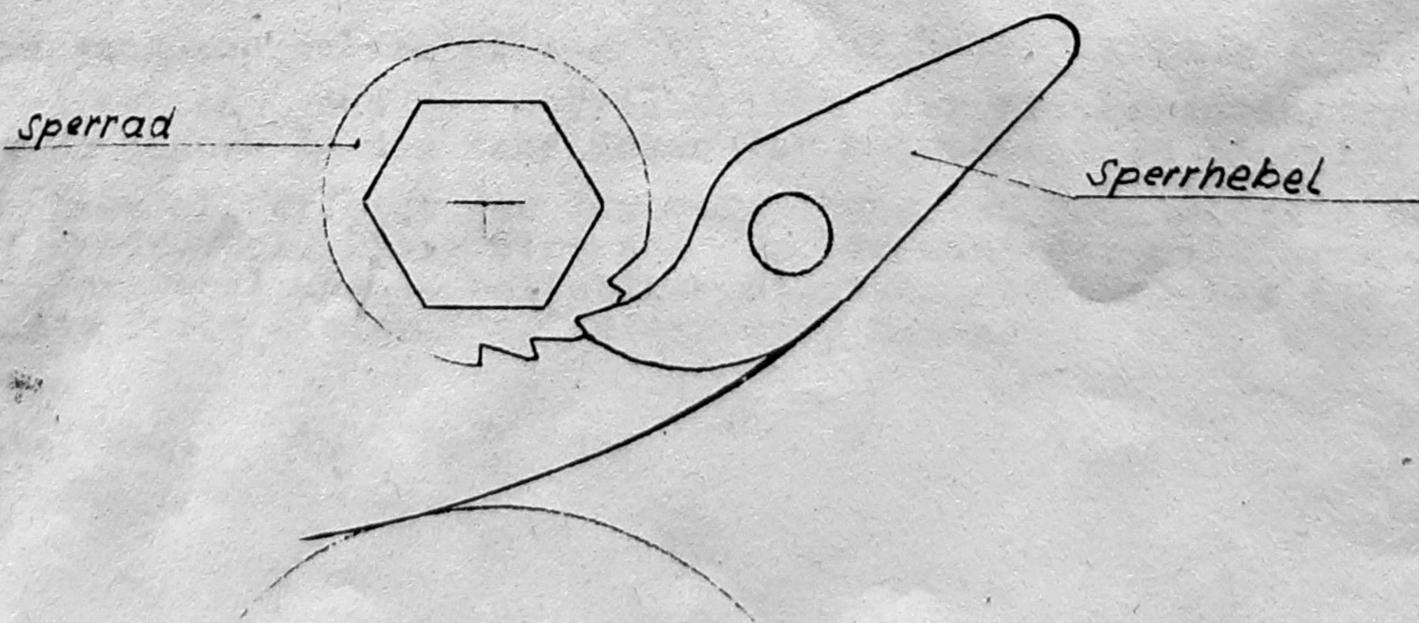


## Bedienungsanleitung.

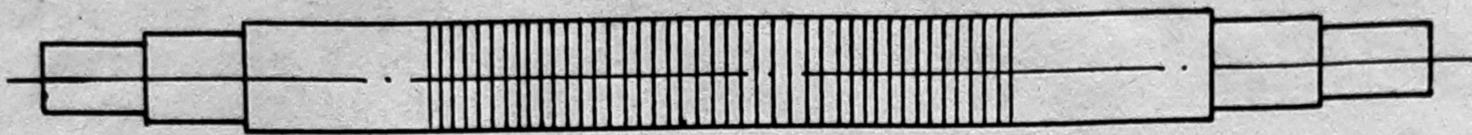
Andern des Aufzuges an der " KORREX " Andruckpresse.

1. Mit dem Zylinder in Druckrichtung vorfahren, bis der Zylinderschlitz zwischen Anlegetisch und Ablage wieder erscheint.
2. Mittels mitgeliefertem Schlüssel (SW 22 bzw. 25 bei K III) Gummیتuch etwas spannen, dabei Sperrhebel drücken, diesen festhalten und Gummیتuch abrollen.
3. Herausschrauben der 3 Schlitzschrauben um ca 3 mm.
4. Gummیتuch und Aufzugmaterial in die rechte Hand nehmen, mit der linken Hand den Druckzylinder in Anlegestellung zurückdrehen und dabei den gesamten Aufzug auf den Anlegetisch führen.
5. Soll der komplette Aufzug erneuert werden, so sind die 3 (K III=4) Sechskantschrauben, mit welchen die Greifereinrichtung angeschraubt ist, um ca 4 - 5 mm, bei geschlossenen Greifern, herauszuschrauben.
6. Die neuen Kartons sind winkeligerecht zu falzen und zwischen Zylinder und Greifereinrichtung einzuführen. Zuletzt ist das Gummیتuch einzuschieben, die Greifereinrichtung dagegen zu drücken, und die Sechskantschrauben wieder anzuziehen.
7. Jetzt sind die losen Ausgleichsbogen unter dem Gummیتuch einzuführen.
8. Unter gleichzeitigem Glattstreichen des Aufzugs mit der linken Hand, den Druckzylinder in Druckrichtung vorfahren bis der Zylinderschlitz wieder zwischen Anlegetisch und Ablage erscheint.
9. Gummیتuch in die Wickelstange einführen, die Schlitzschrauben leicht anziehen und Gummیتuch spannen.

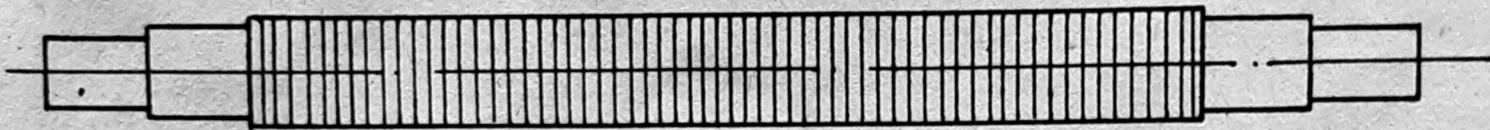


# Zur besonderen

# Beachtung!



*falsch*



*richtig*

*Auf der ganzen Länge der Walzen Farbe auftragen.*

*Trocken laufende Walzen reißen auf,  
und verändern sich ungleichmäßig im  
Durchmesser.*

## Bei Verwendung von Kunststoffwalzen!

- Vorsicht! Niemals verwenden Aceton, Ester, Alkohol, Benzol und deren Homologe, sowie chlorierten Kohlenwasserstoffe, wie Trichloräthylen, Tetrachloräthylen, Chloroform, etc. für die Reinigung der Kunststoffwalzen. Chloroform und ähnliche Farbstoffentferner dürfen bei der Kunststoffwalze nicht angewandt werden.

# B e d i e n u n g s a n l e i t u n g

"K O R R E X" Andruckpresse Fabr. Nr. ....

---

- 1.) Der Druckzylinder der Maschine steht in Anlegestellung, wenn er links am Tischanfang steht. In dieser Zylinderstellung erfolgt die Bogenanlage.
- 2.) Die vier Vordermarken am Zylinder können in der Druckrichtung verstellt werden.
- 3.) Die über den ganzen Anlegetisch hinweg verschiebbare Seitenmarke, ermöglicht ein wiederholt gleichmäßiges Anlegen des Druckbogens.
- 4.) Das Schließen und Öffnen der Greifer erfolgt durch das Fußpedal in Anlegestellung des Zylinders.
- 5.) Ist beabsichtigt, den Druckstock vor dem eigentlichen Druck einzufärben, so kann beim Anfahren des Zylinders der Druck, durch Hochschwenken des Abstellhebels unter dem Anlegetisch, abgestellt werden.
- 6.) Zwei verstellbare Bürsten streichen den Bogen während des Druckes auf dem Zylinder glatt.
- 7.) Der Bogenausleger nimmt kurz vor Druckende, bei gleichzeitigem Greiferöffnen, den Bogen vom Zylinder ab, so daß dieser anschließend leicht auszuführen ist. Zwei Rollen unter dem Anlegetisch, eingestellt auf den nichtbedruckten Papierrand, verhindern ein Zurückfallen des Bogens. Die Einstellung der Rollen muß in Anlegestellung erfolgen.
- 8.) Der Druckzylinder der Maschine hat sich beim Anschlag am Tischende bereits selbsttätig abgehoben (siehe Zeigerstellung) und kann ohne den Aufzug zu bedrucken in seine Ausgangstellung zurückgedreht werden. Dort angekommen, hat sich der Druckzylinder wieder in seine Druckstellung gesenkt. (Siehe Zeigerstellung).
- 9.) 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.
- 10.) Der Aufzug ist an der Greiferkante unter die Greifereinrichtung eingespannt. Auf der Gegenseite ist das Gummidrucktuch unter die Klemmleiste der Wickelstange eingeschoben und mit den Schlitzschrauben befestigt. Durch Drehen der Wickelstange wird das Gummituch stramm gespannt. Ein Schlüssel mit 22mm Schlüsselweite steht zur Verfügung.
- 11.) Die "KORREX"-Andruckpresse ist wöchentlich 2 - 3 mal mit Öl bzw. Fett zu schmieren.  
Schmierstellen: 2 Zylinderlager versehen mit je einem Schmier nipple, Lagerrastbolzen, Rollenführungen rechts und links am Druckfundament, Zahnstangen, Lagerung des Bogenauslegers.  
Alle Schmierstellen sind rot gezeichnet.
- 12.) Vor Inbetriebnahme ist die Maschine gründlich zu reinigen.

## Das Farbwerk der KORREX II mit elektr. Farbverreibung.

Das Farbwerk der KORREX II Typ "Berlin" ist zusätzlich mit einem großen Farbzyylinder von etwa 150 mm Durchmesser ausgerüstet. Durch diesen Farbzyylinder wird das Farbwerk mittels eines Elektromotors zum Zwecke der Farbverreibung angetrieben.

Die Drehrichtung des Farbzyinders ist aus der Anleitung zur Waschvorrichtung zu ersehen. Beim Anschluß an das Drehstromnetz ( Volt) ist darauf zu achten.

Das Farbwerk selbst verfügt über 3 Auftragwalzen von 52 mm  $\varnothing$  und zwei Wechsel-Stahlreiber. Es ist durch zwei Hebel schnell und bequem zu bedienen, sowie kompl. auswechselbar.

- Hebelstellung:  Farbwerk eingerückt (Betriebsstellung)
- Hebelstellung:  Reiber zur Schonung der Walzen abgestellt.
- Hebelstellung:  Farbverreibung von Hand mittels kleiner Handkurbel, bezw. Abstellen des Farbwerkes damit keine Einfärbung erfolgt.
- Bei Hebelstellung  wird mit einem Farbmesser ein Streifen Druckfarbe auf dem vorderen Stahlreiber aufgetragen.

Für die seitliche Verreibung sorgt eine Steuerrolle, welche die Stahlreiber hin und her bewegt. Nach genügender Verreibung kann nach Anlegen des Druckbogens und Schließen der Greifer sofort mit dem Druck begonnen werden.

Kurz nach dem Anfahren des Zylinders kuppelt sich selbsttätig das Zahnrad auf der mittleren Farbwalze, und das Farbwerk wird von der Zahnstange her angetrieben.

Beim Zurückdrehen des Zylinders nach dem Drucken, entkuppelt sich das Zahnrad auf der mittleren Farbwalze wieder kurz vor den Anschlägen in Anlegestellung des Zylinders.

Eine Stellschraube in Stahl mit rotierender kugelgelagerter Druckscheibe ermöglicht eine genaue Einstellung der Kupplung.



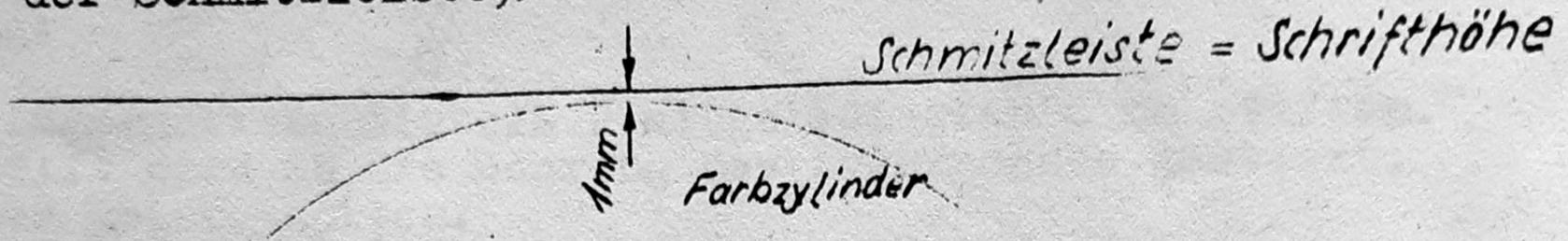
In der Anlegestellung des Zylinders ist die Stellschraube so weit nachzustellen, daß sich beim Druck auf die Stellschraube mit der Hand, der Kupplungstift noch ca 0,5 mm eindrücken läßt.

Beim Übergang von Hebelstellung  auf Hebelstellung  ist darauf zu achten, daß das Antriebsritzel der mittleren Auftragwalze mit seinen Zähnen in die Zahnücken der Zahnstange in Eingriff kommt.

Bei Stromausfall erfolgt die Farbverreibung von Hand mittels der kleinen Handkurbel. Diese wird auf den Vierkant der mittleren Auftragwalze aufgesteckt und in beliebiger Richtung gedreht, bis die Farbwalzen die Farbe gleichmäßig aufgenommen haben.

Hebelstellung: 

Um eine Berührung des Druckzylinders mit dem Farbzylinder zu vermeiden, lagert der Farbzylinder mit seiner oberen Kante ca. 1 mm unter der Schrifthöhe. (Unter der Schmitzleiste).

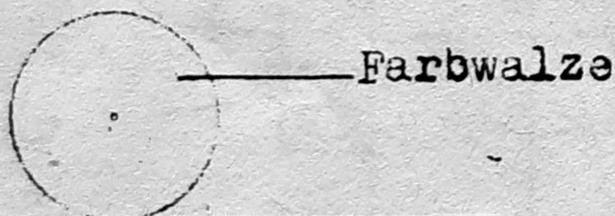


Nur in Anlegstellung des Druckzylinders hebt sich der Farbzylinder 0,2 mm über Schrifthöhe an, und kommt in Berührung mit der mittleren Auftragwalze.

Das Einstellen des Farbzylinders auf 0,2 mm unter Schrifthöhe (unter die Schmitzleiste) erfolgt mittels Stellschrauben mit Gegenmuttern an den beiderseitigen Steuerbolzen, ① (siehe Skizze) Dabei wird der Zylinder am besten an das Druckende gedreht.

Die Einstellung des Farbzylinders auf 0,2 mm über Schrifthöhe (über die Schmitzleiste) erfolgt an den beiderseitigen Auflaufstücken, ②, welche in ihren Schlitz nach Lösen der Schrauben verschiebbar sind. Dabei muß der Zylinder in Anlegstellung stehen. (siehe Skizze)

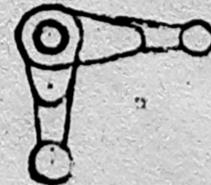
#### Einstellung der Farbwalzen.



Schrifthoher Steg

Jede Farbwalze ist für sich der Höhe nach einstellbar, mit den in den beiderseitigen Walzenstühlen befindlichen Höheneinstellschrauben mit Gegenmuttern.

Hebelstellung:

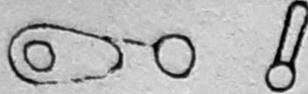


Ist die Maschine mit einem Rillenfundament ausgerüstet, so tritt an Stelle des schrifthohen Steges ein Zinkabfallstück von mm Stärke.

## Die Einstellung der Stahlreiber am Farbwerk der KORREX II.

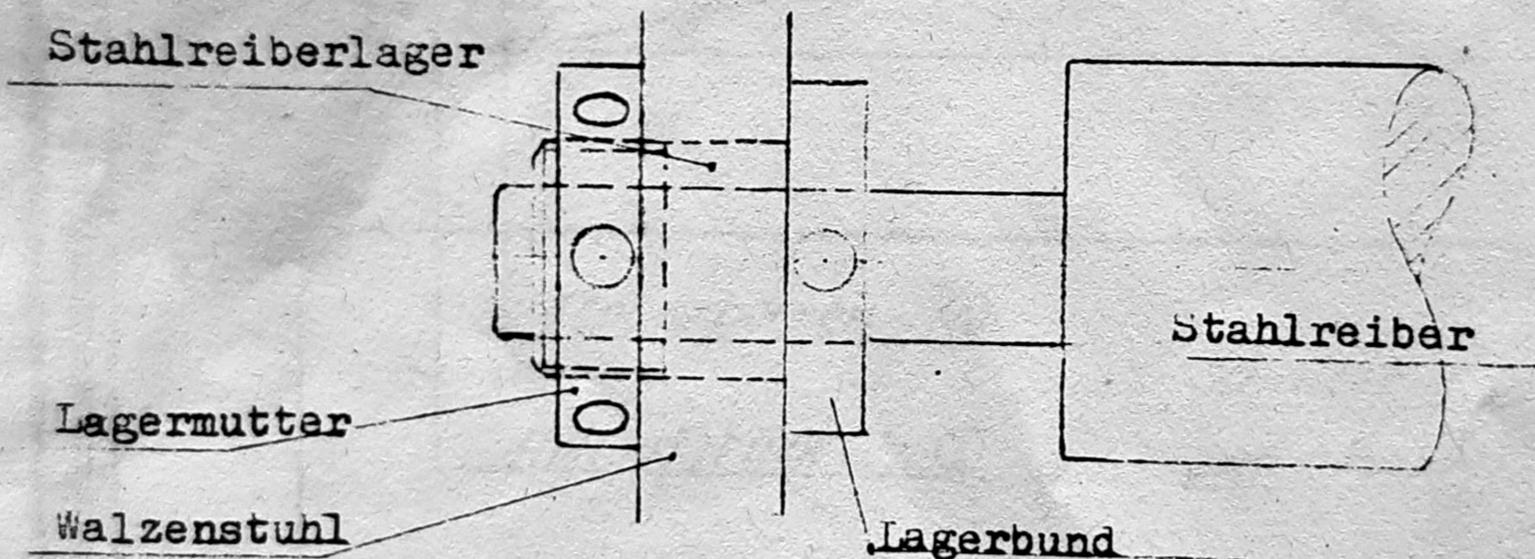
- 1) Das Farbwerk ist in Betriebsstellung zu bringen.

Hebelstellung:

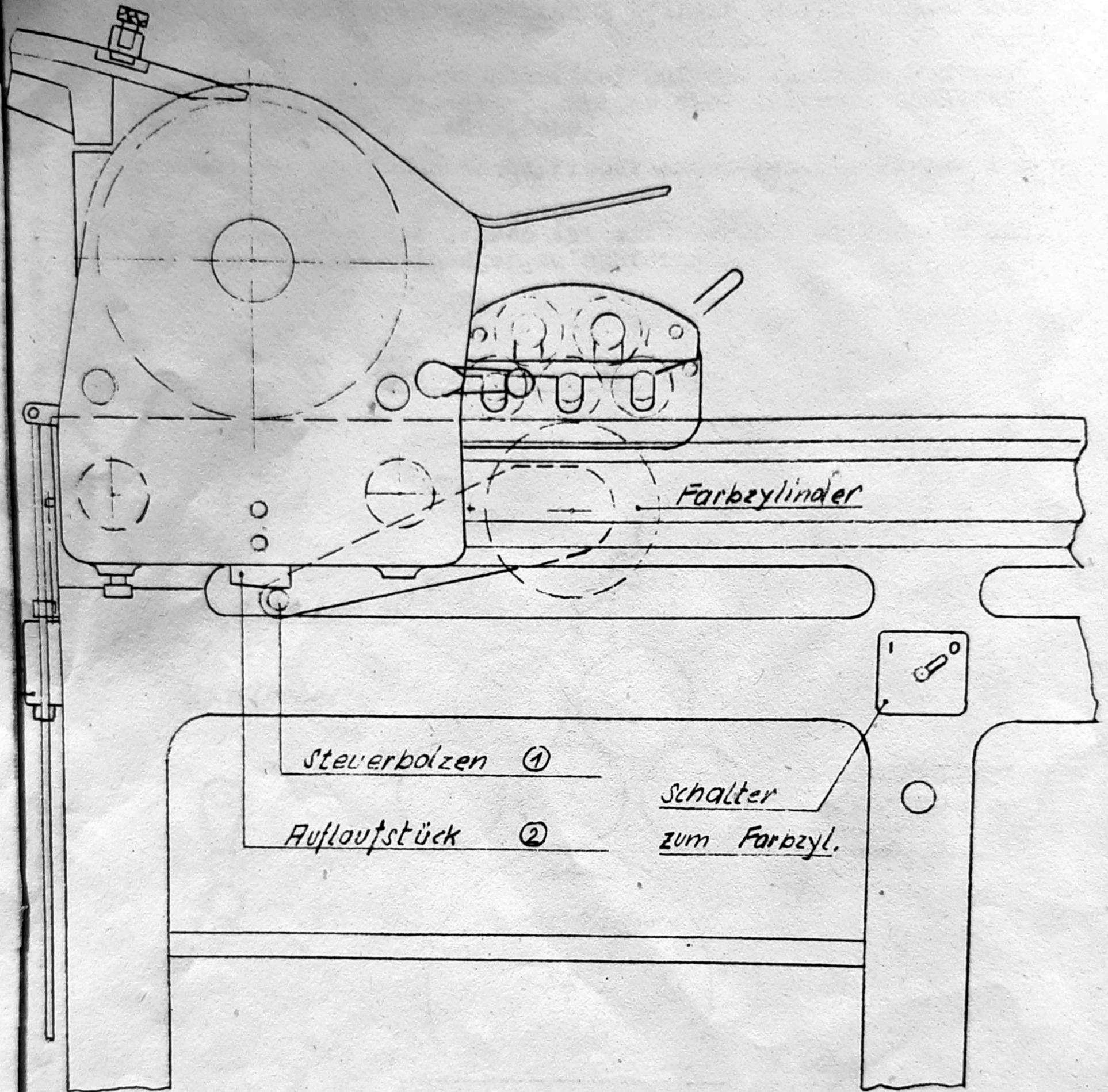


- 2) Lösen der 4 Lagermutter mittels 2 mitgelieferten 6 mm Stiften. Der zweite Stift wird in die Bohrung des Lagerbundes gesteckt, und mit diesem gegengehalten.
- 3) Festziehen der 4 Lagermutter mit den zwei 6 mm Stiften. Die Stahlreiberlager dürfen sich beim Festziehen nicht verschieben, und die Stahlreiber müssen auf den Auftragwalzen liegen bleiben.

Nach vorläufig leichtem Festziehen aller Lager, ist anschließend nochmals kräftiger nachzuziehen.



„Korrex II“



Type: Berlin

Max Simmel, Masch. Fabrik Pforzheim

Die Walzenwaschvorrichtung  
der KORREX II Typ " Berlin" .

Bedienungsanleitung!

- 1) Druckzylinder in Anlegestellung bringen, Farbwerk und Motor einschalten.
- 2) Nur sehr wenig Walzenwaschmittel auf das laufende Farbwerk aufspritzen (tropfenweise). Bei zu viel Walzenwaschmittel besteht Gefahr des schleifens.
- 3) Rackel leicht an den Farbzylinder andrücken, bis Farbwerk von Farbe frei.
- 4) Ein nachwischen der Walzen ist erforderlich, um Fusseln und sonstige Verunreinigungen zu entfernen.

Skizze zum Waschvorgang.

