



BEHANDLUNG
UND
BEDIENUNG

DER

VICTORIA

ORIGINAL

TIEGELDRUCK

PRESSEN

ROCKSTROH-WERKE A.G.
HEIDENAU

*Behandlung
und Bedienung*

der

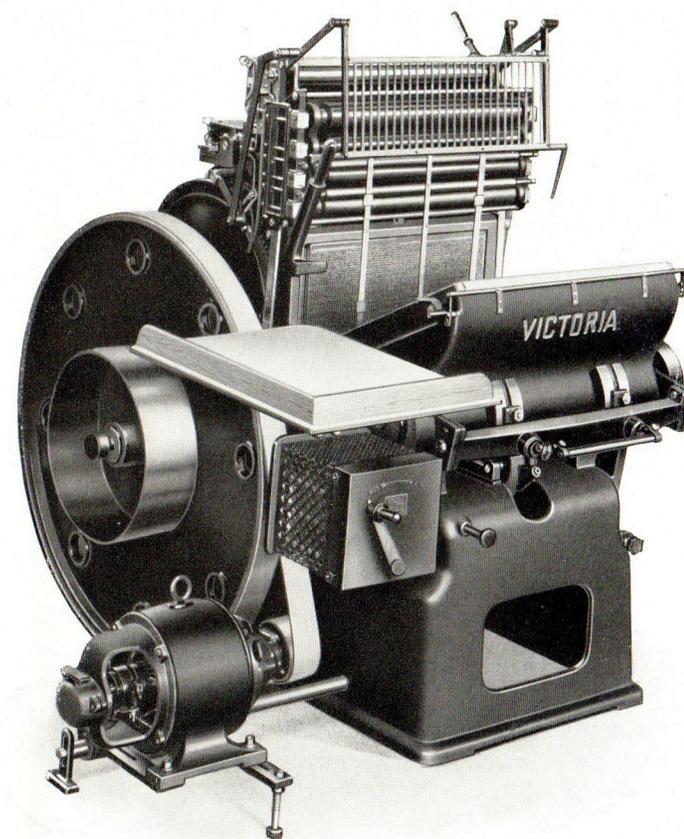
*Victoria-Original-
Tiegeldruckpressen*



ROCKSTROH-WERKE A.G.
HEIDENAU

Inhalt:

	Seite
Das Aufstellen der Maschine	5
Das Gießen der Walzen	7
Das Ölen der Presse	8
<i>Das Bedienen der Tiegeldruckpresse:</i>	
Das Schließen der Formen	10
Der Aufzug	11
Das Zurichten von Akzidenzarbeiten	11
Das Zurichten von Illustrationen	12
Die Anlage	13
Die Greifer	13
Das Farbwerk	14
Farbige Arbeiten	16
Die Abstellung des großen Farbzylinders	17
Die Walzenwagenbewegung	17
Die Zugstange am Kurbelzahnrad	19
Die Reibungskupplung	19
Die Reibungskupplung der Tiegeldruckpresse „A“	20
Die Reibungskupplung der Tiegeldruckpressen „A 2“ bis „D“	21
Vermeidung von Brüchen	23
Reparaturen und Ersatzteile	23
<i>Die Behandlung der Elektromotoren:</i>	
Der Regulieranlasser	24
Der Kollektor	24
Die Bürsten	25
Anleitung zur Gasheizung der Victoria „D“	25
<i>Notizen für den Drucker:</i>	
Der Schmitz	26
Der Prägedruck	27
Die Anfertigung der Matrize	27
Die Verwendung des Victoria-Matrizenpulvers	28
Stanzarbeiten auf der Tiegeldruckpresse	28



*Victoria-Original-Tiegeldruckpresse „C“
mit elektrischem Antrieb*

Das Aufstellen der Maschine

Die Victoria-Tiegeldruckpressen gelangen vollständig fertig montiert zum Versand. Nachdem die Maschine von der Verpackung befreit ist, beseitigt man den anhaftenden Rostschutz mittels Putzlappen und Petroleum von allen blanken Teilen, vor allem aber von den Öllöchern, so daß alle Teile vollständig sauber sind. Wichtig für den richtigen und guten Gang sowie für das bequeme Arbeiten an der Maschine ist das sachgemäße Aufstellen derselben. Wenn irgend möglich, soll die Maschine so gestellt werden, daß das Licht von der linken Seite auf die Presse fällt. Bei der Wahl des Platzes ist ferner zweckmäßig, wenn sich keinerlei Triebwerk über der Maschine befindet, auch keine Treibriemen, andernfalls die Maschine und besonders das Farbwerk durch abfallende Schmutzteilchen verunreinigt werden können.

Kommt die Presse auf Holzfußboden oder in einem höher gelegenen Stockwerke zur Aufstellung und liegen die Verhältnisse nicht so, daß die Maschine wenigstens an zwei parallelen Seiten auf unter der Diele sich befindenden Balken zur Auflage kommen kann, so ist es notwendig, einen entsprechend breiten Rahmen aus 5 cm starken Balken anzufertigen, auf welchem die Presse Aufstellung findet. Zu beachten ist, daß dieser Rahmen nach der Seite des Einlegers hin so groß angefertigt wird, daß der die Maschine Bedienende auf diesem Rahmen noch Platz hat.

Eine derartige Balkenunterlage ist nicht notwendig, wenn die Presse auf Fußboden aus Stein oder Zement zur Aufstellung kommt. Steht die Maschine alsdann an ihrem Platze, so wird sie parallel zur Transmission bezw. zum Vorgelege ausgerichtet und auf genaue waagrechte Stellung geprüft. Die Stellung der Presse der Länge nach prüft man, indem man die Wasserwaage auf die Gleitbahn des Tiegels legt, während die Breitstellung durch Auflegen der Wasserwaage auf den Farbzylinder kontrolliert wird. Differenzen, die sich durch die Wasserwaage bemerkbar machen, werden durch Holzkeile oder durch Unterlegen von Karton- oder Pappstücken unter die Presse ausge-

glichen. Das Unterlegen hat so zu geschehen, daß die Maschine auch in der Mitte fest und nicht hohl steht. Das Ausrichten der Maschine ist für den dauernd guten Gang derselben von großer Wichtigkeit, da bei einer einseitig stehenden Presse eine ungleiche und beschleunigte Abnutzung der Mechanismen stattfindet. Ein Kippen oder eine Erschütterung der Presse darf während des Ganges derselben nicht wahrzunehmen sein, weil hierdurch schlechter Druck entstehen kann.

Bei Neuaufrstellung der Victoria-Tiegeldruckpresse oder bei Umänderung von Transmissionsantrieb auf elektrischen Antrieb ist folgendes zu beachten: bei elektrischem Antrieb ist der Riemen auf das Schwungrad zu legen; bei Transmissionsantrieb dagegen auf die kleine, am Schwungrade angegossene Scheibe.

Soll auf der zur Aufstellung gekommenen Presse ein Probedruck angefertigt werden, so wählt man hierzu am besten eine Form aus vollständig glattem Satz. Man schließe die Form so in den Rahmen, daß ihre Mitte mit dem Mittelriß auf den Rahmenschenkeln übereinstimmt, dann erfolgt der Druck genau *zur Mitte des Drucktiegels*. Hat man die Farbe recht gleichmäßig einlaufen lassen, so werden über den Tiegel sechs bis acht Bogen mittelstarkes satiniertes Papier gelegt, worauf nach erfolgter Druckeinstellung ein Probedruck gemacht wird. Derselbe muß einen vollständig gleichmäßigen Aussatz zeigen. Machen sich irgendwelche Mängel bemerkbar, so können diese an der Farbe liegen, welche ungleichmäßig deckt, andererseits kann aber auch der Aufzug Schuld daran tragen, da festgestellt ist, daß die Bogen an einer Seite etwas stärker gearbeitet sind als an der anderen und ein ungleichmäßiger Aussatz also daher rührt. Ist der Druck auf der rechten Seite stärker als links, so drehe man den Bogen derart um, daß die rechts liegende Seite derselben nach links zu liegen kommt. Zeigt sich nach erfolgtem Abdrucke der Aussatz auf der linken Seite ebenfalls wieder stärker als rechts, so ist dies das sicherste Zeichen, daß das Papier ungleichmäßig gearbeitet ist. Da die Maschine in der Mitte des Tiegels immer stärker beansprucht wird als nach den Seiten zu, so wird der Tiegel nach der Mitte

zu etwas ballig gehalten; er druckt bei leichten Formen in der Mitte zwei Seidenpapierblätter stärker als an den Rändern; bei schweren Formen druckt er voll und gleichmäßig aus.

Das Gießen der Walzen

Wenn bei Bestellung der Maschine angegeben wurde, daß die Walzenspindeln an irgendeine Walzengießanstalt zum Begießen geschickt werden sollen, werden die gegossenen Walzen meist vor dem Eintreffen der Maschine bereits zur Verfügung sein. Beim Selbstgießen der Walzen kann damit während des Aufstellens der Maschine begonnen werden, besser ist es aber, wenn die Walzen einige Zeit vorher gegossen sind. Man verwende zum Gießen gute und zugkräftige Walzenmasse, welche auch bei hoher Tourenzahl und beim Verdrucken von strengen und schnelltrocknenden Farben widerstandsfähig ist. Um das Festhalten der Masse an den metallenen Walzenspindeln zu sichern, umwickle man dieselben fest und spiralförmig mit einer kräftigen Schnur. Spindel, Gießhülse, Fuß und Stern müssen vor jedesmaligem Gusse genügend erwärmt werden. Gießhülse, Fuß und Stern sind gut und gleichmäßig einzuölen. Dieses geschieht durch einen Lappenbausch, den man in entsprechender Dicke an einen Stab befestigt und so die Hülse gründlich, aber nicht zu dick einölt. Ist dieses geschehen, die Spindel tief genug in den Fuß der Hülse ein- und der Stern auf die Spindel richtig aufgesetzt, so kann der Guß mit der im Wasserbade geschmolzenen Walzenmasse erfolgen. Man gieße die Masse derart ein, daß dieselbe an der Spindel entlang läuft, damit die Luft entweichen kann und Luftschnangen vermieden werden. 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 Hülse, und zwar mit dem Stern zuerst, gezogen werden kann. Zu frühes Herausziehen einer neugegossenen Walze, bevor die Masse durch und durch erkaltet ist, verursacht ein Hängen oder Setzen derselben nach einer bestimmten Stelle, so daß die Walze

dann unrund ist. War die Hülse sorgfältig eingeölt, so wird das Herausziehen der Walze auch keinerlei Schwierigkeiten bereiten. Von größter Wichtigkeit ist es aber, die Hülse nach dem Gießen der Walzen von Öl und sonstigen Rückständen zu säubern, sie mit einem leichten Fetthauch zu versehen, oben zuzubinden und an einem trockenen Orte aufzubewahren. Wird dies unterlassen, so trocknen die zurückgebliebenen Öl- und Masseresste fest an, können bei späteren Güssen, durch das bloße Auswischen und Einölen der Matrize nicht völlig beseitigt werden und verursachen Schwierigkeiten beim Herausziehen der neugossenen Walze. Beim Umgießen gebrauchter Massewalzen muß die durch Farbe und Waschmittel gegerbte Kruste etwa 2 mm dick abgeschält werden (dieses ist vorteilhafter als abbrühen). Ebenso sind die Enden der Walzen zu beseitigen. Diese verhärtete Masse ist unbrauchbar, sie würde nicht nur nicht schmelzen, sondern die gute Masse verunreinigen. Da jede Walzenmasse infolge ihrer Rohstoffzusammensetzung bis zu einem bestimmten Grade quillt, ist es nötig, die Walzen in Schränken, in einem trockenem Raume aufzubewahren. Durch die trockene Wärme der Dampfheizung schwinden die Walzen sehr. Die Masse wiederholt umgegossener Walzen ist hart und schmilzt schwer, es ist deshalb vorteilhaft, die in Würfel geschnittene alte, harte Masse zehn Minuten in kaltes Wasser zu bringen und dann auf einem Brette über Nacht liegen zu lassen. Die eingezogene geringe Menge Wasser ermöglicht leichteres Schmelzen der Masse. Das Wasser muß beim Schmelzen wieder verdampfen, da Walzenmasse mit viel Wassergehalt zu viel schwindet.

Das Ölen der Presse

Nachdem sich die Walzen in ihren Lagern befinden, wird die Maschine in allen ihren Teilen geölt. Diese regelmäßig sich wiederholende Arbeit ist für das gute Zusammenarbeiten aller Mechanismen und die lange Lebensdauer derselben von größter Wichtigkeit. Zum Schmieren verwendet man gutes, vollständig

reines, nicht zu dünnflüssiges Schmieröl sowie bei manchen Teilen eine Starrschmiere oder Kondensfett. Alle Löcher und Gleitflächen werden mit einer entsprechenden Menge Öl versehen und die Ölbecken mit Öl gefüllt. Zunächst werden die Schwungradlager, die Hauptachse und die Zylinderachsen geölt, dann alle anderen rotierenden Teile, wie z. B. die Walzen in ihren Lagern usw. Die Hauptwelle und die Gleitbahnen, auf welchen der Tiegel rollt, und die Schaukelkurve sind stets gut zu ölen. Ganz besonders ist darauf zu achten, daß die zwei Zwischenräder des Farbwerkes genügend geölt werden. Zwei rot angestrichene Röhrchen in der linken Kulissee sind dafür die Ölstellen. Die Zahnräder der Maschine werden mit Fett eingerieben. Das Schneckengewinde des Wechselreibers muß besonders gut geölt und zuweilen auch gesäubert werden, damit sich der Halbmond stets leicht den Gängen der Schnecke entsprechend drehen kann und sich nicht mit seinem Führungzapfen in der Wechselreiberschraube festsetzt. Wird dies nicht beachtet, so werden die Gänge der Schnecke vorzeitig abgenutzt und der Halbmond kann abbrechen. Sollte die Schnecke der Wechselreiberspindel sich später nicht mehr in Ordnung befinden, so ist es notwendig, auf die andere Seite eine neue Schnecke einfräsen zu lassen oder die Spindel durch eine neue zu ersetzen. Schäden an der Wechselreiberspindel können Brüche an der Maschine herbeiführen. Die Laufschiene für den Walzenstuhl und die Walzenrollen müssen vollständig trocken bleiben, um einem Gleiten der Walzen über die Form vorzubeugen. Das Kurbelzahnrad ist mit einem selbsttätigen Schmierapparat versehen. Die Wirkung des Apparates beruht darauf, daß ein Ring, der in einen Ölbehälter taucht, über die Nabe des Kurbelzahnrades läuft und während des Stillstandes der Räder durch eine Bohrung der Nabe das Öl an den Bolzen abgibt, auf dem sich das Rad dreht. Das überschüssige Öl wird durch einen auf der Nabe des Rades schleifenden, durch Federdruck angepreßten Abstreicher wieder in den Behälter zurückgeleitet. Es ist zu beachten: 1. Der Ring muß stets in der Nute der Nabe laufen. 2. Der Ölstand muß stets so hoch sein, daß der

Ring in das Öl taucht. 3. Wird der Apparat zwecks Reinigung entfernt, so ist beim Wiedereinsetzen darauf zu achten, daß der Ring und der Abstreicher in die richtige Lage kommen.

Wird die Presse den ganzen Tag in Betrieb gehalten oder werden schwere Drucke, Prägungen, Stanzarbeiten usw. auf derselben hergestellt, so müssen die Hauptteile der Maschine, wie Schwungradlager, Hauptachse, Pleuelstangenlager, Gleitbahnen, sowie die Lagerbolzen, auf denen sich die Zwischenräder der Farbzylinder drehen, täglich mindestens zweimal gut geölt werden.

Das Bedienen der Tiegeldruckpresse

Das Schließen der Formen

Das Setzen der zum Druck auf der Tiegeldruckpresse bestimmten Formen und das Schließen derselben hat mit größter Sorgfalt zu geschehen. Da die Form innerhalb der Maschine eine hängende bezw. vertikale Stellung einnimmt und demzufolge beim Tiegeldruck die Schwerkraft des Buchstabens ungünstiger liegt als beim Druck auf der Schnellpresse, muß man für tadelloses Ausschließen und gehörige Festigkeit des Satzes ganz besonders besorgt sein. Wird diesem Punkte die erforderliche Beachtung nicht geschenkt, so ist das Herausziehen von Buchstaben usw. unausbleiblich, besonders wenn mit strenger Farbe gearbeitet wird. Man prüfe deshalb, ob sich die einzelnen Teile des Satzes bei geschlossener Form, wenn diese aufgehoben wird, durchdrücken lassen, gegebenenfalls ist dieser Übelstand zu beseitigen. Treten durch mangelhaftes Schließen Stege oder andere größere Satzteile aus der Form, so wird der Walzenwagen aufgehoben, wodurch die Maschine mehr oder weniger beschädigt werden kann. Besonders zu beachten ist, daß alle vorzunehmenden Drucke möglichst zur Mitte des Drucktiegels erfolgen, (namentlich bei Prägedruck, s. Seite 27), weil hierdurch der Mechanismus der Maschine am besten geschont wird. Müssen aus besonderem Anlaß Formen aus der Mitte geschlossen werden, so sollte zur Schonung der Maschine stets etwas gegengeschlossen werden

(schrifthohe Stege, welche den Druck auf dem Tiegel ausbalancieren). Um ein Verschmieren der Auflage durch die eingefärbten Stege zu vermeiden, kann man die Stege unter Schrifthöhe halten und den Unterschied durch Aufkleben von Karton auf dem Tiegel ausgleichen. Bei kleineren Auflagen kann man schrifthohe Stege auf ein Rähmchen (Schablone) drucken lassen.

Der Aufzug

Der Aufzug auf den Tiegel besteht aus einem mittelstarken Karton und zwei bis drei Bogen schwächeren Postpapier. Nachdem die Bogen in die untere Klemmvorrichtung eingeklemmt sind, werden dieselben so straff als möglich über den Tiegel gezogen und die oberhalb des Tiegels angeordnete Aufzugstange darüber gestülpt. Hierauf schiebe man den Karton von der Seite unter die straff gezogenen Bogen, wodurch das glatte Anliegen an dieselben noch erhöht wird. Ein derartig hergestellter Aufzug wird für die meisten Arbeiten genügen. Bei größeren Formen und solchen mit abgenützten Schriften oder größeren Illustrationen kann man über den Tiegel auch ein Gummituch spannen, um die Form leichter zum Ausdrucken zu bringen. Macht sich ein außerordentlich straffsitzender Aufzug notwendig, so wird der oberste Bogen feucht aufgezogen. Als Aufzug schneidet man zwei Postkartenkartons so groß, daß rings um den Tiegel ein freier Rand von $2\frac{1}{2}$ Cicero bleibt. Diesen Rand bestreicht man mit Dextrin und befestigt nur den vorher naßgestrichenen Bogen (gleichmäßig gearbeitetes Tauenpapier oder gutgeleimtes Postpapier) darauf. Die nasse Seite des Bogens muß nach oben gekehrt sein. Läßt man die Maschine nur einige Minuten leer laufen, so trocknet der „Straffe“ sehr schnell. Ein solcher Aufzug eignet sich vorzüglich für den Druck von Illustrationen und Linienformen.

Das Zurichten von Akzidenzarbeiten

Die Zurichtung beschränke man auf das geringste Maß, da es mit Hilfe des Druckstellers ein leichtes ist, die erforderliche

Druckstärke herbeizuführen und das noch Fehlende mit Seidenpapier nachzuholen. Macht sich ein stärkeres Unterlegen einzelner Teile der Druckform notwendig, so geschieht dies am besten von unten, damit die glatte Tiegelfläche nicht beeinträchtigt wird und alle druckenden Formenteile des gleichmäßigen Deckens der seicht gestellten Auftragwalzen wegen eine Ebene bilden. Für große Formen und solche, die einen sehr starken Druck erfordern (Illustrationen, Prägedruck usw.), ist es notwendig, daß der Schieber der Gradeinteilung beim Fortdruck seine Stellung möglichst auf Grad 25 hat, damit die auf der Tiegelrückenwelle sitzenden Druckstempelzenter nicht ungünstig beansprucht werden, auch ein Heraus- bzw. Zurückschnellen des Druckstellbügels verhindert wird.

Das Zurichten von Illustrationen

Besondere Beachtung erfordert das Zurichten von Illustrationen, insbesondere Autotypien. Diese sind ganz leicht anzudrucken, worauf die Platte mit Seidenpapier ausgeglichen und zunächst so zum Ausdrucken gebracht wird. Je nach Art der Platte und des zum Druck verwendeten Papiers wird man durch das Ausgleichen allein schon recht schöne Resultate erzielen, während sich andererseits auch ein Extra-Unterlegen der Tiefen notwendig erweisen dürfte. Der Ausschnitt dieser Tiefen muß indessen nur aus dünnstem Postpapier (Florpost) bestehen, weil bei der Verwendung von stärkerem Papier die lichten Stellen der Platte zurückbleiben und zum genügenden Ausdrucken derselben ein unnötig starker Druck erforderlich sein würde. Damit lastet aber auf den Tiefen ein zu starker Druck, die Farbe wird weg- bzw. zusammengequetscht und der schöne Glanz derselben geht verloren. Dasselbe gilt bei Verwendung von Kreidereliefzurichtungen; schwache einseitige Folie genügt in den meisten Fällen, und die Anwedung eines Gummistofftuches ist dabei vorteilhaft. Es ist in manchen Fällen zweckmäßig, die eigentliche Zurichtung (aber keine Polster) unter die Platte zu bringen. Ganz besonders würde diese Arbeitsweise erleichtert, wenn der Druck der Auto-

typien statt nach der veralteten Art von Holz, von Eisenunterlegstegen erfolgt. Werden Autotypien von Holz gedruckt, so drücken sich die unterlegten Partien (Tiefen) in das Holz ein und die Wirkung geht verloren.

Zum Druck von Autotypien auf der Tiegeldruckpresse verwendet man eine gute Illustrationsfarbe, die bei wenig Farbe die Platte tadellos deckt. Dünne Farbe, die wenig Körper enthält, begünstigt das Ausquetschen der Tiefen und ist für den Tiegeldruck ungeeignet.

Die Anlage

Jede Tiegeldruckpresse wird auf Wunsch mit unserer bewährten Anlegevorrichtung ausgestattet, welche das Arbeiten an der Maschine außerordentlich erleichtert und bei der Herstellung genau passender Arbeiten, Farbendrucke usw., unentbehrlich ist. Diese Anlegevorrichtung besteht aus einem quer über den Tiegel gespannten Stahlbande, das an seinen beiden Enden durchlocht ist und auf rechts und links am Tiegel angeordneten Zapfen sitzt. Das Band ist leicht höher und tiefer, auch schräg zu stellen und kann auf ganz genaues Passen der Drucke durch Schrauben reguliert werden. Um beim Verarbeiten von ganz starkem Material (Manilakarton, Preßspan, dünner Pappe usw.) ein Durchfedern des Stahlbandes zu vermeiden, klebt man hinter das Markenband, an zwei Stellen, Pappstückchen. Die schiebend ausgebildete Seitenmarke vervollständigt den gesamten Anlegemechanismus.

Die Greifer

Die Greifer werden auf dem Tiegel dicht an dem Abdruck eingestellt. Sie sind dazu bestimmt, den Bogen in seiner Lage festzuhalten und ihm beim Zurückgehen des Tiegels von der Form abzulösen. Es ist darauf zu achten, daß die Greifer in ihrer ganzen Länge gleichmäßig auf den Tiegel auftreffen, damit der Bogen durch sie nicht aus seiner genauen Anlage gebracht wird. Da das Papierformat manchmal recht klein ist oder andere Umstände be-

stimmend sind, daß nur ein Greifer zur Anwendung kommen kann, dieser zum Abheben des Bogens von der Form aber nicht genügt, wendet man Quergreifer an, die auf die eigentlichen Greifer aufgesteckt werden, oder es werden an den satzfreien Stellen von einem Greifer zum anderen dünne Schnuren oder Gummifäden gezogen. In besonderen Fällen wendet man ein Rähmchen an, das ist ein an zwei Greifern befestigter Tauenbogen, aus welchem man die druckenden Stellen und die Marken ausschneidet. Auf diesen Tauenbogen aufgeklebte Stückchen Kork oder Schwammgummi verhüten Schmitz. Bei Registerarbeiten ist es vorteilhaft, die Greifer außerhalb des Auflagebogens zu stellen und mit Schnuren oder Rähmchen zu verbinden.

Das Farbwerk

Das Zylinderfarbwerk, das zum Teil aus zwei Farbzylindern und einer Anzahl Stahl- und Massereibern besteht, verbürgt gutes Einfärben der Form. Ganz besonders entspricht das Doppelfarbwerk der Victoria C und D den höchsten Ansprüchen, die man an das Einfärben von Illustrationen mit großen Tiefen, vollen Tonflächen usw. stellt. Bei diesen Maschinen sind unterhalb des Fundamentes zwei schnell rotierende Stahlzylinder angeordnet, während der Walzenwagen vier Auftragwalzen besitzt und über den beiden unteren Auftragwalzen noch je eine Stahlwalze (Reiter) sich befindet. An dem Farbzylinder werden alle Auftragwalzen samt Reitern mit Farbe versehen. Beim Abwärtsgehen des Walzenwagens färben aber nur die beiden unteren Auftragwalzen, während die beiden oberen sowie die Reiter abgehoben über die Form gleiten. Unten angelangt, laufen die beiden farbearmen Walzen auf die schnellrotierenden Stahlwalzen auf, gleichzeitig geben die Reiter die aufgespeicherte Farbe ab, und verreiben sie so, daß die farbearmen Walzen frisch eingefärbt werden, die beiden oberen, bisher abgehobenen Auftragwalzen schalten sich automatisch um, sinken hernieder auf die Form und beim Aufwärtsgleiten des Walzenstuhls färben alle vier Auftrag-

walzen; doch sind die Reiter abgehoben, damit sie keine Farbe abnehmen können. Die Auftragwalzen sind mittels der Stellvorrichtung für die Laufschiene in richtige Höhe einzustellen, besonders beim Druck von Linien, damit sie durch diese nicht zerschnitten werden. Zur richtigen Einstellung der Auftragwalzen stelle man die Laufschiene zunächst so hoch als möglich. Nachdem dann die Form in der Maschine ist, sind die Laufschiene soweit zurückzustellen, daß die Auftragwalzen die Form eben decken. Laufbahnen und Walzenrollen müssen stets frei von Öl sein, um ein zwangsläufiges Abrollen der Walzen und eine gute Farbeabgabe an die Form zu ermöglichen. Arbeiten, bei denen sich eine unregelmäßige Deckung bemerkbar machen könnte, erfordern zudem einen gleichmäßig gegossenen Satz Auftragwalzen. Laufen die Walzen verschiedentlich längere Zeit, so wird sich ein verschiedener Umfang derselben bemerkbar machen, was man mit der Schublehre oder durch einen um die Walzen gelegten Papierstreifen ausprobieren kann. Da bei der Tiegeldruckpresse alle Walzen gleichzeitig und in gleiche Höhe eingestellt werden, also auf den Umfang der Walze nicht Rücksicht genommen werden kann, so ist die Einhaltung dieses Punktes von Bedeutung. Überhaupt muß der Drucker dem gesamten Farbemechanismus seine volle Beachtung zuteil werden lassen und auf alle Umstände achten, die dem gleichmäßigen Einfärben hinderlich sein können. Sehr oft kann man beobachten, daß krumme Auftragwalzen in der Maschine laufen, welche die Veranlassung zu streifigen Drucken sind. Selbst wenn die Walzen nur wenig krumm sein sollten, macht sich dieser Übelstand schon bemerkbar. Außer an streifigen Drucken erkennt man eine krumme Walze auch daran, daß die Walzenlager durch die Rotation der unrunder Walzen eine schnell hin- und hergleitende Bewegung erhalten, sobald der Walzenwagen an dem Farbzylinder angelangt ist. Krumme Walzenstadien entstehen insbesondere durch das Heraustreten von Teilen aus der Form, so daß die sich in voller Bewegung befindenden Walzen dagegen stoßen müssen. Sind diese Buchstaben nicht allzu stark, so brechen

sie zumeist ab oder sie schnellen durch Anprall der Walzen in die Form zurück. Also, Satz sorgfältig ausschließen und Form gewissenhaft schließen, sonst sind Form und Maschine gefährdet.

Farbige Arbeiten

Auf der Tiegeldruckpresse ist die Herstellung farbiger Arbeiten dadurch besonders rationell, daß das Reinigen des Farbwerkes nur kurze Zeit in Anspruch nimmt. Bei Anwendung des Wechselreibers mit der Aussparung in der Mitte können sogar zwei Farben gleichzeitig nebeneinander gedruckt werden. Zu diesem Zwecke ist es notwendig, daß die horizontale Verschiebung des großen Farbzyinders aufgehoben wird, damit die Farben in der Mitte des Zylinders getrennt bleiben. Die seitliche Verreibung übernimmt dann der mit der Aussparung versehene Wechselreiber für zweifarbigen Druck.

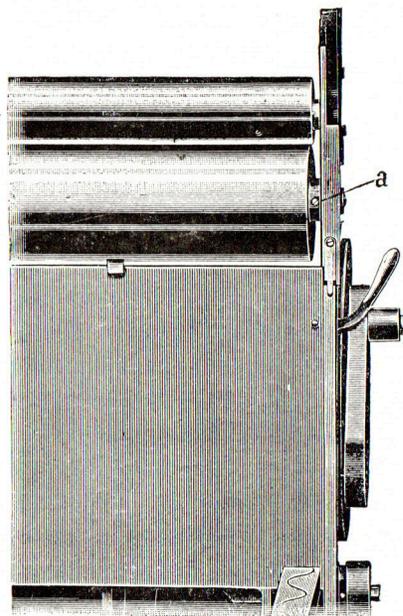


Abbildung 1

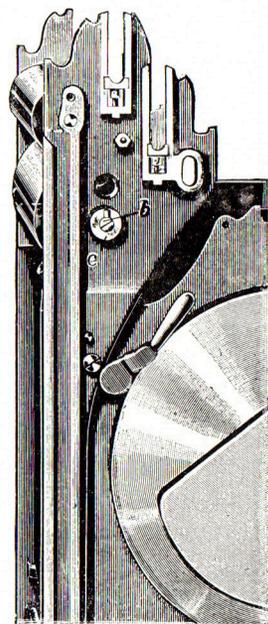


Abbildung 2

Die Abstimmung des großen Farbzyinders

Um die seitliche Bewegung des großen Farbzyinders aufzuheben, schraubt man das zwischen der rechten Kulissenwand und dem Farbzyinder auf der Achse desselben befindliche Schraubchen *a* (siehe Abbildung 1) ungefähr 5 mm heraus, löst darnach die in Abbildung 2 mit *b* bezeichnete Schraube, dreht die Scheibe *c* herum, so daß die Nase nach außen steht und schraubt sie wieder fest. Entgegengesetzt verfährt man, wenn man die seitliche Bewegung des großen Farbzyinders wieder herstellen will. Man vergesse aber ja nicht das Schraubchen *a* in die Zylinderachse zu schrauben, andernfalls die Maschine beschädigt wird.

Die Walzenwagenbewegung

Die Bewegung des Walzenwagens wird durch eine Doppelfeder *g* (Abb. 3) ausbalanciert, wodurch ein ruhiger und stoßfreier Gang erreicht wird. Sollte eine Feder durch irgend einen Umstand einmal zersprungen sein, so geben wir hiermit eine Anleitung

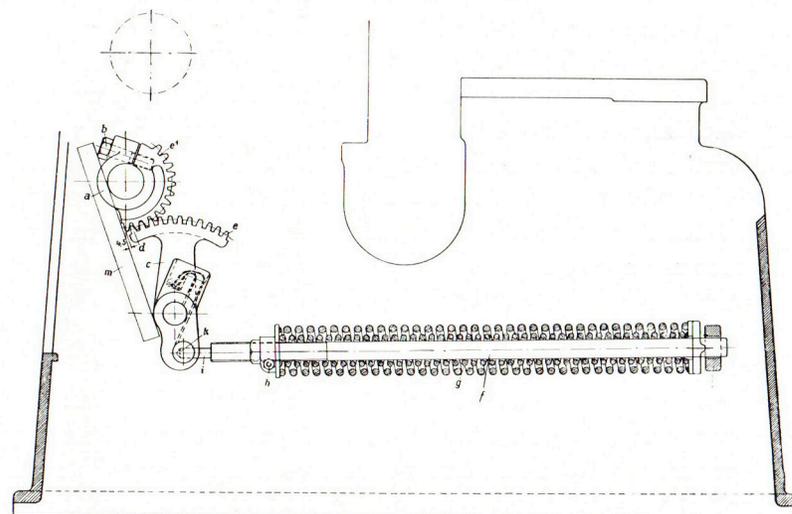


Abbildung 3

zum Einsetzen der Feder und zur Einstellung des Walzenwagens. Die Maschine ist bei angestelltem Walzenwagen in Druckstellung zu bringen und die Mutter *h* zurückzudrehen. Nun wird die Federstange *f* herausgezogen und, wenn nötig, die Stellung des Walzenwagens kontrolliert. Hierzu wird der rechte Hebelarm des Walzenwagens gelöst, der Hebelarm mit dem Walzenwagen nach oben gedrückt und die Schraube wieder festgezogen. Genau so wird mit dem linken Hebelarm verfahren. Hierauf erfolgt die Kontrolle der Zahnsegmente *a* und *c*. Der erste Zahn *d* des unteren Segmentes *c* muß mit der ersten Lücke des oberen Zahnsegmentes *a* voll im Eingriffe stehen (siehe Abbildung 3). Stimmt die Stellung nicht, so hat an dem Segmente *a* eine Verstellung stattgefunden. In diesem Falle ist die Schraube *b* des Segmentes *a* zu lösen, dieses entsprechend zu drehen und die Schraube *b* wieder festzuziehen. Die Maschine wird nun in die Offenstellung gedreht, in der der Zahn *e* des unteren Segmentes *c* voll mit der Lücke *e*¹ des oberen Segmentes *a* in Eingriff stehen muß. Hierauf wird die Maschine in die Druckstellung zurückgedreht. Die genaue Stellung des Segmentes *a* läßt sich feststellen, wenn man dicht an das Segment über den geschliffenen Teil der Hebelwelle und die Nabe des Hebels *c* hinweg ein dünnes Lineal *m* (Greifer oder dergl.) legt. Dann muß zwischen dem Lineal und dem ersten Zahn des oberen Segmentes ein Cicero Spielraum sein, wie die Abbildung zeigt. Die Federstange mit den Federn wird nun in die Führung *l* und dann der Zapfen *i* in die Bohrung des Bolzens *k* gesteckt. Die Federn *g* sind nun mit Hilfe der Mutter *h* etwas anzuspannen und der Walzenwagen auszurücken. *Die Federn müssen so stark angespannt werden, daß der Walzenwagen mit eingehobenen Walzen in seiner obersten Stellung stehen bleibt.* Der Walzenwagen muß sich jetzt leicht ein- und ausrücken lassen, d. h. der Federbolzen muß leicht in die Stahlhülse des Angriffshebels einschnappen und ebenso leicht herausziehen lassen. Klemmt sich der Bolzen, so ist die Schraube des Angriffshebels zu lösen und dieser mit seiner Anschlagplatte gegen den Mitnehmerhebel zu drücken. Dann ist die Schraube wieder festzuziehen. Bevor man

die Maschine laufen läßt, sind alle Befestigungsschrauben nochmals nachzuziehen.

Bei der Bewegung des Walzenwagens mittels Zahnradantrieb ist zu beachten, daß das halbverzahnte Rad im Innern der Maschine öfters mit gutem Staufferfett geschmiert wird.

Die Zugstange am Kurbelzahnrad

Sollte der Walzenwagen in seiner Abwärtsbewegung gehindert werden, so daß die Gefahr besteht, daß er von dem Schaukelstück zerdrückt werden könnte, so tritt die Sicherheitsvorrichtung in Kraft. Diese Sicherung besteht darin, daß die Zugstange zum Kurbelzahnrad an der Lagerstelle eingefräst, also geschwächt ist. An dieser Stelle reißt die Zugstange durch, wenn der Walzenwagen auf seinem Wege nach unten hängen bleibt. Auf dem Rückgange wird der Walzenwagen jedoch in seine höchste Stellung emporgezogen, so daß weitere Beschädigungen nicht stattfinden. Nach Einsetzen einer neuen Zugstange ist darauf zu achten, daß der Walzenwagen wieder ordnungsgemäß arbeitet; denn es ist nicht ausgeschlossen, daß durch den Bruch der Zugstange auch eine Verdrehung der Hebelarme oder des Angriffshebels stattgefunden hat. Diese Teile müssen infolgedessen wieder richtig eingestellt werden, um ein einwandfreies Arbeiten des Walzenwagens zu erzielen. Man kann dies am besten feststellen, indem die Maschine in Druckstellung gedreht wird, so daß sich der Walzenwagen in seiner höchsten Stellung befindet. In dieser Lage muß sich der Ausrücker des Walzenwagens leicht bewegen lassen. Der Federbolzen, welcher in der Stahlhülse einschnappt, muß leicht herausgezogen werden können, wenn der Walzenwagen ausgerückt wird. Ebenso leicht muß der Federbolzen in die Stahlhülse einschnappen, wenn er wieder eingestellt wird. (Einstellung unter Walzenwagenbewegung.)

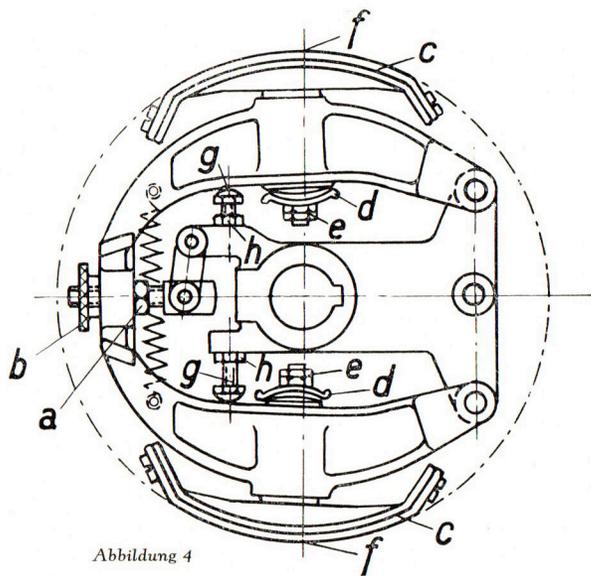
Die Reibungskupplung

An der linken Seite der Maschine befindet sich der Hebel zum Ein- und Ausrücken der Maschine. Durch Anziehen desselben

wird die Maschine mit dem lose laufenden Schwungrade gekuppelt und in Bewegung gesetzt, während eine entgegengesetzte Bewegung des Hebels die Maschine sofort zum Stillstand bringt. Sollte es im Laufe der Zeit vorkommen, daß die Maschine beim Einrücken des Hebels nicht sofort anläuft, so muß die Reibungskupplung nachgestellt werden.

Die Reibungskupplung der Victoria-Tiegeldruckpresse „A“

Die Reibungskupplung der Victoria-Tiegeldruckpresse A ist eine einfache Zweibackenkupplung, deren Spannhebel durch einen stellbaren Keil gespreizt werden. Das Einstellen der Kupplung bei Victoria A wird folgendermaßen vorgenommen:

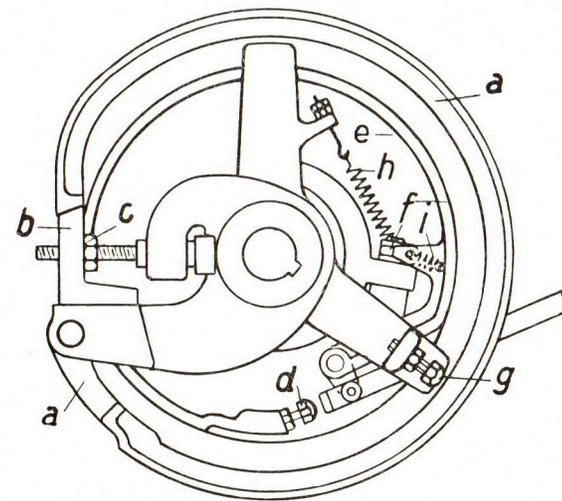


Nach Lösen der Mutter *a* wird die Stellmutter *b* etwas herausgedreht, hierauf wird die Mutter *a* wieder fest angezogen. Es darf nicht zu viel nachgespannt werden, da sonst die Maschine nur schwer oder gar nicht eingerückt werden kann. Falls die Backen *c*

beim Leerlauf schleifen, zieht man nach Lösen der Staufferbüchse das Schwungrad herunter und prüft die Backen auf ihren Sitz. Die Backen dürfen sich nur schwer bewegen lassen, und dementsprechend sind die Unterlagfedern *d* durch Nachziehen der Doppelmutter *e* nachzuspannen. Der Spielraum zwischen Backen und Schwungradring soll in ausgerücktem Zustande an der Stelle *f* 1 mm betragen. Dementsprechend sind die Stellschrauben *g* und die Gegenmutter *h* festzuziehen.

Die Reibungskupplung der Victoria-Tiegeldruckpressen „A2“ bis „D“

Die Reibungskupplung der Victoria-Tiegeldruckpressen A 2 bis D hat einen Mitnehmerring, der sich eingerückt an die Innenfläche des Schwungrades anlegt, ausgerückt von der Feder *h* gegen die Stellschraube *g* gezogen wird, die ihn frei vom Schwungrade hält.



Das Einstellen des Mitnehmerringes *a* erfolgt durch den Keil *b*, der durch die Mutter *c* nach außen gestellt werden muß, wenn die Maschine nicht mehr genügend durchzieht. Durch das Nach-

stellen des Keiles *b* wird der Mitnehmerring *a* beim Einrücken der Maschine mehr gespreizt. Es darf nicht zu viel nachgespannt werden, da sonst die Maschine schwer oder garnicht eingerückt werden kann. Die Bremsschraube *d* ist nur zu stellen, wenn infolge Abnützung des Bremsringes *e* der Weg des Ausrückhebels zu groß geworden ist. Die Schraube *d* ist dann so weit herauszudrehen, daß der Weg des Ausrückhebels, am Griffende gemessen, von der eingerückten Stellung aus bis zur ausgerückten Stellung ca. 200 mm beträgt. Wenn die Maschine eingerückt ist, muß der Bremsring vom Mitnehmer vollkommen frei sein und an dem Stellhebel *b* anliegen. In dieser Stellung wird der Bremsring durch die Feder sicher gehalten.

Sollte es vorkommen, daß die Presse infolge zu starker Druckstellung auf Druck stehen bleibt, so entkuppelt man die Presse von dem Schwungrad und setzt, falls die Presse von einem Elektromotor betrieben wird, diesen sofort still oder wirft den Treibriemen ab. Hierauf wird das Schwungrad gedreht, bis das 20 mm große Loch mit dem gleichgroßen Loch in der breiten Speiche des Mitnehmers übereinstimmt. Durch diese Löcher wird der Vierkantbolzen gesteckt, welcher der Maschine beigegeben ist. Dadurch werden Schwungrad und Mitnehmerring so innig miteinander verbunden, daß ein Rutschen auf dem Mitnehmerring ausgeschlossen ist, nachdem man durch Einrücken des Hebels die Maschine mit dem Schwungrade wieder gekuppelt hat. Je nachdem nun die Maschine entweder vor Druck oder auf höchstem Druck stehen geblieben ist, wird dieselbe mit Hilfe des Schwungrades zurück- oder durchgedreht, worauf man den Bolzen wieder entfernt. Sollte unter normalen Verhältnissen ein Stehenbleiben der Maschine auf Druck vorkommen, so ist die Mutter *c* nachzustellen, wie es vorstehend beschrieben ist.

Nach und nach setzt sich zwischen dem Mitnehmerring und dem lose laufenden Schwungrad Staub, der mit dem Öl eine zähe Schmiere bildet, so daß das Schwungrad auf dem Mitnehmerringe rutscht. Um diese Schmiere zu entfernen, schraubt man die Staufferbüchse von der Schwungradwelle und zieht nach dem

Entfernen der Scheibe das Schwungrad von der Welle. Alle Teile werden mit Petroleum gründlich gesäubert und mit einem trockenen Lappen nachgeputzt. Nach dem Putzen wird der Mitnehmerring mit einem Ölhauch versehen. Hierauf wird das Schwungrad wieder auf die Welle gesteckt und die Staufferbüchse festgeschraubt.

Vermeidung von Brüchen

Jede Maschine wird, ehe sie unsere Fabrik verläßt, längere Zeit laufen gelassen und einer sorgfältigen Prüfung unterzogen. Wird die Maschine in allen ihren Teilen sorgfältig bedient, so können Brüche oder sonstige Schäden kaum vorkommen. Schäden können aber insbesondere dadurch entstehen, daß der Druck der Form nicht zur Mitte des Drucktiegels erfolgte, die Form nicht sorgfältig geschlossen war, die Greifer nicht gehörig befestigt, daß Schlüssel oder Ölkanne unvorsichtigerweise an irgendeiner Stelle liegen gelassen oder irgenwelche Teile in das Innere der Maschine gelegt wurden. Auch herrscht vielfach die Unsitte, Rahmen, Setzschiffe, Walzen und dergleichen an eine stillstehende Presse anzulehnen, wodurch beim Ingangsetzen derselben die Veranlassung zu irgendwelchen Brüchen entstehen kann, wenn der Gegenstand nicht beseitigt wird. Ferner ist die Presse neben dem regelmäßigen Ölen und Reinigen von Zeit zu Zeit auf richtige Befestigung der Schrauben einer sorgfältigen Prüfung zu unterwerfen. Der Wechselreiber ist stets vorsichtig hinzustellen. Wird derselbe beim Wegstellen stark aufgesetzt, so kann der Halbmond leicht beschädigt werden und wird dann der Wechselreiber nicht mehr ordnungsgemäß funktionieren.

Nach stattgefundener Zurichtung sind alle auf die Gleitbahn des Tiegels gefallen Papierstückchen, Matrizenteilchen usw. durch Abwischen zu entfernen und die Gleitbahnen zu ölen.

Reparaturen und Ersatzteile

Sollte irgendein Teil der Presse einmal unbrauchbar werden, so müssen wir ganz entschieden davor warnen, die Reparatur,

mindestens aber die Anfertigung neuer Teile – sei es nun der Bequemlichkeit wegen oder um die Maschine schnell wieder in Gang zu bringen – durch irgendeinen Schlosser oder Mechaniker bewerkstelligen zu lassen. Diese können den Ersatzteil selten so genau passend herstellen, wie es der Mechanismus einer Tiegeldruckpresse erfordert und für das gute Zusammenarbeiten aller Teile notwendig ist. Da jeder einzelne Teil unserer Pressen nach einer bestimmten Schablone oder Lehre hergestellt wird und fast alle Maschinenteile auf Lager gehalten werden, so kann der beschädigte Teil, der an Hand unseres Einzelteilverzeichnisses nur mittels Nummer bezeichnet zu werden braucht, durch einen genau passenden Ersatzteil ausgewechselt werden. Dieser Teil wird nach Erhalt der Bestellung sofort versandt und kann zumeist von jedem tüchtigen Drucker ohne große Schwierigkeiten in die Maschine eingesetzt werden.

Die Behandlung der Elektromotoren

Vor Inangriffnahme von Arbeiten am elektr. Antrieb ist dessen Zuleitung, durch Öffnen des Hauptschalters, stromlos zu machen.

Der Regulieranlasser

Der Regulieranlasser ist an der Tischstütze des Ablegetisches sehr handlich angebracht. Der Anschluß zwischen Motor und Anlasser hat nach dem jedem Antriebe beigelegten Schema zu erfolgen. Das wiederholte Ein- und Ausschalten auf den ersten Kontakten ist möglichst zu unterlassen, da sonst leicht ein Verschmoren der Kontakte bzw. der Bürsten entsteht, das Einschalten soll langsam, das Ausschalten schnell erfolgen. Die Schutzkappe des Anlassers ist alle zwei Wochen abzunehmen, die Kontaktbahnen sind abzuwischen und mit einem Hauch Öl zu überziehen.

Der Kollektor

Der Kollektor soll stets eine reine und glatte Oberfläche zeigen und nur in 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 oder die Lager 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 Bürsten

Die Bürstenhalter sind so einzustellen, daß die Kohlebürsten mit ihrer ganzen Fläche aufliegen, jedoch nicht zu sehr drücken. Zum Einstellen der Bürsten ist der mitgelieferte Steckschlüssel zu verwenden.

Anleitung zur Gasheizung der Victoria „D“

Um das Heizrohr beim Anzünden herabzulassen, ist die Flügelschraube zu lösen, durch welche das Heizrohr mittels einer Schelle an dem Rundeisenstab befestigt wird. Nach dem Anbrennen muß dasselbe wieder soweit in die Höhe geschoben werden, daß die Luftlöcher der Düsen sich noch unterhalb der Platte befinden. Wie auch bei jeder anderen Gasflamme kann es im Laufe der Zeit vorkommen, daß sich der Kanal der Düsen, durch welchen das Gas zugeführt wird, verstopft, so daß die Stichflamme nicht mehr in voller Stärke brennt. Es muß dann der Brenner losgeschraubt und der betreffende kleine Kanal mittels eines schwachen zirka $\frac{1}{2}$ mm starken Drahtes gereinigt werden.

Die mangelhafte Heizung kann auch daran liegen, daß unmittelbar von dem Gaszuführungsrohr auch noch andere Gas-

flammen gespeist werden, wodurch der Druck ein zu schwacher ist. In diesem Falle ist das betreffende Rohr stärker zu wählen. Auch ist es möglich, daß das Gas an der Düse, wo die Luft Zutritt erlangt, sich entzündet hat, so daß die Heizung dann ebenfalls zu schwach ist.

Notizen für den Drucker

Der Schmitz

Das Dublieren der Linien, Typen usw. auf dem Papiere, Schmitz genannt, kann auf der Tiegeldruckpresse verschiedene Ursachen haben. Meist tritt er bei welligen Papieren und bei Linienformen in Erscheinung. Die Ursachen des Schmitzes können aber auch die Eigenart des Satzes oder dessen Stellung außerhalb der Mitte des Schließrahmens und locker in der Form sitzende Linien oder Typen sein.

Zur Vermeidung von Schmitz achte man auf einen tadellosen straffen Aufzug und auf gleichmäßig aufliegende Greifer. Ferner prüfe man, daß der Tiegel durch die am vorderen Ende der Gleitbahnen befindlichen Knaggen richtig festgehalten wird. Zu diesem Zwecke dreht man die Maschine auf Druck. Ist bei den Größen Victoria „B 2“, „C“ und „D“ zwischen Schaukelstück und Knaggen Luft, so zieht man die nachstellbaren Knaggen leicht an. (Zu fest dürfen dieselben jedoch nicht eingestellt werden; ein zwischen Kufenbahn des Tiegels und Gleitbahn des Grundgestelles gebrachtes Seidenpapier muß leicht festgehalten werden.) An den Größen Merkur, Victoria „A“, „A 2“ und „B“ ist ein Nachstellen der Gleitbahnknaggen nicht nötig.

Wenn vorstehende Fehlerquellen in Ordnung sind, wird Schmitz durch nicht glatt auf dem Tiegel aufliegendes und deshalb nicht gleichzeitig von der Form berührtes Papier verursacht. In solchem Falle muß das Papier durch ein auf die Greifer befestigtes Rähmchen (straffer Tauenbogen, aus welchem alle druckenden Partien und die Marken auszuschneiden sind) zum glatten Aufliegen auf dem Tiegel gebracht werden. Korkstückchen oder

Schwammgummi auf das Rähmchen, auf das Blindmaterial oder auf die Greifer geklebt, erzeugen zwischen Papier und Druckform eine Spannung und beheben bei welligem Papier den Schmitz.

Der Prägedruck

Beim Prägedruck und bei Stanzarbeiten ist mit aller Strenge darauf zu achten, daß der Druck ganz genau auf die Mitte des Drucktiegels kommt, anderenfalls die Maschine schwere Beschädigungen erleiden kann. Werden ausnahmsweise Prägeplatten aus der Mitte geschlossen oder geklebt, so muß der Druck nach der unter „Schließen der Form“ beschriebenen Art ausgeglichen werden. Wird beim Prägedruck die in den Rahmen geschlossene Prägeplatte von unten unterlegt, so ist nach dem jedesmaligen Unterlegen die Form auf die Schließplatte zu legen und das Schließzeug zu lockern, damit der Schließrahmen innerhalb der Maschine vollständig auf dem Fundamente aufliegt. Geschieht dies nicht, so verhindert der dahintergeklebte Karton, daß die untere Rahmenkante sich genügend tief in die spitzwinklige Öffnung der schräg abfallenden Knaggen einsetzt. Der Rahmen mit der Platte kommt um die Stärke des Kartons höher zu liegen und die Matrize paßt nicht mehr genau in die Prägeplatte. Ist die Prägeplatte auf eine Fundament-Einsatzplatte aufgespannt oder geklebt, so darf ein Unterlegen der Einsatzplatte unter keinen Umständen stattfinden.

Die Anfertigung der Matrize

Bei Anfertigung einer Matrize auf einer „Victoria“-Tiegeldruckpresse soll der auf den mit Spiritus oder Zwiebel entfetteten Tiegel geklebte Karton nicht stärker als höchstens 1 mm sein, so daß der Drucksteller niemals unter 20 bis 25⁰ zu stehen kommt. Das Relief der Matrize soll der Tiefe der Gravur entsprechen. Bei Prägeplatten mit besonders tiefgravierten Zeichnungen usw. werden diese Stellen aus entsprechend starkem Karton oder dünner Pappe ausgeschnitten und aufgeklebt und die Matrize mit Dextrin und Seidenpapier vervollständigt. Durch diese Art

Matrizen wird nicht nur die Struktur des Auflagekartons außerhalb des Reliefs erhalten, sondern auch die Maschine geschont. Bei kleinen und nicht tiefen Prägungen verwendet man zur Matrize Dextrin, Schlemmkreide und Seidenpapier. Besondere Vorteile bietet unser Victoria-Matrizenpulver.

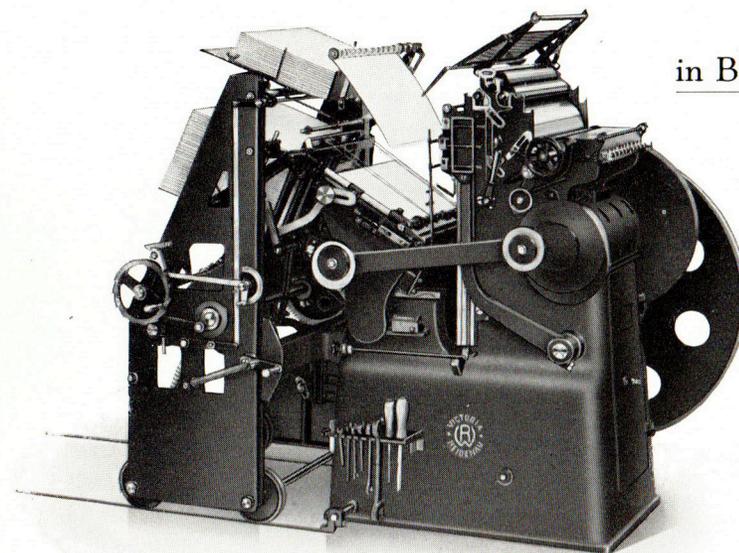
Die Verwendung des Victoria-Matrizenpulvers

Man rührt das „Victoria“-Matrizenpulver mit Spiritus zu einer Paste an und streicht von derselben auf ein Stück dünnes Schreibpapier so viel auf, als die Größe und Tiefe der Reliefprägung erfordert. Die aufgestrichene Paste legt man nun auf den vorher auf den Tiegel geklebten harten Karton, das Papier nach oben gekehrt, darüber ein beiderseitig mit Terpentin bestrichenes, zähes Seidenpapier. Nun hebt man die auf etwa 100° C erhitzte Prägeplatte in das Pressefundament ein, dreht die Presse auf Druck und läßt die Matrize etwa 3-5 Minuten unter Druck stehen. Hierauf löst man die Presse vom Druck, schneidet die rings um die Matrize hervorgequollenen überschüssigen Ränder ab und läßt die Presse noch kurze Zeit über Druck laufen, worauf die Matrize gebrauchsfertig ist. Um die Matrize vor Feuchtigkeit zu schützen, ist es gut, wenn man diese mit in Benzin oder Benzol gelöstem Asphalt bestreicht.

Stanzarbeiten auf der Tiegeldruckpresse

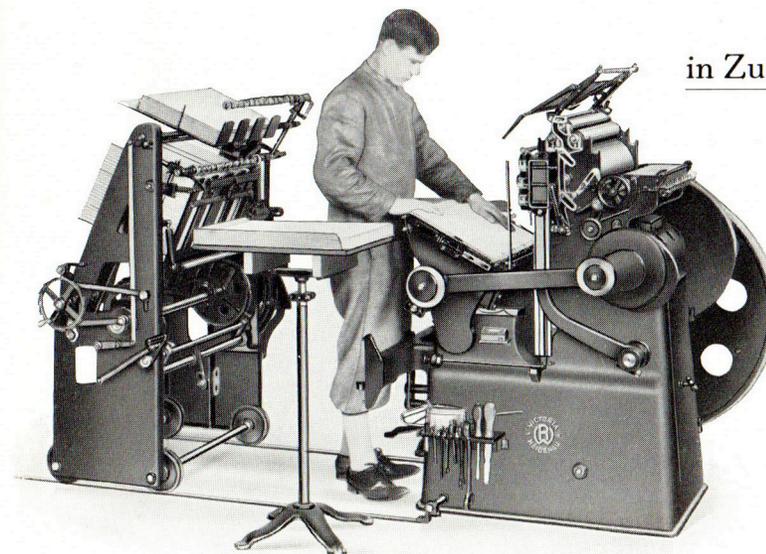
Bei Stanzarbeiten muß auf dem mit Spiritus entfetteten Tiegel ein 1 mm starkes Messingblech mit Fischleim aufgeklebt und mit einem schrifthohen Brett angepreßt werden. Schneidlinien arbeiten direkt gegen das Messingblech, Ritzlinien sind einige Zehntel Millimeter niedriger als jene, damit sie das Arbeitsstück nicht durchschneiden. Nutlinien sind stumpf. Um eine regelrechte Nut zu erzielen, muß auf dem Tiegel (beim gleichzeitigen Stanzen und Nuten auf dem Messingblech) ein Karton in Stärke des zu verarbeitenden Auflagekarton aufgeklebt werden, aus dem die Nutlinien in geeigneter Breite auszuschneiden sind. Rationeller ist, auf dem Tiegel zu beiden Seiten der Nutlinien Kartonstreifen in geeignetem Abstand aufzukleben. Sorgfältige Zurichtung der Stanzformen ist aber unerlässlich, um die Maschine nicht zu überlasten.

Victoria-Autotiegel



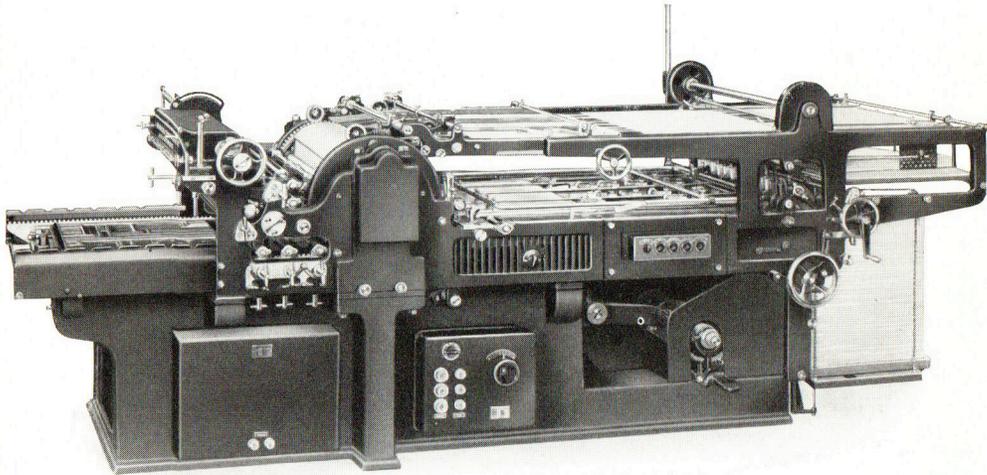
in Betriebsstellung

In 7 Größen für Papierformat von 260×355 mm bis 390×545 mm lieferbar

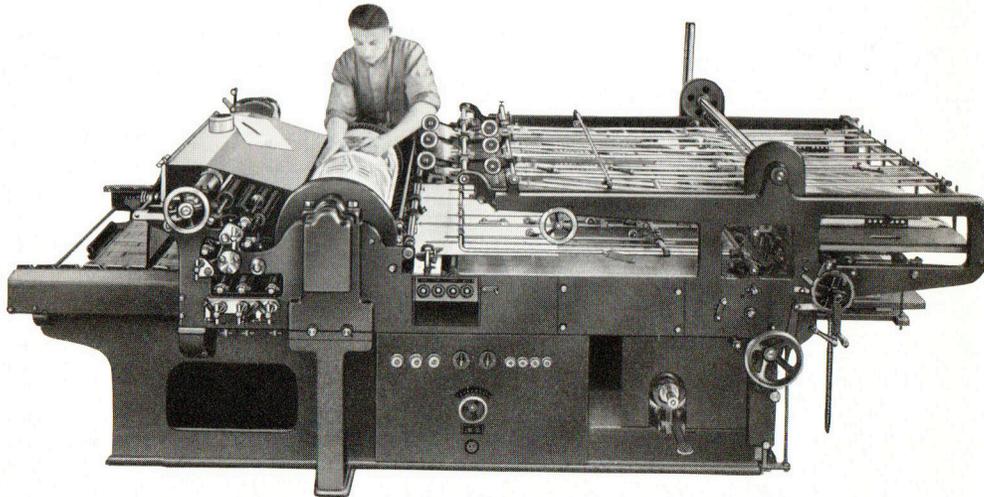


in Zurichtestellung

Victoria-Front, vollautomatische Schnellpresse

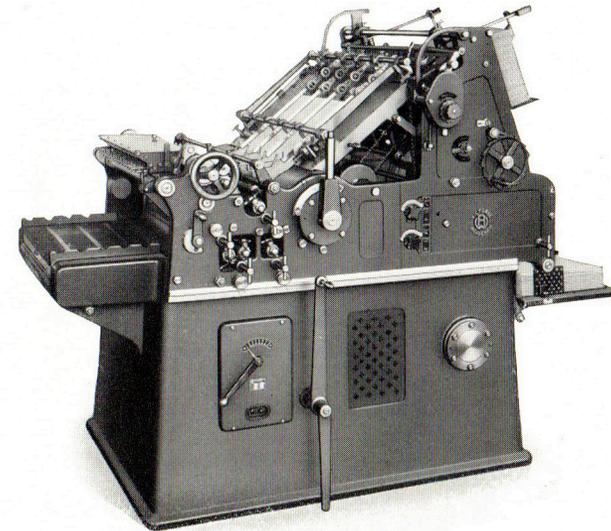


Die Bogen werden von unten zugeführt und mit der bedruckten Seite nach oben liegend ausgeführt, wobei drei Bogen unterwegs sind und so trocknen, daß viele Arbeiten nicht eingeschossen werden brauchen.



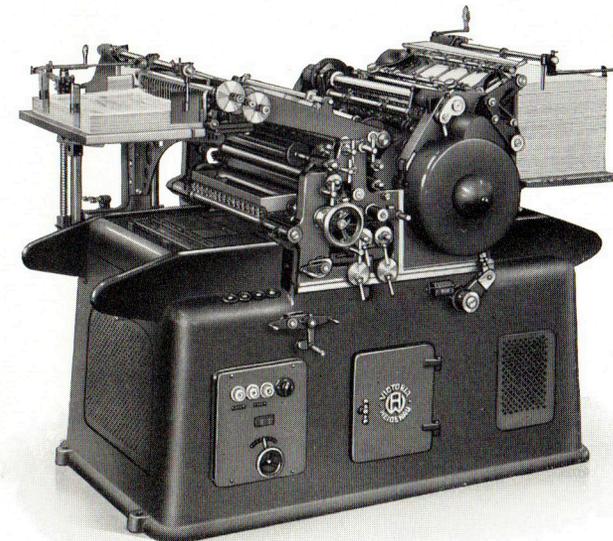
So bequem ist das Zurichten an der Victoria-Front

Zylinderdruck-Automat „Victoria-Kastor“



Unter den Namen „Pollux“ ist dieser Maschinentyp mit Rückfront ausgestattet.

Zweitourenmaschine „Victoria-Astra“



Für Papiergröße
420×530 mm.

see last page 9

Damit die Ölung des Kurbelzahnrades bezw. des Lagerbolzens zum Kurbelzahnrad immer ordnungsgemäß erfolgt, ist darauf zu achten, daß der Ring dauernd mitläuft und genügend Öl an die zu schmierenden Stellen bringt. Wenn nun aber von dem zur Schmierung der Hauptachse dienenden Fett sich größere Mengen in der Aussparung des Lagerdeckels ansammeln, ist es leicht möglich, daß durch herabfallendes Fett der Öhring in seiner Bewegung gehemmt wird. Es ist daher notwendig, das an der betreffenden Stelle des Lagerdeckels zuviel sich ansammelnde Fett dann und wann zu entfernen.

