BEHANDLUNG UND BEDIENUNG DER VICTORIA BUCHDRUCK SCHNELL PRESSEN

IOTHEEK
C

ROCKSTROH-WERKE A. G.
HEIDENAU

BEHANDLUNG UND BEDIENUNG
DER
VICTORIA-BUCHDRUCK
SCHNELLPRESSEN

DRUKKERIJ
St. JOZEFKWEEKSCHOOL
ZEIST.

ROCKSTROH-WERKE A.G.
HEIDENAU

Nachdruck verboten!

Gedruckt in der Hausdruckerei der Rockftroh-Werke A.G. Heidenau

Soll eine Maſchine immer den an ſie geſtellten Anforderungen gerecht werden, ſo iſt fachgemäße Behandlung und Bedienung die Hauptbedingung. Deshalb dürften nachſtehende Zeilen für manchen Buchdruckereibeſitzer und ſeine Maſchinenmeiſter gewiß von Intereſſe ſein.

Das Gießen der Walzen

wird vorteilhaft einer leiſtungsfähigen Walzengießanſtalt überlaſſen. Wurde bei Beſtellung der Maſchine angegeben, daß die Walzenſpindeln an eine Walzengießanſtalt geſchickt werden ſollen, ſo wird der Auftrag ſo erledigt, daß die gegoſſenen Walzen rechtzeitig bei der Montage der Maſchine eintreffen. Bei Selbſtguß der Walzen in der Druckerei kann während der Montage der Maſchine mit dem Gießen der Walzen begonnen werden. Man verwendet dazu eine gute zugkräftige Walzenmaſſe. Spindel und Gießhülſe müſſen vor jedesmaligem Guß erwärmt und die letztere gut und gleichmäßig eingeölt werden. Dies geſchieht mit einem Lappenbausch, den man in einer dem Matrizendurchmeſſer entſprechenden Dicke an einer Stange befeſtigt. Iſt die Spindel tief genug in den Fuß der Matrize ein- und der Stern auf die Spindel aufgeſetzt, ſo kann der Guß mit der im Waſſerbade geſchmolzenen Walzenmaſſe erfolgen. Blaſiger Schaum auf der Maſſe iſt zu beſeitigen. Man gieße die Maſſe an der Spindel entlang, damit die Luft entweichen kann und die Walze keine Luftſchlangen bekommt. Ein gewaltſames Erkalten der Maſſe iſt zu vermeiden, da von Zeit zu Zeit noch Luftbläschen nach oben ſteigen. Nach einigen Stunden iſt die Maſſe derart erkaltet, daß die Walze aus der Matrize, und zwar mit dem Stern zuerſt, gezogen werden kann. Das

Herausziehen der Walze, bevor die Maſſe durch und durch erkaltet iſt, verurſacht ein Hängen oder Setzen derſelben nach einer Stelle, ſo daß dann die Walze beſtimmt unrund wird. War die Matrize ſorgfältig eingeölt, ſo wird das Herausziehen der Walze auch keine Schwierigkeiten bereiten. Von größter Wichtigkeit iſt es aber, die Matrize nach dem Gießen der Walzen von Öl und ſonſtigen Rückſtänden zu ſäubern, ſie mit einem ganz leichten Fetthauch zu verſehen, oben zuzubinden und an einem trockenen Orte aufzubewahren. Wird dies nicht getan, ſo trocknen die zurückgebliebenen Öl- und Maſſereſte feſt und können bei ſpäteren Güſſen durch das bloße Auswiſchen und Einölen der Matrize nicht völlig beſeitigt werden, wodurch das Herausziehen einer neugegoſſenen Walze die größten Schwierigkeiten bereitet. Bevor beim Umgießen gebrauchter Walzen die Maſſe von der Spindel abgezogen wird, ſind ſtets die Seitenteile und die durch Waſchmittel und Farbe gegerbte oberſte Kruſte der Walze zu beſeitigen. Dieſe Schicht iſt vollſtändig unbrauchbar und zergeht im Walzenmaſſekocher nicht.

Das Ölen der Maſchine

iſt eine der wichtigſten Bedingungen zur ſachgemäßen Behandlung von Victoria-Schnellpreſſen. Iſt die Maſchine vom Monteur betriebsfertig übergeben, ſo iſt es Pflicht des bedienenden Maſchinenmeiſters, dieſe nochmals gründlich zu ölen. Beſonders ſind die Hauptlager mit genügend Öl zu verſehen, damit die Ringſchmierung genügend tief in das Öl taucht. Die Zylinderlager ſind mit reinem Öl zu füllen und die Zahnſtangen mit gutem Staufferfett zu ſchmieren; ebenſo ſind die Staufferbüchſen, welche ſich zu beiden Seiten der Laufbahnen und am Kreuzkopfe befinden, mit Fett zu ſpeiſen. Der Ölbehälter, in welchen die Exzenter tauchen, iſt mit reinem Öl ſo weit zu füllen, daß ſämtliche Exzenter genügend tief eintauchen und dadurch für eine gute ſelbſttätige Schmierung geſorgt wird. Es findet auf dieſe Weiſe ſtets eine automatiſche Schmierung ſtatt. Die Laufbahnen, in welchen die Rollen laufen,

ſind mit reinem dünnen Öl zu füllen. Der Exzenter zur Greiferbetätigung und die auf ihm laufende Rolle müſſen immer gut geſchmiert ſein. Dieſe werden aber bei der Ölung ſehr leicht überſehen, deshalb ſei beſonders darauf aufmerkſam gemacht. Sollen dieſelben geölt werden, ſo dreht man die Scheibe am rechten Zylinderſchutze herum, ſo daß der Exzenter mit der Rolle ſichtbar wird. Gleichzeitig kann man das mit Ölrohr verſehene Zahnrad ölen, welches das Farbwerk betätigt. Die Auffanggabel an der linken Seite der Maſchine iſt ab und zu mit Fett zu ſchmieren. Sind alle Teile gut geölt, ſo läßt man die Maſchine einige Male leerlaufen, um ſich vom richtigen Funktionieren aller Teile zu überzeugen.

Der Aufzug

iſt für die Victoria-Schnellpreſſen 1,25 mm ſtark, wobei die Zurichtung mit eingerechnet iſt. Zwei ſtarke Kartonbogen und vier bis ſechs Bogen Papier oder ein ſtarker Karton, ein Schirting- oder dünnes Gummituch und vier bis ſechs Bogen Papier ergeben ungefähr die erforderliche Stärke. Die genaue Aufzugſtärke muß bei leichten Formen eingehalten werden, ſonſt iſt die Abwicklung zwiſchen Druckzylinder und Form falſch und es entſtehen Schmitz, Zahnſtreifen und vorzeitige Abnutzung der Schrift und der Kliſchees. Schwere Kliſcheeformen preſſen den Aufzug ſtärker zuſammen als leichte, weshalb bei ſchweren Formen ein oder zwei Bogen mehr Aufzug auf Schnelläufern angewendet werden können. Auf unſeren Autotypie-Schnellpreſſen, die mit verſtellbarem Druckfundament verſehen ſind, kann die vorgeſchriebene Aufzugſtärke beibehalten und jede abnorme Druckverſtärkung bequem mit dem verſtellbaren Druckfundament bewirkt werden. Die beſte Feſtſtellung der richtigen Aufzugſtärke iſt durch einen bedruckten und in der Druckrichtung gefalzten Bogen möglich, welcher mit der Formenlänge verglichen wird. Iſt der Abdruck länger als die Form, dann iſt der Aufzug zu ſtark, iſt der Abdruck kürzer als die Form, dann muß der Aufzug ſtärker werden. Die Kartonbogen

ſind ſo groß zu ſchneiden, daß vorn eine Kante von 2,5 cm für die Spannklappe gerechnet iſt und nach hinten einige Millimeter am Zylinderumfang fehlen. Seitlich darf der Aufzug nur bis an die beiden Friktionsringe reichen, mit welchen ſich der Zylinder auf den Schmitzleiſten abwickelt. Die Befeſtigung des Aufzuges geſchieht mittels einer Spannklappe, welche ſehr weit aufgeht und dadurch das Arbeiten ganz bedeutend erleichtert und bequem macht. Das Öffnen und Schließen dieſer Spannklappe erfolgt nur von einer Seite und überträgt ſich ganz gleichmäßig und parallel auf die ganze Länge der Spannklappe, ſo daß ſich der Aufzug beim Schließen der Spannklappe weder verziehen noch lockern kann. Nachdem die Kartons in der Spannklappe befeſtigt ſind, werden die nötigen Bogen zur Zurichtung zwiſchen zwei Kartons geſchoben. Über dieſe Kartons kann ein Tuch oder ein Tauenbogen geſpannt werden. Den Tauenbogen befeſtigt man ebenfalls vorn in der Spannklappe, während er hinten durch die im Kanale des Zylinders befindliche Spannſtange feſtgezogen wird. Die Anwendung des ſogenannten trockenen Straffen iſt vorteilhafter, weil er nicht nur den Aufzug ſtets glatt hält und Schmitz vermeidet, ſondern auch ermöglicht, daß man jederzeit die Zurichtung ergänzen kann, ohne den oberſten Bogen zu bekleben. Dadurch iſt dieſer oberſte Bogen gleichzeitig als Straffer und als Ölbogen verwendbar. Zur Befeſtigung des Tuches dienen zwei dünne Eiſenſtäbe, welche vorn und hinten durch den Saum des Tuches geſchoben werden. Auf der Spannklappe ſelbſt und an der hinterſten Spannſtange befinden ſich kleine Haken, in welche der Stab mit dem Tuche eingehängt wird, durch einfaches Drehen der Stange ſpannt ſich das Tuch feſt um den Zylinder, und bewirkt einen ſtrafffitzenden Aufzug.

Die Bänder

müſſen, nach vorausgegangenem Strecken, ſorgfältig (nicht verdreht) eingezogen werden. Zu jeder Arbeit iſt ein Unter- und ein Oberband erforderlich. Das Unterband hat die Funktion,

den Bogen während des Druckes an den Zylinder zu preſſen und ein Schleifen des Bogens auf der Form zu vermeiden, während das Oberband die Ausführung des Bogens über die Brückenwalze beſorgt. Soll ein Unterband gute Dienſte verrichten, ſo iſt die oberſte, in unmittelbarer Nähe der Markenſtange befindliche Rolle zu benutzen. Dadurch wird der Bogen weit mehr an den Zylinder gehalten, als wenn das Band nur von der unteren Bandſpindel ausgeht. Alle Rollen, über welche das Unterband läuft, müſſen in einer Richtung ſtehen, damit das Band nicht an den Bordkanten der Rollen ſchleift und ſich nicht übermäßig abnutzen kann. Um keine zu ſtarken Nahtſtellen zu erhalten, empfiehlt es ſich, die Bänder zu leimen. Ferner iſt zu beachten, daß ſämtliche Bänder weder über Greifer noch über Marken gehen, denn auch dadurch würde ein frühzeitiger Verſchleiß ſtattfinden. Die Unterbandſpindeln ſind an ihren Enden von Zeit zu Zeit mit Öl zu verſehen, damit ſie ſich ſtets mitdrehen. Das Oberband, welches um den ganzen Zylinder geſpannt iſt, bedarf weiter keiner Beachtung, als daß es ebenfalls nicht über Greifer, Marken oder Schraubenköpfe geht. Soll das Papier während des Druckes geſchnitten werden, ſo ſind außer dem Unterband zwei Oberbänder einzuziehen, und zwar müſſen dieſelben zu beiden Seiten des Meſſers laufen.

Die Greifer

ſind federnd, unabhängig voneinander gelagert und auf der Welle ſeitlich verſtellbar. Jeder einzelne Greifer ſchließt ſelbſttätig für ſich und hält den Bogen unabhängig von anderen Greifern abſolut feſt. Selbſt wenn zwiſchen einen Greifer und den Zylinder mehrere ſtarke Kartonſtücke geſchoben werden, beeinflußt dieſes das Feſthalten der übrigen Greifer in keiner Weiſe. Dieſe einfache, ſinnreiche Funktion der Greifer iſt für die Bedienung der Maſchine von ſehr großem Nutzen. Das zeitraubende Biegen oder Richten der Greifer, wie bei anderen Syſtemen, iſt nicht nötig.

Die Anlegemarken

ſind äußerſt praktiſch. Dieſelben befinden ſich auf einer im Zylinder gelagerten Markenſtange und können bequem auf derſelben ſeitlich verſchoben werden. Bei Herrichtung des Aufzuges und der Zurichtung läßt ſich durch Löſen einer einzigen Schraube die Markenſtange zurücklegen, so daß der Zylinder für den Aufzug frei iſt. Die Anlegemarken ſind mit Mikrometerſchraube verſehen, weshalb das Regulieren nicht nur ſchnell vonſtatten geht, ſondern auch aufs feinſte möglich iſt. Die Marken ſelbſt können ſo eingeſtellt werden, daß die Greifer von 5 bis zu 25 mm Papier faſſen, wobei nicht zu befürchten iſt, daß der Bogen beim Paſſieren der Brückenwalze einreißt. Die Übergreifmarken werden eingeſtellt, wenn die Rolle in der Vertiefung der Exzenter liegt.

Das Farbwerk

der Victoria-Schnellpreſſen iſt ſo konſtruiert, daß alle Walzen gleichgroßen Durchmeſſer haben, ſie ſind deshalb als Heber-, Auftrag- oder Reibwalze verwendbar. Etwa hartgewordene Auftragwalzen können deshalb noch lange als Reiber oder Heber verwendet werden. Um eine gute Verreibung zu ermöglichen und um Warm- und Weichwerden der Walzen zu vermeiden, müſſen alle Walzen *ganz leicht* an die Stahlzylinder angeſtellt werden. Die Auftragwalzen ſind peinlich genau auf Schrifthöhe einzuſtellen. Sind alle Walzen ſachgemäß eingeſtellt, dann müſſen die Walzenſchloßanſchläge eingeſtellt werden; wodurch die Walzen nach dem Löſen der Schlöſſer wieder an den richtigen Stand kommen. Sollen die Walzen herausgenommen werden, ſo iſt nicht das ganze Lager zu löſen, ſondern der Sicherungsriegel am Schloſſe zu heben und die Lagerbüchſe zurückzuziehen, die Walze wird dadurch frei und läßt ſich leicht herausnehmen. Am Farbkaſten ſind vor Benutzung desſelben alle kleinen Stellſchrauben zu löſen und nur mit Hilfe der beiden großen Stellſchrauben iſt der ganze Farbkaſten bis auf 0,5 mm Abſtand an

die Duktorwalze zu bringen. Hierauf werden die beiden großen Schrauben feſtgezogen, welche den Farbkaſten mit der Seitenwand verbinden. Dann erſt ſind die kleinen Stellſchrauben, welche jede auf einen kleinen Hebel drückt, nach und nach anzuziehen, bis das federnde Meſſer gleichmäßig an dem Duktor anliegt. Mittels der Bleibrocken werden die Farbzonen begrenzt. Der Heber braucht nicht beſonders eingeſtellt zu werden, da deſſen Bewegung durch Exzenter bewirkt wird, nur die Anſchlagſchrauben ſind ſo einzuſtellen, daß der Heber nicht zu hart an den Stahlzylinder oder an die Duktorwalze anſchlägt. Die ſeitliche Verreibung der Farbzylinder läßt ſich durch eine einzige Schraube, die ſich an der linken Seite befindet, während des Ganges der Maſchine leicht regulieren.

Die Schmitzleiſten

auch Friktionsſchienen genannt, müſſen genau auf Schrifthöhe eingeſtellt werden. Erfordert eine Form ſtarken Druck, ſo müſſen die Schmitzleiſten dementſprechend höher geſtellt werden. Um ſie genau einzuſtellen, legt man einen Streifen Seidenpapier darauf und läßt die Maſchine mit der richtigen Druckſpannung durchlaufen. Tragen die Schmitzleiſten noch nicht genügend, ſo ſind ſie mittels der Schrauben ſo weit herauszudrehen, bis die gewünſchte Wirkung erreicht iſt. Bei jeder neuen Form ſind die Schmitzleiſten auf ihren Stand zu prüfen, denn es iſt leicht erklärlich, daß z. B. eine ſchwere Autotypieform den Zylinder bedeutend mehr hebt als eine leichte Schriftform. Würden die Schmitzleiſten bei der kleinen Schriftform genau ſo ſtramm ſtehen als bei der erwähnten Autotypieform, ſo würden dieſelben einen unnötigen Druck auf die Zylinderlager ausüben, wodurch ſich ſelbige frühzeitig auslaufen, was zur Folge hätte, daß ſich Schmitz und Zahnſtreifen einſtellen.

Das Schließen der Formen

erfordert keine Rückſichtnahme auf die Greifer, da dieſelben nur bis zur Rahmenkante gehen und den bis an die Kante des

Rahmens geſchloſſenen Satz nicht zerquetſchen. Auf der Mitte des Fundaments befinden ſich zwei Linien, welche ſtets den Mittelſteg des Rahmens bezeichnen. Die Rahmenknaggen ſind erſt dann feſtzuziehen, wenn die eingehobene Form aufgeſchloſſen iſt. Ein Steigen oder Durchſchließen des Rahmens iſt an den Victoria-Schnellpreſſen ausgeſchloſſen, da der Rahmen an der geſamten vorderen Kante des Fundaments keilförmig anliegt.

Der Ausſatz

an den Victoria-Schnellpreſſen iſt infolge geſchliffenen Druckzylinders und geſchliffenen Karrens ſtets ein gleichmäßiger. Durch die verſtellbaren Schmitzleiſten gibt es auch keine ſcharfen An- und Abſätze.

Die Zurichtung

ſoll nicht auf den oberſten Bogen des Aufzuges, ſondern zwiſchen die Aufzugbogen geklebt werden und zwar, je nach dem was gedruckt wird, mehr oder weniger tief in den Aufzug. Zu dieſem Zwecke wird der Abzug, welcher zur Zurichtung benutzt wird, an den freien Rändern mit einer Nadel durchſtochen. Dieſe Löcher übertragen ſich auf die Kartons und man kann die Stellen genau erkennen, wohin die Zurichtung gehört. Bei der zweiten Zurichtung iſt das „Nadeln" nicht erforderlich, da dieſelbe auf die erſte Zurichtung geklebt wird. Iſt der Aufzug durch die Zurichtung zu ſtark geworden, ſo dienen die oberen Papierbogen zur Regulierung des Druckes, weshalb ein hinten eingerollter trockener Straffer auch ſtets zu empfehlen iſt.

Der Fortdruck

geht glatt vonſtatten, wenn der Maſchinenmeiſter folgendes beachtet. Nach erledigter Zurichtung iſt die Maſchine nochmals gründlich zu ölen; auch vergewiſſere man ſich, ob alle Riegel an den Walzenſchlöſſern geſchloſſen ſind. Die Farbezufuhr läßt ſich ſehr leicht während des Ganges der Maſchine regulieren, da

man mittels einer Schaltvorrichtung die Drehung der Duktorwalze beliebig einſtellen kann, ſo daß der Heber einen ganz ſchmalen Farbſtreifen (bei Schnelläufern bis 70 mm, bei Autotypie-Schnellpreſſen bis 80 mm Breite) vom Duktor abnimmt. An einer Skala kann die Menge der Farbezufuhr abgeleſen werden, ſo daß der Maſchinenmeiſter ein leichtes Arbeiten hat, um bei geringem oder ſtarkem Farbeverbrauch die Farbezufuhr beliebig einzuſchalten, ohne das Meſſer im ganzen zu verſtellen. Die Victoria-Schnellpreſſen ſind ſo eingerichtet, daß man während des Ganges der Maſchine weder Schraubenzieher noch Schlüſſel benötigt, ſondern alle Teile, welche während des Ganges der Maſchine einer Veränderung unterworfen ſind, beſitzen einen Knebelgriff, wodurch alles Hantieren mit Hilfswerkzeugen in Wegfall kommt.

Die Auslegerſtäbe

werden eingeſtellt, wenn das Fundament vorn, alſo unter dem Farbkaſten iſt. In dieſer Maſchinenſtellung müſſen ſich die Auslegerſtäbe unter den Fäden befinden. Stößt der Bogen beim Ausgang zu ſtark an die Anſchlagwinkel der Auslegerſtäbe, ſo iſt der Auslegerexzenter ſo zu ſtellen, daß die Stäbe zeitiger auslegen. Der Exzenter wird geſtellt, indem man die Hauptſchraube löſt, die Vierkantſchraube etwas hineindreht und hierauf die Schraube wieder feſt anzieht. Legen die Stäbe zu zeitig aus, ſo muß der Exzenter in der entgegengeſetzten Richtung eingeſtellt werden.

Die Ausführfäden bezw. Ausführbänder

dürfen im Kanal der Bogenſchneidwalze nicht mit Greifern in Berührung kommen, ſondern müſſen zwiſchen die Greifer geſtellt werden. Für manche Arbeiten iſt es vorteilhaft, ſtatt der üblichen Fäden breite Bänder einzuziehen. Dieſe dichtſtehenden Bänder geben den Bogen eine beſſere Tragfläche als Fäden und haben ſich bei beſonders ſchweren und ſehr dünnen Papieren gut bewährt.

Die Drei- und Vierfarbendrucke

werden vorteilhaft auf unſeren Maſchinen hergeſtellt. Es iſt zu empfehlen, ſtets einen neuen Satz Walzen in die Maſchine zu nehmen, da alte Walzen durch Abgabe des bei früherem Gebrauche eventl. aufgenommenen Anilins die reinen Normalfarben ſtets ſchmutzig machen. Bei allen drei bez. vier Formen müſſen die Anlegemarken an ein und derſelben Stelle ſtehen, weil das Papier oft an den Schnittflächen unebene Stellen aufweiſt. Der Anlegetiſch iſt durch die ſeitlichen Stellſchrauben zu ſichern, damit er immer wieder in ſeine gleiche innegehabte Lage kommt. Um ein genaues Paſſen der Drucke zu erzielen, iſt es Erfordernis, die Unterbänder von der oberſten Rollenführung ausgehen zu laſſen. Iſt genügend Platz vorhanden, ſo verrichten mehrere Unterbänder bedeutend beſſere Dienſte als ein einziges. Die Vordermarken müſſen ſo weit als möglich an die Seite geſtellt werden, (etwa auf das Sechſtel des Bogens) aber immer noch ſo, daß es ſich bequem anlegen läßt. Die Form der erſten Farbe darf während des Druckes nicht aufgeſchloſſen werden,da ſonſt Paßdifferenzen in dieſelbe kommen. Um beim Fortdruck ſtets eine gleiche Geſchwindigkeit der Maſchine einſtellen zu können, iſt an dem Einrückhebel eine Skala angebracht, die bei Regulierung der Geſchwindigkeit zu beachten iſt.

Der Schmitz und die Zahnſtreifen

ſind ſtets zwei wunde Punkte, die dem Maſchinenmeiſter oft Kopfzerbrechen bereiten und oft zu Unrecht auf die Maſchinenfabrik abgewälzt werden. Stellen ſich dieſe Übel ein, ſo überzeugt man ſich zuerſt, ob der Abdruck mit der Form übereinſtimmt. Größtenteils wird bei Schmitz oder Zahnſtreifen der Abdruck größer ſein, als die Form, dann iſt alſo der Aufzug zu groß. Man kann dies feſtſtellen, indem man einen in der Druckrichtung gefalzten Abdruck mit der Form mißt. Zu dieſem Zwecke muß ſatiniertes, möglichſt feſtes Papier verwendet werden. Bei Illuſtrationsformen läßt ſich falſche Aufzugſtärke dadurch feſtſtellen, daß man den Punkt der Autotypie mit der Lupe be-

trachtet. Iſt der Punkt nach vorn verzogen, ſo iſt der Aufzug zu klein, iſt der Punkt dagegen nach hinten verzogen, ſo iſt der Aufzug zu groß. In allen Fällen von Schmitz und Zahnſtreifen muß erſt die Abwicklung des Druckzylinders zur Form übereinſtimmend gemacht werden durch richtige Aufzugſtärke. Selbſtverſtändlich muß der Zylinderaufzug der Form entſprechend hart oder halbweich ſein. Vorteilhaft verwendet man ein feines Drucktuch oder ein Gummituch. Der Aufzugkarton darf nicht größer ſein als die Druckfläche des Zylinders, da ſonſt das Drucktuch oder der Straffe den zu großen Karton nach vorn ſchiebt und dadurch den ganzen Aufzug wellig macht. Durch genaue Abwicklung des Zylinders auf der Form wird man ſofort eine Beſſerung merken, wenn nicht ein gänzliches Verſchwinden des Schmitzes eingetreten iſt. Die größte Aufmerkſamkeit iſt der Druckform zu widmen. Die Klifchees müſſen auf dem Fundamente einen feſten Stand haben, dürfen alſo nicht kippen. Werden an Stelle der vorteilhaften Eiſenunterlegſtege immer noch Holzunterlagen verwendet, ſo ſollen dieſe an den Seiten genau winklig ſein. Iſt dies nicht der Fall, ſo muß mit cicerobreiten Kartonſtreifen nachgeholfen werden, bis die Mängel vollſtändig beſeitigt ſind. Die Formatſtege dürfen nicht, wie man ſo vielfach antrifft, verbeult ſein, ſondern müſſen ſcharfe Kanten beſitzen. Die geſamte Form darf beim Schließen nicht federn, denn dieſes hat unbedingt Schmitz zur Folge. Auch ſind die Schmitzleiſten auf ihren genauen Stand zu prüfen und einzuſtellen. Die beſten Reſultate erzielt man, wenn die Klifchees auf Eiſenfüße gebracht werden und wenn ein Gummiſtofftuch Verwendung findet. Alle Klifchees dürfen die Schrifthöhe nicht überſchreiten. Sind dieſe Punkte berückſichtigt, ſo werden Schmitz und Streifenbildung ſicher beſeitigt ſein.

Der Farbeſtreifen

ſoll möglichſt breit aber in ganz dünner Schicht vom Duktor auf den Heber abgegeben werden. Nichts iſt nachteiliger für

gute Einfärbung als ein ſchmaler, dickſchichtiger Farbeſtreifen des Hebers, welcher namentlich bei ſtrenger Farbe ſelbſt durch das beſte Farbwerk nicht genügend verrieben werden kann. Selbſtverſtändlich iſt genauer Stand ſämtlicher Walzen Bedingung. Die Walzen dürfen nicht durch zu feſtes Anſtellen mit einer breiten Fläche an dem Farbzylinder anliegen, ſondern müſſen denſelben nur mit einer Linie berühren. Bei unſeren Autotypie-Schnellpreſſen (Spezial-Modell) ſind zwei Heber angebracht, einer holt die Farbe vom Duktor und verreibt dieſe auf einen beſonders ſchnellaufenden Farbzylinder, der zweite Heber entnimmt die bereits feinſtverriebene Farbe von dieſem Farbzylinder und gibt ſie an das Verreibwerk weiter. Dieſes Pyramiden-Farbwerk mit Doppelheber iſt das Vollkommenſte der Farbeverreibung für Autotypie- und für Drei- und Vierfarbendrucke.

Erſatzteile

für unſere Victoria-Schnellpreſſen halten wir ſtets auf Lager. Sollte irgend ein Teil der Maſchine einmal defekt werden oder durch ein Unglück brechen, ſo müſſen wir ganz entſchieden davor warnen, die Reparatur, mindeſtens aber die Anfertigung neuer Teile — ſei es der Bequemlichkeit wegen oder um die Maſchine ſcheinbar ſchnell wieder in Gang zu bringen — durch irgend einen Schloſſer oder Mechaniker bewerkſtelligen zu laſſen. Dieſe können den Erſatzteil ſelten ſo genau paſſend herſtellen, wie es der Mechanismus einer Buchdruckſchnellpreſſe erfordert und wie es für das gute Zuſammenarbeiten aller Teile notwendig iſt. Da jeder einzelne Teil unſerer Maſchinen nach einer beſtimmten Schablone oder Lehre hergeſtellt wird, ſo iſt es möglich, daß der defekte Teil durch einen genau paſſenden Erſatzteil ausgewechſelt werden kann. Bei größeren Reparaturen iſt es vorteilhaft, die Arbeit unſerem Hauſe zu übertragen.

Unſere Victoria-Autotypie-Schnellpreſſe

(Spezial-Modell) hat verſtellbares Druckfundament und beſtausgebildetes Farbwerk mit Doppelheber und feinſte 2 mm-

weiſe Duktorſteuerung. Ausführliche Beſchreibung und Anleitung zur Bedienung der Autotypie-Schnellpreſſe iſt aus dem Sonderproſpekt zu erſehen, den wir Intereſſenten auf Wunſch zuſenden.

Unſer Victoria-Bogenanleger

iſt in einer beſonderen Broſchüre „Die Behandlung und Bedienung des Victoria-Bogenanlegers" eingehend beſchrieben worden, die jeder Victoria-Schnellpreſſe mit Bogenanleger beigegeben wird. Unſer Victoria-Bogenanleger bildet mit unſeren Victoria-Schnellpreſſen ein Ganzes, er kann deshalb auf bereits früher gelieferten Victoria-Schnellpreſſen leicht angebracht werden. Ausführlicher Proſpekt unſeres Victoria-Bogenanlegers ſteht auf Wunſch zur Verfügung.

Die Behandlung der Elektromotoren

Der Kollektor

ſoll ſtets eine reine und glatte Oberfläche zeigen und nur in den ſeltenſten Fällen, wenn ſich Unebenheiten gebildet haben, mit dem feinſten Sandpapier abgeſchliffen werden. Nach dieſem Abſchleifen iſt mittels eines Blaſebalges der Staub vorſichtig wegzublaſen und möglichſt ſo, daß derſelbe nicht in den Anker eindringt. Dann wird mittels eines reinen, leinenen Lappens der Kollektor abgerieben und aller etwa noch vorhandene Staub auf Bürſten und Bürſtenhalter durch Abreiben entfernt. Ein anderer ſauberer, mit ganz wenig reiner Vaſeline beſtrichener Leinwandlappen iſt nunmehr zum weiteren Abwiſchen des Kollektors und geringen Fettens desſelben zu benutzen. Es ſei hierbei bemerkt, daß der Kollektor nur einen Hauch von Fett haben darf, da durch zu viel Fett der Bürſtenkontakt erſchwert und der Kollektor zum Feuern gebracht

wird. Das bloße Reinigen des Kollektors, welches täglich nach Einſtellung des Betriebes erfolgen ſollte, kann mit einem in Benzin oder Petroleum getränkten Leinwandlappen geſchehen.

Die Bürſtenhalter

ſind ſo einzuſtellen, daß die Kohlebürſten mit der ganzen Fläche aufliegen, ſie dürfen jedoch nicht zu ſehr drücken. Zum Einſtellen der Bürſten iſt der mitgelieferte Steckſchlüſſel zu verwenden. Damit die Kohlebürſten nicht infolge mangelhaften Kontaktes glühend werden, müſſen ſie gut auf dem Kollektor eingeſchliffen ſein. Um dies zu erreichen, drückt man bei ſtillſtehender Maſchine die Bürſten möglichſt ſtark gegen den Kollektor und zieht Schmirgelleinen, mit der Schmirgelſeite der Kohle zugewendet, auf dem Kollektor hin und her, bis die Kohle Rundung angenommen hat. Verurſachen die Bürſten ein zu großes Geräuſch, ſo kann mit einem reinen Leinwandlappen ein Hauch von Vaſeline auf den Kollektor aufgetragen werden.

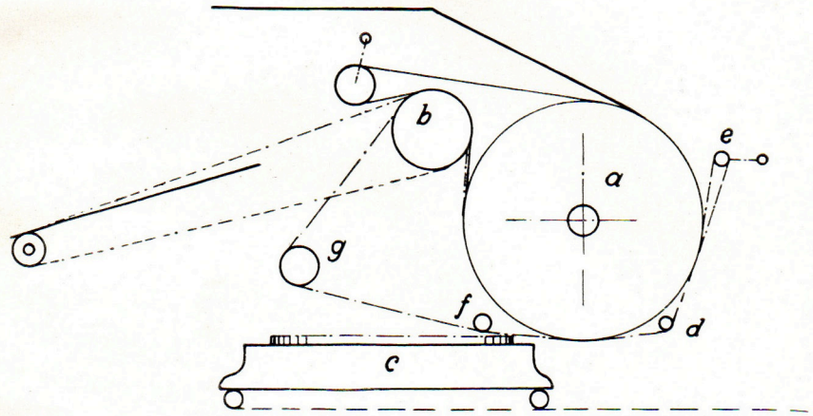
Der Regulieranlaſſer

iſt mit dem Einrückhebel der Schnellpreſſe mechaniſch verbunden. Beim Einrücken der Maſchine wird die Bremſe gelüftet, bevor die Kontaktbürſte den erſten Anlaßkontakt berührt. Mit dem Stillſetzen der Maſchine wird der Anlaſſer in die Ausſchaltſtellung zurückgebracht. Das wiederholte Ein- und Ausſchalten auf den erſten Kontakten beim Zurichten der Form, wobei der Motor noch während der Aufnahme des beim Anlaufen auftretenden Stromſtoßes ſofort wieder abgeſchalten wird, iſt zu unterlaſſen, da ſonſt leicht ein Verſchmoren der Kontakte bezw. der Bürſte entſteht. Die Schutzkappe des Anlaſſers iſt alle zwei Wochen zu entfernen, die Kontaktbahnen ſind abzuwiſchen und mit einem Hauch Öl zu überziehen. Gleichſtrom-Anlaſſer ſind zur Vernichtung des auftretenden Abſchaltfunkens mit einer Funkenlöſchung verſehen; damit dieſe Löſchung einwandfrei arbeitet iſt der am Kontakthebel befindliche Wiſcher, der die Kontaktſchiene nach jeder Schaltung mit einem Hauch Öl überzieht, vor Inbetriebnahme der Maſchine und hierauf je nach Bedarf mit Öl zu tränken.

4783.5.28.2000.

Das Einziehen des Unterbandes an Victoria-Schnellpreſſen

iſt viel einfacher als es manchem Maſchinenmeiſter erſcheint und wird *am vorteilhafteſten* bewirkt, wenn man die Maſchine ganz zurückdreht und *am bequemſten* ermöglicht, wenn man die Auftragwalzen und das zwiſchen Druckzylinder und Farbwerk befindliche Schutzblech herausnimmt. Das Schutzblech iſt nur mit 2 Schrauben befeſtigt und kann mit Leichtigkeit entfernt werden, es ist aber gar nicht nötig, wenn man das einzuziehende Band an ein Ende eines etwa 5 cm breiten und 30 bis 40 cm langen Streifen Preßſpan oder Karton anbindet. Das an



dem Kartonſtreifen befeſtigte Maſchinenband gibt die Anlegerin zwiſchen dem Druckzylinder *a* und der Brückenwalze *b* von oben nach dem Druckfundamente *c* durch. Der auf der Anlegerſeite ſtehende Maſchinenmeiſter ſchiebt den Kartonſtreifen mit dem Bande nach dem Farbwerke zu unter den Druckzylinder hindurch, geht auf die vordere Seite der Maſchine und ſchiebt den Kartonſtreifen zwiſchen Bandrolle *d* und Druckzylinder *a* am letzteren nach Bandrolle *e* (obere Unterbandrolle) hoch, wo die Anlegerin den Kartonſtreifen zwiſchen Druckzylinder *a* und Bandrolle *e* herauszieht, über dieſe Rolle legt und am Farbwerk, bezw. am Schutzblech wieder nach unten gibt. Der Maſchinenmeiſter erfaßt dort den Kartonſtreifen, führt dieſen auf der Farbwerkſeite über die Bandrolle *d* und ſchiebt ihn in der Richtung nach den Auslegerſtäben auf das Druckfundament *c*. Dann geht der Maſchinenmeiſter wieder auf die Anlegerſeite der Maſchine, bindet das Band vom Kartonſtreifen ab und gibt es, über die Unterbandrolle *f* und *g* führend, der Anlegerin zu, wo das Unterband auf die richtige Länge geſchnitten und hier bequemer als irgendwo anders genäht oder geklebt werden

der Maſchine, bindet das Band vom Kartonſtreifen ab und gibt es, über die Unterbandrolle *f* und *g* führend, der Anlegerin zu, wo das Unterband auf die richtige Länge geſchnitten und hier bequemer als irgendwo anders genäht oder geklebt werden kann. Das ſogenannte „tote Band", das bei durchgehenden Tabellen etc. an Stelle des Unterbandes verwendet wird, iſt von der Brückenwalze *b* über *f* und *g* nach *b* zu ziehen und dort zu nähen oder zu kleben. Um das Nachfallen der zu bedruckenden Bogen zu verhindern, können Hilfsbänder von *e* bis *d* und zurück nach *e* eingezogen werden, wodurch die Bauſche vermieden wird. Bei Victoria-Autotypie-Schnellpreſſen ſind die Bandrollen *e* mit einem Gleitſtück verſehen, wodurch das Band nicht aus der Rolle ſpringen kann. Das Unterband muß beim Einziehen unter dieſem Gleitſtück hindurch geſchoben werden.

P. H.

4783.7.28.4000.

VAKBIE