmen

..... Extra Farbwerke

..... Extra Auftragwalzen

..... Extra Walzenspindeln

..... Ersatz Gummidrucktuch

Werkzeug:

4 Inbusschlüssel 3,4,5,6 mm SW

4 Gabelschlüssel 8x9,1ox13,14x17,19x22

1 Walzenprüfer 24,85 mm

..... Handkurbel zum Farbwerk

..... Facettenhalterschlüssel

1 Ölkanne

1 Schraubendreher

2 Stahlstifte

..... Steckschlüssel

1 Kugelkopfschraubendreher

Besonderes: .....

.....

.....

Bedienungsanleitung.

1. Aufstellung der Maschine

Nach dem Empfang der Maschine transportieren Sie diese, mit noch festgestelltem Druckzylinder, an den Aufstellungsort.

Nun erfolgt die Reinigung aller eingefetteten Teile mit Lappen und Bürste unter Zuhilfenahme von Waschbenzin oder Petroleum.

Die beiden Gestelle, auf welchen der Anlegetisch festgeschraubt wird, sind an der Maschine hinter dem Druckfundament zu befestigen.

Nun sollten Sie die Maschine mit einer Maschinen-Wasserwaage genau ins Wasser stellen. Verwenden Sie zum Unterlegen der Maschine keine Keile, sondern Preßspan, Pappe usw.

Den Anschluß an das Drehstromnetz sollte Ihr Betriebselektriker vornehmen. Die Drehrichtung des Farbzylinders ist n i c h t einerlei. Er muß von der Bedienungsseite aus gesehen, entgegengesetzt dem Uhrzeigersinn laufen. Machen Sie sich vertraut mit der Maschine, indem Sie die folgende Bedienungsanleitung sorgfältig durchlesen.

Guten Druck!

2. Handhabung der Maschine

Der Druckzylinder der Maschine steht in Anlegestellung, wenn er links am Tischanfang steht. In dieser Zylinderstellung erfolgt die Bogenanlage.

Die vier Vordermarken am Zylinder sind in Druckrichtung durch gerändelte Skalenmuttern verstellbar.
Die über den ganzen Anlegetisch hinweg verschiebbare Seitenmarke ermöglicht ein wiederholt gleichmäßiges Anlegen des Druckbogens.

Das Öffnen und Schließen der Greifer erfolgt durch das linke Fußpedal in Anlegestellung des Druckzylinders. Ist beabsichtigt, die Form vor dem eigentlichen Druck einzufärben, so kann durch Betätigen des rechten Fußpedals während des Anfahrens des Druckzylinders der Druck abgestellt werden.

Zwei verstellbare Bürsten streichen den Bogen während des Druckes auf dem Zylinder glatt.

Die Greifer öffnen sich am Druckende automatisch, so daß der Druckbogen abgenommen werden kann

Der Druckzylinder der Maschine hat sich beim Anschlag am Tischende bereits selbsttätig abgehoben und kann ohne den Aufzug zu bedrucken in seine Ausgangsstellung zurückgedreht werden. Dort angekommen, hat sich der Druckzylinder wieder in seine Druckstellung gesenkt.

Die Druckspannung ist durch Änderung der Aufzugstärke zu regulieren. Ist der Druck für bestimmte Schriftsätze oder Ätzungen zu schwach, so ist außer dem Druckbogen ein weiterer Bogen von entsprechender Stärke mit anzulegen, damit die erforderliche Druckspannung erreicht wird.

Der Aufzug ist an der Greiferkante unter der Greifereinrichtung geklemmt. Auf der Gegenseite stehen zum Spannen des Aufzugs 2 Spannstangen zur Verfügung. Die erste dient zum Spannen des Gummidrucktuches, die zweite für den Straffen. Ein Schlüssel steht zur Verfügung.

Die beiden Sperrhebel der Spannstangen können vom Sperrad abgeschwenkt leicht arretiert werden. Die Korrex-Andruckpresse ist wöchentlich 2–3 mal mit Öl zu schmieren.

Schmierstellen: 2 Zylinderlager versehen mit je zwei Schmiernippel, Rollenführungen rechts und links am Druckfundament, Zahnstangen, Greiferöffnernocken, seitliche Führungsrollen, Farbwerkabstellwelle, Stahlreiberlager, Fußpedale und seitliche Verreibung.

Alle Schmierstellen sind rot gekennzeichnet.

Die Schmitzleisten sind unter allen Umständen trocken zu halten. 2 Filzabstreifer sorgen für die Reinigung.

3. Das Farbwerk der „KORREX" mit elektrischer Farbverreibung

Das Farbwerk der „KORREX" wird mit einem großen Farbzylinder von 150 mm Durchmesser angetrieben. 2 Auftragwalzen und 1 Stahlreiber gewähren eine glatte und gleichmäßige Einfärbung.

Der Reiberteil mit Wechselstahlreiber kann nach vorn abgeschwenkt werden.

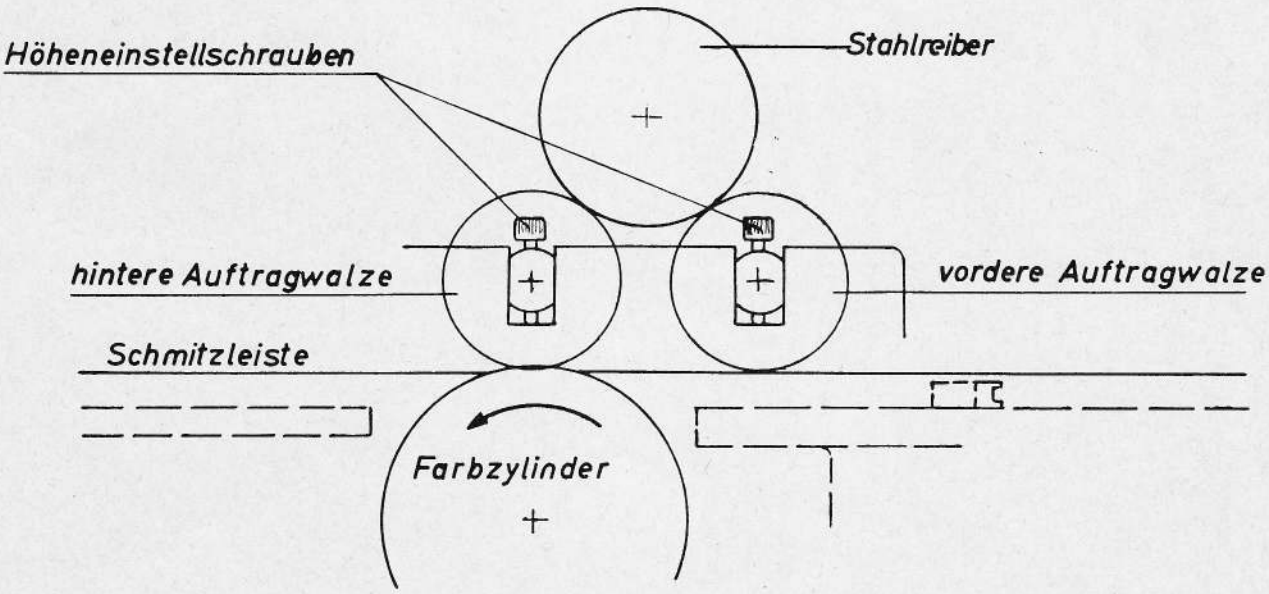
Der Farbwalzenstuhl ist komplett auswechselbar.

Die beiden kugelgelagerten Auftragwalzen können einzeln ausgewechselt werden.

Die Höheneinstellschrauben sitzen in den Walzenlagern und werden zusammen mit den Walzen gewechselt.

Eine Neujustierung nach dem Wechsel der Walzen ist demzufolge nicht erforderlich.

Durch Umlegen des Farbwerkabstellhebels sind sämtliche Walzen voneinander getrennt.



Für die seitliche Verreibung sorgt eine Steuerrolle, welche der Stahlreiber hin und her bewegt.
Die Farbe wird auf den Stahlreiber möglichst gleichmäßig aufgetragen.

Nach genügender Verreibung, Einfärbung der Form, Anlegen des Druckbogens, kann sofort mit dem Druck begonnen werden.

Kurz nach dem Anfahren des Zylinders bringt ein Leitzahnrad die hintere Auftragwalze mit ihrem Zahnrad in richtigen Eingriff, und das Farbwerk wird von der Zahnstange angetrieben.

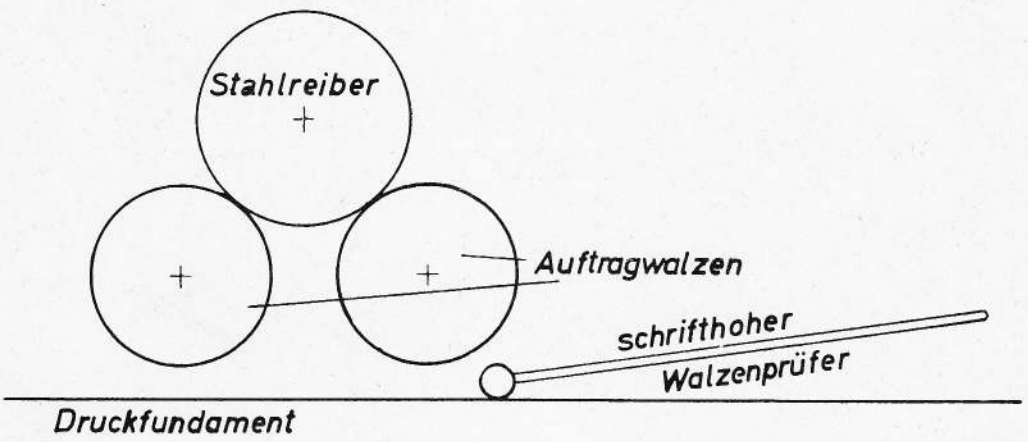
Ein Trockenlaufen der Auftragwalzen ist weitgehendst zu vermeiden. Auch beim Drucken kleinerer Formen ist auf der ganzen Länge der Walzen Farbe zu geben.

4. Einstellung der Auftragwalzen

Jede Auftragwalze ist der Höhe nach einstellbar, mittels der in den beiderseitigen Walzenlagern befindlichen Höheneinstellschrauben.

Die genaue Einstellung auf Schrifthöhe erfolgt mit Hilfe des zur Maschine gelieferten Walzenprüfers. Dabei ist das Farbwerk in Betriebsstellung zu bringen.

Die Einstellschrauben sind mit Druckfedern gegen selbsttätige Verdrehung gesichert.

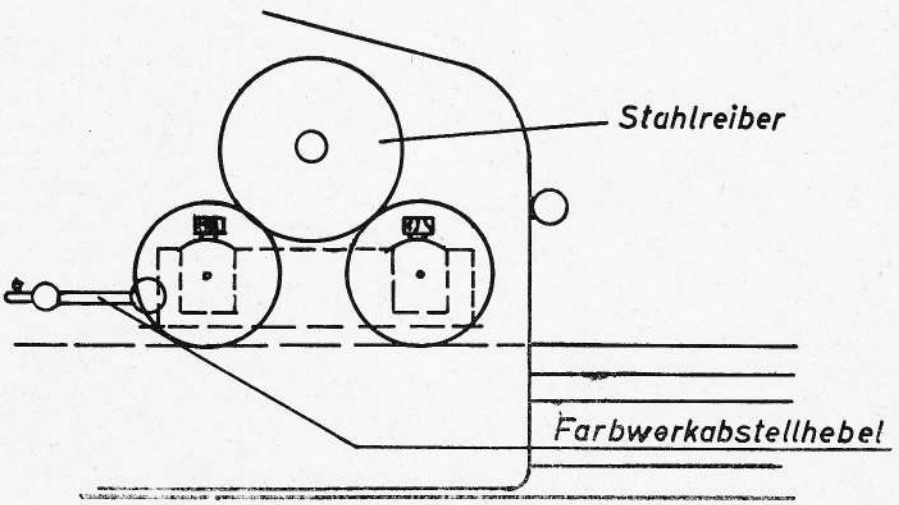


5. Einstellung eines Stahlreibers

Der Stahlreiber hat die Aufgabe, die Druckfarbe gleichmäßig zu verreiben. Bei in der Höhe richtig eingestellten Auftragwalzen muß der Stahlreiber gleichmäßig auf diesen aufliegen. Dies wird durch Lösen der zwei Stahlreiberlager erreicht. Der Stahlreiber stellt sich durch sein Eigengewicht selbsttätig auf die Auftragwalzen ein.

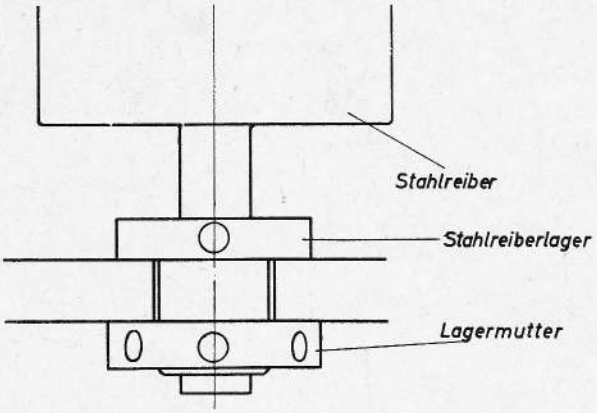
Es ist fogendermaßen vorzugehen:

Das Farbwerk ist in Betriebsstellung zu bringen.



Lösen der 2 Lagermuttern mit den zwei 8-mm-Stiften.

Beim Festziehen der Stahlreiberlager dürfen diese sich nicht verschieben und der Stahlreiber muß auf den Auftragwalzen liegen bleiben.



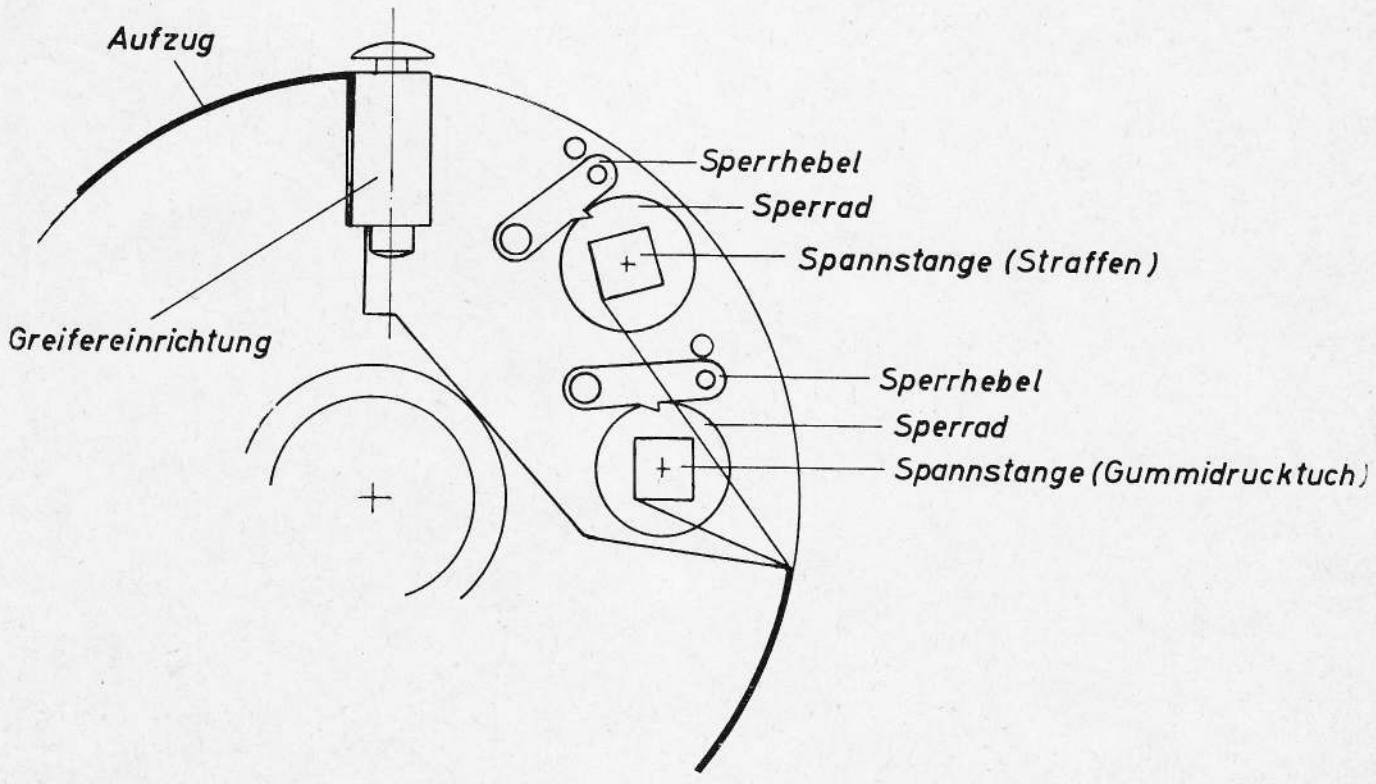
6. Änderung oder Erneuerung des Aufzuges

Mit dem Zylinder in Druckrichtung um genau eine Umdrehung vorfahren.

Mittels mitgeliefertem Schlüssel den Straffen bzw. das Gummituch etwas spannen, Sperrhebel vom Sperrad abschwenken und arretieren, Gummituch und Straffen abrollen und festhalten.

Beim Zurückrollen des Druckzylinders den kompletten Aufzug über den Anlegetisch führen und dort ablegen.

Soll der komplette Aufzug erneuert werden, sind zwei Sechskantmuttern, mit welchen die Greifereinrichtung angeschraubt ist, um ca. 4–5 mm zu lösen.



Nur gerade und winkelrecht gefalzte Karton zwischen Druckzylinder und Greifereinrichtung einführen. Gummidrucktuch und den gefalzten Straffen einlegen, die Greifereinrichtung dagegendrücken und die Sechskantmuttern zunächst leicht anziehen. Prüfen ob der Aufzug an der Greiferkante exakt sitzt. Dann erst die beiden Muttern festziehen.

Lose Ausgleichsbogen sind unter den Karton einzulegen.

Unter gleichzeitigem Glattstreichen des Aufzuges den Druckzylinder eine Umdrehung vorfahren. Gummituch und den Straffen auf schnellpressenübliche Art spannen.

7. Die Walzenwaschvorrichtung

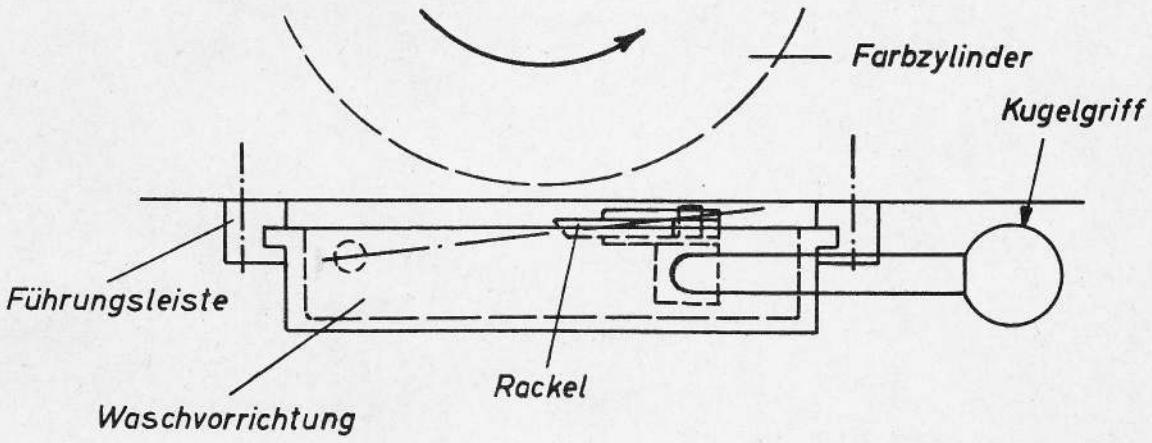
Das Waschen des Farbwerkes erfolgt in seiner Ausgangsstellung, d. h. das Farbwerk steht mit seiner hinteren Auftragwalze auf dem Farbzylinder.

Der Farbwerkmotor ist einzuschalten.

Der Kugelgriff zur Waschvorrichtung ist nach unten zu drücken, dadurch kommt das Rakel mit seiner schabenden Kante auf den Farbzylinder. Der Rakel-Anpreßdruck ist variabel. Ein Sperrhebel und Sperrad halten das Rakel während des Waschens. Bei gleichzeitigem Aufspritzen von Waschmittel auf das laufende Farbwerk, nimmt das Rakel die Farbe vom Farbzylinder ab. Am vorteilhaftesten werden erst die beiden äußeren Drittel des Farbwerkes gewaschen. Die Mittelpartie des Farbwerkes soll solange ohne Waschmittel bleiben, bis die Walzen außen einigermaßen trocken sind, dann erst auf die Mitte der Walzen Waschmittel geben. Wird Walzenwaschmittel auf der ganzen Länge der Walzen aufgetragen, besteht die Gefahr des Schleifens.

Zum Abstellen des Rakels wird der Kugelgriff etwas stärker nach unten gedrückt und der Sperrhebel außer Eingriff gebracht, dann Kugelgriff loslassen.

Ein Nachwischen der Walzen ist erforderlich, um Fusseln, Farbhaut usw. zu entfernen.



Die Funktion der Waschvorrichtung ist einwandfrei, soweit folgende Punkte erfüllt werden:

Der Farbzylinder muß in der vorgeschriebenen Drehrichtung laufen. (Siehe Skizze)

Das Rackel darf an seiner schabenden Kante auf keinen Fall beschädigt werden.

Das Rackel muß mit seiner schabenden Kante auf der ganzen Länge zugleich auf dem Farbzylinder zur Auflage kommen. Ist dies nicht der Fall, so sind die Führungsleisten zur Waschvorrichtung mit Distanzscheiben entsprechend zu unterlegen.

Als Waschmittel für das Farbwerk sind die handelsüblichen Walzenwaschmittel gut geeignet.

Im Zweifelsfalle gibt ein Gemisch von $^4/_5$ Testbenzin und $^1/_5$ Petroleum ein brauchbares Walzenwaschmittel. Das Rackel ist nach jedem Waschen, mindestens jedoch täglich, mit einem Lappen zu reinigen.

Wartungsvorschrift

SPN-Präzisions-Getriebemotore

SPN-Getriebemotore werden bei der Montage mit Fließfett gefüllt. Die Originalfüllung ist bei normalem Betrieb nach ca. 2000 Betriebstunden zu erneuern.

Bei Fettwechsel beachten: Grundplatte oder Deckel abschrauben,
Gehäuse mit Waschbenzin und Petroleum auswaschen.
Verzahnungsteile überprüfen.
Neues Getriebefett ausreichend nachfüllen. *)
Dichtflächen am Gehäuse und an der Grundplatte oder Deckel säubern, Dichtung 0,25 mm stark auflegen oder Dichtungsmittel Teroson auftragen.
Kurze Zeit antrocknen lassen, dann Grundplatte oder Deckel anschrauben.
Bei allen Arbeiten auf größtmöglichste Sauberkeit achten.

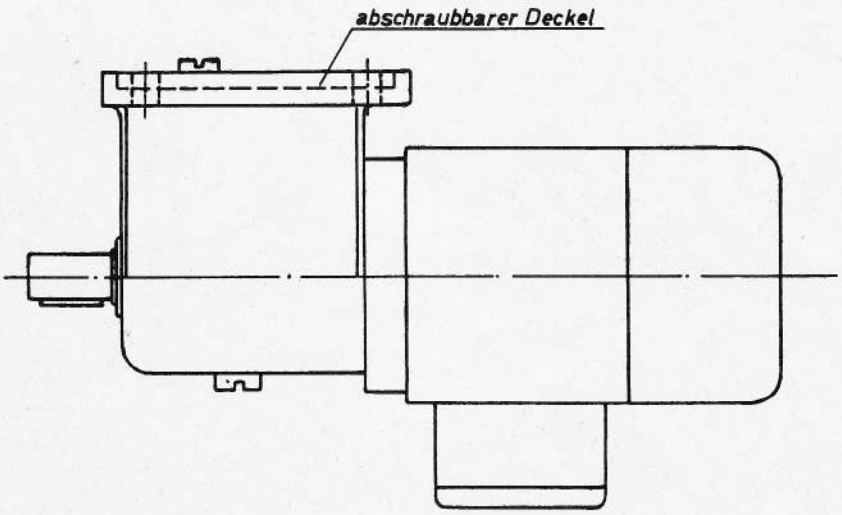
***) Fettfüllung für Stirnradgetriebe:**

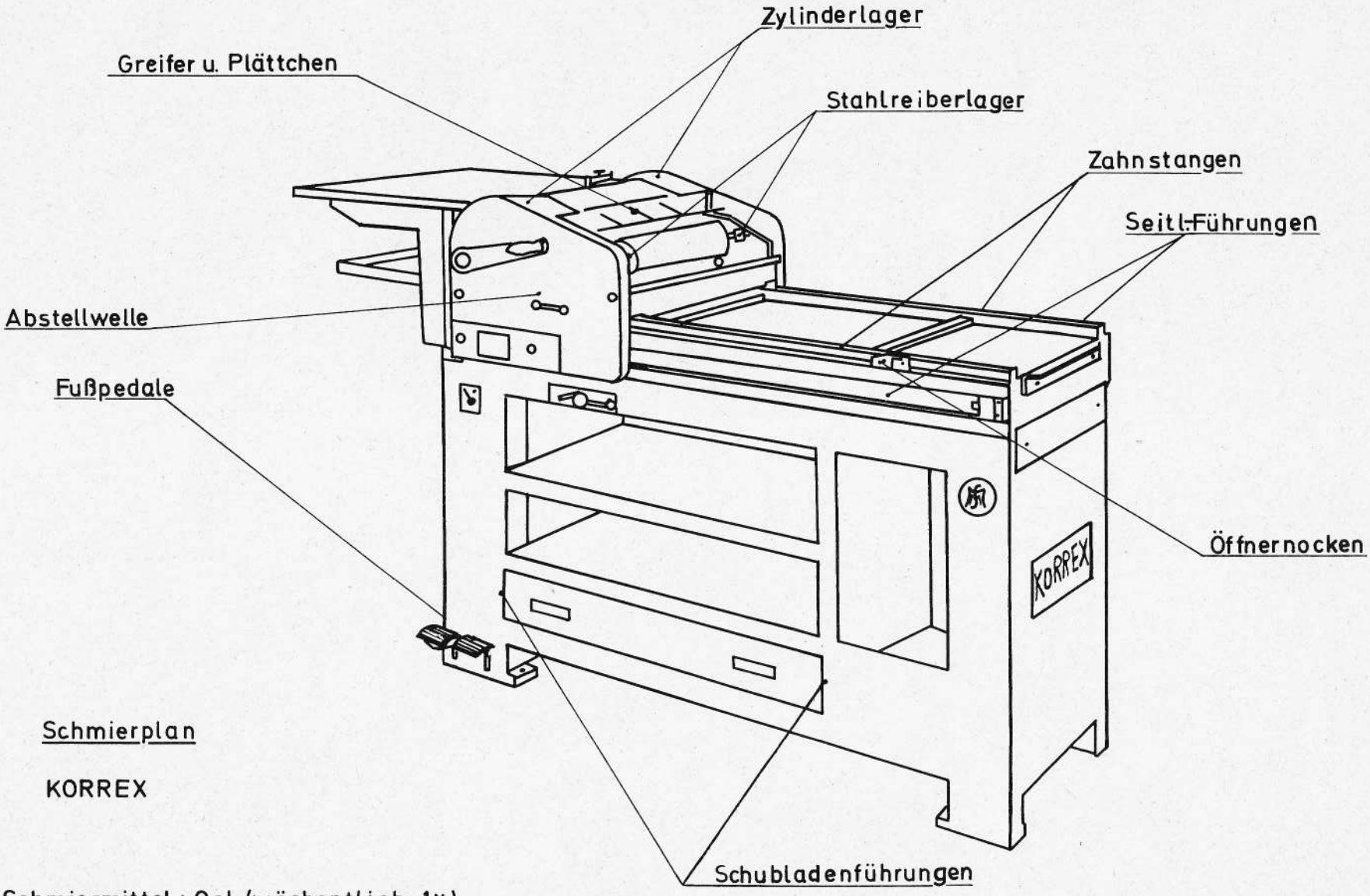
Originalfüllung: Fließfett KR 29 Ca der Firma Klüber, München.

125-150 ccm

Nur Markenfette mit einem Tropfpunkt von ca. 130 ° C verwenden, wie Pen-0-Led der Firma Esso, Retinax G der Firma Shell, Energrease Hto der Firma BP, Calypsol der Firma Calypsol (Calypsol SN).

Die Motore bedürfen praktisch keiner Wartung. Der Schmierstoffvorrat in den Kugellagern reicht ca. 5000 Stunden. Nach dieser Zeit Lager in Benzin auswaschen und mit Wälzlagerfett, wie Shell Alvania III, 1—2 ccm füllen.

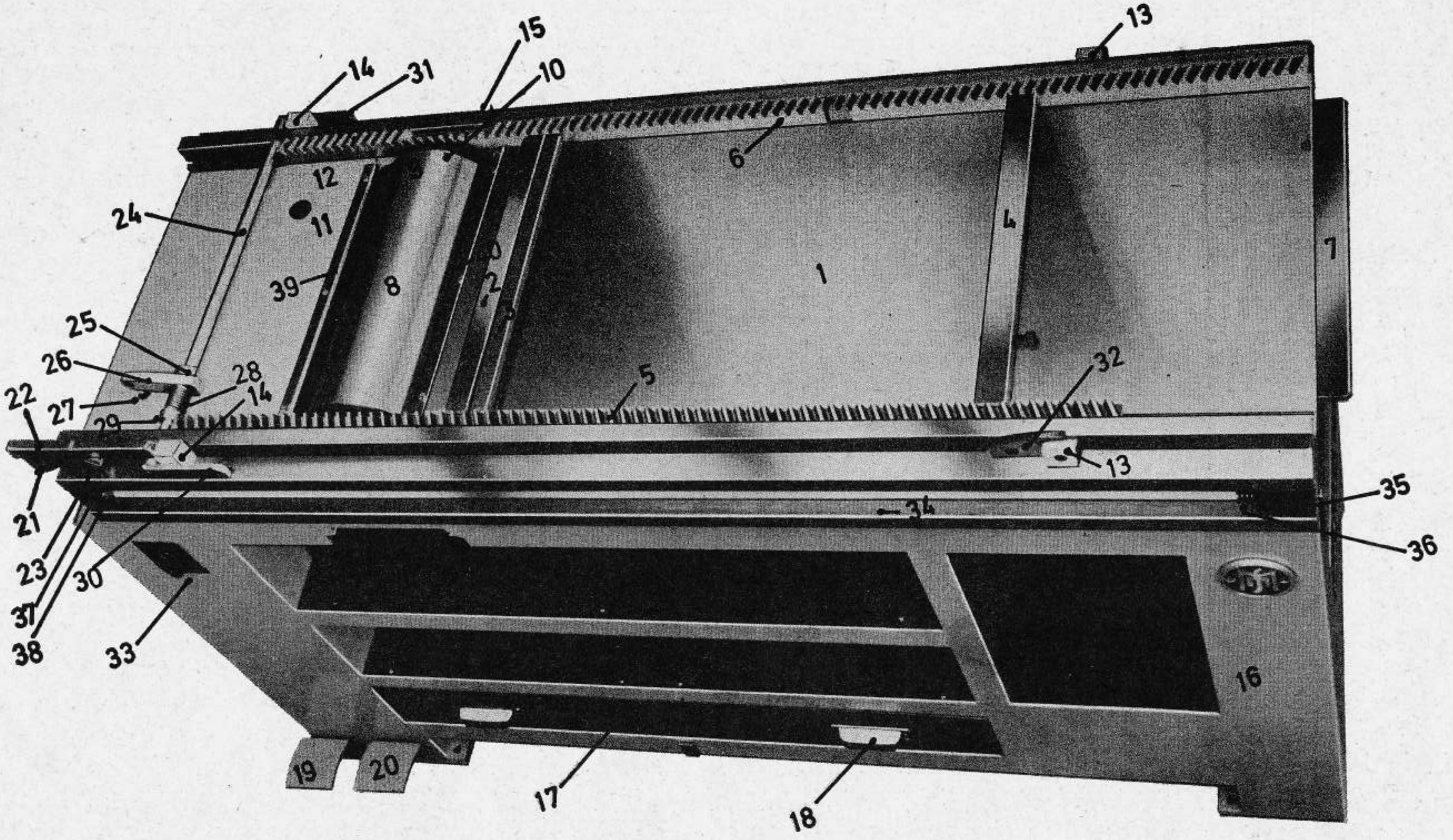




Schmierplan

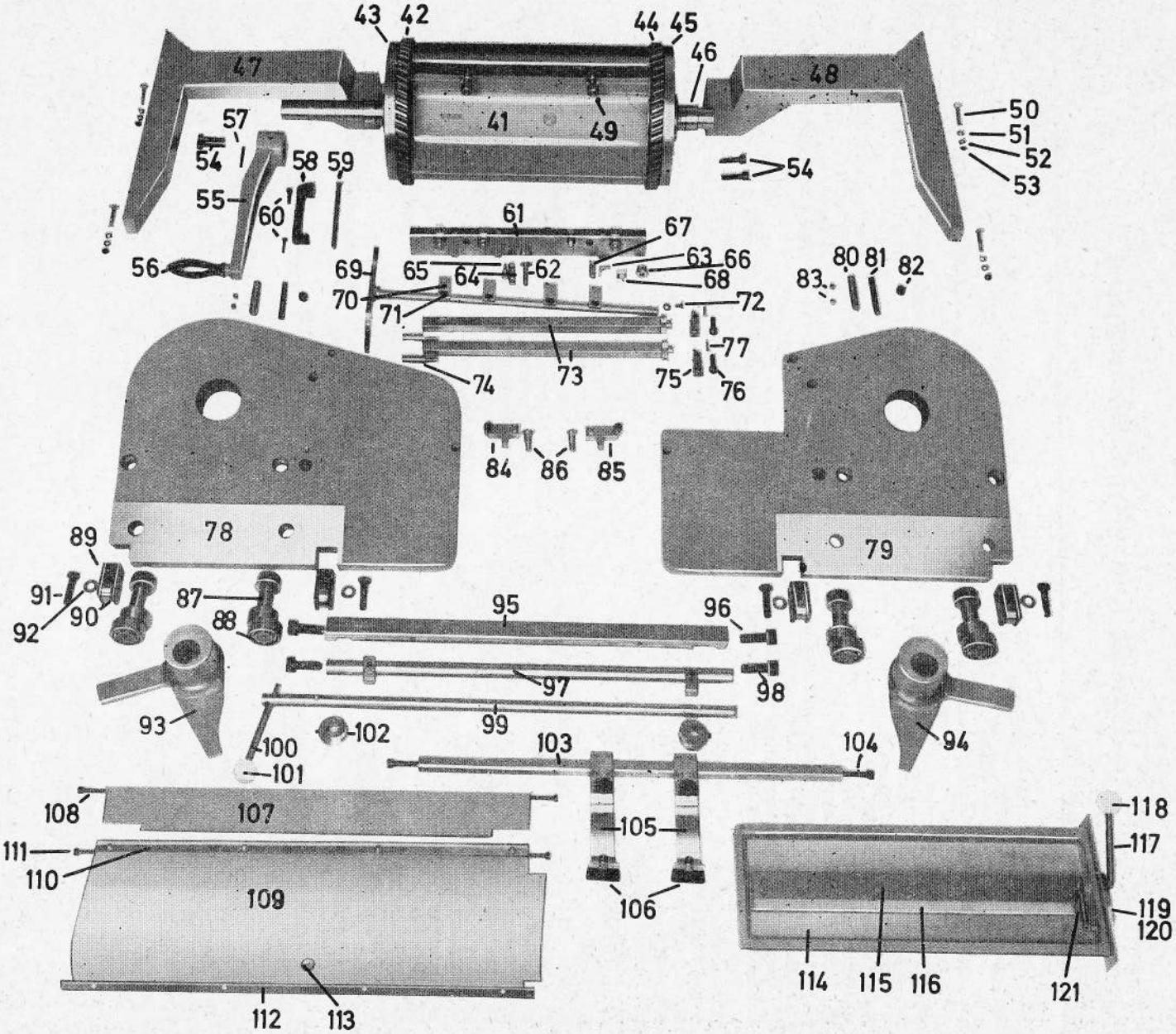
KORREX

Schmiermittel : Oel (wöchentlich 1x)


1
4
5
6
7
8
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39

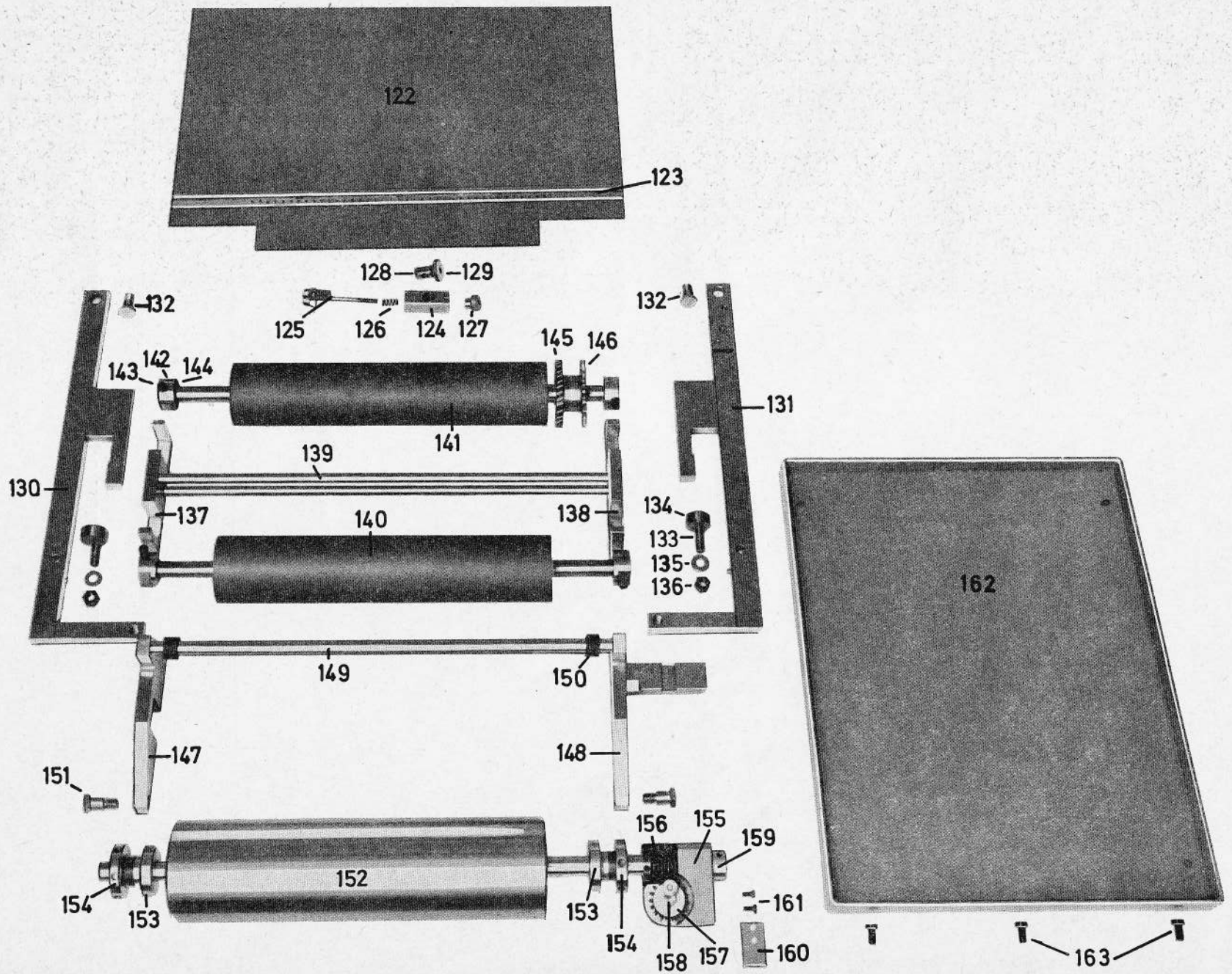
Ersatzteilliste K Ia — Type Nürnberg-Hand

Teil-Nr.	Bezeichnung
1	Druckfundament
2	Kapitalsteg
3	Vorlegeleiste mit Skala
4	Schließleiste
5	Zahnstange Bedienungsseite
6	Zahnstange Rückseite
7	Schiffauflagewinkel
8	Farbzylinder
9	Kette zum Farbzylinder
10	Kettenrad zum Farbzylinder
11	Getriebemotor
12	Kettenrad zum Getriebemotor
13	Lageranschlag am Druckende
14	Lageranschlag am Druckanfang
15	Leitzahn
16	Unterbau
17	Schublade zum Unterbau
18	Griff zur Schublade
19	Fußpedal zur Greiferbetätigung
20	Fußpedal zur Zylinderabstellung
21	Zugstange zum Kipphebel
22	Kipphebel
23	Schraube zum Kipphebel
24	Abstellwelle
25	Stellring
26	Hebel
27	Zugstange zum Hebel
28	Drehfeder
29	Stellring
30	Hebel Bedienungsseite
31	Hebel Rückseite
32	Greiferöffnernocken
33	Farbzylinderschalter
34	Stahlband
35	Puffer am Druckende
36	Pufferfeder am Druckende
37	Puffer am Druckanfang
38	Pufferfeder am Druckanfang
39	Spritzblech
40	Spritzblech


43
42
44
45
46
47
48
41
49
50
51
52
53
57
54
58
59
55
60
54
56
61
67
63
66
68
69
65
64
62
70
71
72
77
73
74
75
76
80
81
82
83
84
86
85
78
79
89
91
90
92
87
88
95
96
97
98
99
93
94
100
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121

Ersatzteilliste K Ia – Type Nürnberg-Hand

Teil-Nr.	Bezeichnung
41	Druckzylinder
42	Zahnkranz (Bedienungsseite)
43	Schmitzring (Bedienungsseite)
44	Zahnkranz (Rückseite)
45	Schmitzring (Rückseite)
46	Innenring zum Nadellager
47	Ständer zum Anlegetisch (Bedienungsseite)
48	Ständer zum Anlegetisch (Rückseite)
49	Stehbolzen mit Unterlegscheibe und Mutter
50	Befestigungsschraube M 6 zum Anlegetisch
51	Unterlegscheibe M 6
52	Zahnscheibe M 6
53	Mutter M 6
54	Inbusschrauben M 8 zum Ständer
55	Handkurbel
56	Griff mit Spindel zur Handkurbel
57	Querspannstift zur Handkurbel
58	Bolzenführung
59	Bolzen
60	Inbusschrauben M 6 zur Bolzenführung
61	Greifereinrichtung
62	Rundgreifer
63	Vordermarke
64	Feder zum Rundgreifer
65	Federwiderlager
66	Mikromutter zur Vordermarke
67	Feder zur Vordermarke
68	Deckmarke mit Schraube
69	Greifersteuerwelle mit Hebel
70	Steuerplättchen
71	Schraube zum Steuerplättchen
72	Unterlegscheibe und Sicherungsschraube zur Steuerwelle
73	Aufzugspannstangen mit Sperrad
74	Bolzen zur Aufzugspannstange
75	Sperrhebel
76	Schraube zum Sperrhebel
77	Rastbolzen zum Sperrhebel
78	Seitenteil (Bedienungsseite)
79	Seitenteil (Rückseite)
80	Rastbolzen zum Seitenteil
81	Feder zum Rastbolzen
82	Gewindestift zur Rastbolzenfeder
83	Ölnippel
84	Reiberabstellhebel (Bedienungsseite)
85	Reiberabstellhebel (Rückseite)
86	Bolzen zum Reiberabstellhebel
87	Rollenbolzen mit Mutter und Unterlegscheibe
88	Kugellager zum Rollenbolzen
89	Führungsstück
90	Kugellager zum Führungsstück
91	Schraube zum Führungsstück
92	Unterlegscheibe zum Führungsstück
93	Zylinderlager mit Nadellager (Bedienungsseite)
94	Zylinderlager mit Nadellager (Rückseite)
95	Vierkanttraverse
96	Schraube zur Vierkanttraverse
97	Rundtraverse mit Filzabstreifer
98	Schraube zur Rundtraverse
99	Farbwerkabstellwelle
100	Hebel zur Farbwerkabstellwelle
101	Kunststoffkugel
102	Exzenterscheibe zur Farbwerkabstellwelle
103	Bürstenhalterstange
104	Schraube zur Bürstenhalterstange
105	Bürstenhalter
106	Bürste
107	Schutzblech
108	Schraube zum Schutzblech
109	Plexiglasschutz
110	Befestigungsstange zum Plexiglasschutz
111	Schraube zur Befestigungsstange
112	Verstärkungswinkel
113	Kunststoffkugel
114	Wanne zur Waschvorrichtung
115	Wischerstange
116	Rakel
117	Drehstab
118	Kunststoffkugel
119	Sperrhebel
120	Schraube zum Sperrhebel
121	Rückholfeder


122
123
128
129
125
126
124
127
132
132
145
146
142
143
144
131
141
139
130
137
140
138
134
133
135
136
162
149
150
147
148
151
156
155
159
152
154
153
153
154
158
157
161
160
163

Ersatzteilliste K Ia — Type Nürnberg-Hand

Teil-Nr.	Bezeichnung
122	Anlegetisch
123	Anlegeleiste im Anlegetisch
124	Seitenmarke
125	Anschlag mit Deckmarke
126	Feder zur Seitenmarke
127	Rändelmutter mit Skala
128	Bolzen
129	Feststellmutter
130	Farbwerkträger (Bedienungsseite)
131	Farbwerkträger (Rückseite)
132	Lagerschraube zum Farbwerkträger
133	Tragrollenbolzen zum Farbwerkträger
134	Kugellager
135	Unterlegscheibe
136	Sechskantmutter
137	Farbwerkseitenteil (Bedienungsseite)
138	Farbwerkseitenteil (Rückseite)
139	Traverse zum Farbwalzenstuhl
140	Vordere Auftragwalze
141	Hintere Auftragwalze
142	Walzenlager
143	Stellschraube mit Feder zum Walzenlager
144	Kugellager
145	Zahnrad zur Auftragwalze
146	Leitrad zur Auftragwalze
147	Stahlreiberseitenteil (Bedienungsseite)
148	Stahlreiberseitenteil (Rückseite)
149	Traverse zum Reibwalzenstuhl
150	Gummiring
151	Reiberteil-Lagerschraube
152	Stahlreiber
153	Reiberlager
154	Reiberlagermutter
155	Schneckenradträger
156	Schnecke
157	Schneckenrad mit Bolzen und Kugellager
158	Bolzen zum Schneckenrad
159	Stellring
160	Halter
161	Schraube zum Halter
162	Ablagerahmen
163	Befestigungsschraube zum Ablagerahmen