Instruktie Pers Fag - Swissproof S-40

VI Elektrische aansluiting.

De elektrische kabels en de schakelaars zijn voorzien voor een spanning van 500 volt. Om aansluiting te hebben op de doos, neem de achterste plaat (2) uit onder de margetafel. (3)
Alvorens het in gang zetten der pers, nakijken of de hoofdschakelaar (4) aangezet is.

Het regelen van de snelheid.

Zet de regelaar (6) van de snelheid op minimum.
De hoofdschakelaar inzetten (4), het kontrolelampje zal branden (7).
Het inktstel moet draaien (8) in de tegenovergestelde richting der uurwerkwijzers, gezien langs de zijde van de drukker.
Het elektrisch schema geeft alle inlichtingen der aansluitingen (Fig. 10).

VII Beschrijving der onderdelen.

1. Als men de hoofdschakelaar (4) aanzet, gaat het kontrolelampje (7) branden en gaat het rollenwerk of inktstel (8) draaien.
2. Als men op de pedaal (11) drukt, wanneer de cylinder tegen de margetafel staat, gaan de knijpers open en kan het te bedrukken papier aangelegd worden.
3. Wanneer de stopsteun (12) in stand 1. geplaatst wordt op de druktafel, dan openen de knijpers zich op het einde van de gang en het drukblad kan met de hand uitgenomen worden.
   Om kleine formaten uit te nemen, zet de stopsteun in stand 2.
   Opletten! In deze stand openen de knijpers zich alleen wanneer de cijlinder "in druk" staat.
4. Links van de wand bevindt zich de handel voor "in" en "uit" drukking (13). Naar boven komt de cylinder "in druk". Naar beneden blijft hij "uit druk".
5. De lade (14) bevat het gereedschapsrek voor reservedrukrollen, alsmede een gereedschapskast.
6. De handel (15) bedient de likrollen (16) door "in" of "uit" te stellen alsook de inrichting der verdeelrollen en pletrollen.
7. De papiergeleiders (17) verhinderen dat het drukpapier tijdens het transport de inktrollen zou raken, vooral wanneer het papier redelijk stijf is. Deze geleiders kunnen gemakkelijk langsheen hun drager glijden, en naargelang het gebruik aangezet worden langs de voordeligste zijde.
8. Bij de machines die uitgerust zijn met een automatische reiniging is de lade (18) voorzien van een handvat (19) waarvan het gebruik verder beschreven.

9. De ontvangsttafel (20) kan losgehaakt worden van de wagen. Hierbij enkel oplichten aan het uiteinde en trekken.

10. Het stuurwiel (21) bij de toestellen met een regelbare corrigeersteen dient om de hoogte van de steen te regelen in overeenstemming der klampen. Draaiend in uurwerkwijzersrichting gaat de steen omhoog, in de andere richting gaat hij omlaag. De vijs (22) dient om het wiel vast te zetten in de gewenste stand. De hoogte kan afgelezen worden op de wijzer (23). Uiterste hoogten: 20,5 mm. en 27,5 mm.

VIII Uitrusting - bereiding van de legger.

De dikte van de legger is 1,25 mm. in theorie, zijn werkelijke dikte is aangeduid op het plaatje (24). Ze kan lichtjes gewijzigd worden naargelang de hoedanigheid van drukpapier of karton. Om het beste resultaat te bekomen en een gelijke dikte moet men een goed papier nemen en dit moet absolut op juiste maat gebracht zijn. Het schutblad moet glad zijn (bvb. geolied Tympaan-papier, ongeveer 135 gr.), dikte 0,12 à 0,15 mm. Vermijd plastic of cellofaan, omdat de statische elektriciteit de kleefkracht aan de cylinder van het drukpapier verhoogt.
Volgende samenstelling voor een legger geeft uitstekende resultaten:

Legger VISCO (wordt bij het toestel geleverd):

1 blad VISCO C, Tympan	0,15 mm.
1 blad VISCO W, Plastic	0,25 mm.
1 blad VISCO MKP	0,30 mm.
3 bladen C Tympan 3 x 0,15	0,45 mm.
totaal	1,15 mm.
+ 1 blad couché-papier	0,10 mm.
totaal	1,25 mm.

(Te koop bij de FAG verdelers)

Een juiste legger is van groot belang bij het goed drukken en juist registreren bij kleurendruk.
Te dunne legger: cliché staat te diep: het verlengt de cliché-punten in de drukrichting.
Te dikke legger: cliché staat te hoog: de punten glijden in de margerichting.
Om te weinig druk te verbeteren: verhoog het cliché door eronder papier te kleven i.p.v. een papier bij de legger te voegen.

Afmetingen (zie figuur 4)

Plaatsing van de legger (fig. 6)

1. Los de vijzen (25) aan de stang met knijpers.
2. Zet de zijstelschroef (26) aan de uiterste kant van de margetafel.
3. Plooien van het schutblad:
   a) plaats het schutblad met de kant "a" naar voor op de corrigeersteen, het terwijl aandrukkend tegen een kant der klampen.
   b) zorg er voor dat het 10 mm. over de steen ligt.
   c) maak een scherpe vouw met de handpalm.
   d) omvouwen en met een vingernagel gladstrijken.
4. Plaats dit tussen cylinder (27) en de stang met knijpers (28), uiteinde geplooid (29).
   De achterkant "b" hiervan moet zich langs de zijde van de pal (30) bevinden, t.t.z. de linkerkant van het toestel.
   Alvorens de stang met knijpers aan te spannen, nakijken of het blad op de ganse lengte en tot de plooi goed is ingevat.
5. Span lichtjes de vijzen (25) om alles vast te zetten, beginnende in het midden, daarna de uiteinden. Dit om te verhinderen dat het schutblad verkeerd worde ingeknepen.
6. Zet de cylinderwagen 10 cm. verder.
7. Onder het schutblad de overige bladen schuiven tot aan de plooi er oplettende dat alles goed past.
8. Met de hand heel de legger goed aandrukken, de cylinder voortbewegen tot de knijpers terug zichtbaar zijn. Een helper is hierbij gewenst, om te beletten dat er een blad uitglijdt tussen de klampen en de kroon. Deze helper houdt de legger strak tegen de cylinder.
9. Het schutblad onder de aanspanstang steken en met de duimen de hoeken hiervan aandrukken. Voor elke hoek hetzelfde procédé herhalen terwijl men de legger ontrolt op de aanspanstang tot het eind van het blad (Fig 6-A). De uiteinden van het schutblad oprollen terwijl men in 't oog houdt of de aldus gevormde plooien terugvallen op de hoeken van de stang (Fig 6-B). Houd het blad en stop de stang, tot wanneer de pal op het wieltje van het spoel er tegenaan gedrukt kan worden (Fig 6-C).
10. Zet de vijzen (25) van de stang met knijpers vast.

11. Nazicht. Nadat men de legger op de cylinder geplaatst heeft moet men nazien of zijn dikte juist is. Leg een drukpapier op de corrigeersteen, plaats de cylinder in het midden hiervan en duw een op hoogte gesteld kaliber ter controle (23,56 mm. of speciale hoogte) tussen de legger en de cylinder. Deze kaliber moet er juist doorheen gaan, maar zonder te hard te moeten drukken (31).

IX Inktgeving

Bestaat uit a) de inktrollen.
b) de inrichting der verdeling.

Inktrollen: materie in synthetische caoutchouc of plastiek.
maten zie fig. 9.
twee inktrollen zijn gemonteerd.

De "achterste inktrol" staat het dichtste bij de drukcylinder - de andere is de "voorste inktrol". Elke rol is aan de uiteinden voorzien van een vijs die toelaat de hoogte te regelen ten opzichte van het cliché. De achterste bezit een tandwiel, de voorste niet.

Opletten op de rode herkenningstekens (repères) op die van de voorste rol, temede op zijn houder. Zij moeten samenvallen bij het monteren. Dit systeem heeft het voordeel om van drukrollen te veranderen wanneer men in kleur drukt, zonder een nieuwe instelling te moeten maken.

Verdeling: samengesteld uit 3 ijzeren cylinders waarvan
1 cylinder "heen en weer" bewegend en 2 pletrollen;
2 dragers voor de uiteinden der assen der cylinders.

Het monteren van het inktsysteem.

1. Plaats de twee inktrollen in hun houder, zonder hoogte te regelen. Let op de rode "repères".
2. Plaats de verdeelrollen. Het volstaat met ze te nemen bij hun daarvoor bestemde handgreep en ze in hun houders te leggen, terwijl oplettend dat de twee uitsteeksels (32) zich goed vastzetten in hun houders.
De pen (33) staat aan de rechterkant der machine.
3. De handel (15) in zijn stand "hors service".

4. Draai de cylinderwagen tot aan de aanlegtafel.
5. De inkt aanbrengen, zo gelijkmatig mogelijk, met behulp van een spatel, op de ganse lengte van de "heen en weer"-cylinder.
6. Zet de inktgeving aan d.m.v. de hoofdschakelaar (4). Het inktwerk laten zakken. Dit zet zich in gang. Wacht nu tot de inkt mooi verdeeld is op alle rollen.
7. De cylinder "in drukstand" tot het midden van de corrigeersteen bewegen.
8. Regel de hoogte der twee inktrollen. Dit is mogelijk door middel van de schroevendraaier 6-pans (34) bij het toestel geleverd. De rollen gaan omhoog of omlaag al naargelang men de vijzen (35) aan- of losdraait. Kijk na met behulp van de kalibermeter (31) of de hoogte juist is. Een korrekte regeling moet een inktstreep op de kalibermeter achterlaten van een lengte van ± 2 mm.

Rechts = los Links = vast

Verandering der inktrollen.

Men moet hiervoor niet het ganse verdeelsysteem oplichten. Dit kan om een spil draaien wanneer men het horizontaal uit zijn steun licht. Daarna enkel de haak (33) in de tand (36) van de wand plaatsen. Heel het stel blijft aldus in evenwicht en de inktrollen kunnen gemakkelijk uitgenomen of verwangen worden.

Inktwassing.

Op persen met automatische wasuitrusting.

1. Plaats de cylinderwagen tegen de aanlegtafel.
2. Met de handel (15) het inktsysteem laten zakken.
3. Zet de hoofdschakelaar aan = de inktgeving.
4. Flink duwen op de handel (19) en de grendel in zijn inkeping brengen. Deze grendel dient om de handel in zijn stand te houden.
5. Druppelsgewijs het wasprodukt aanbrengen en stelselmatig de "heen en weer"-cylinder laten gaan (38).
6. Tenslotte met een vod de uiteinden der metalen rollen kuisen.
7. Grendel afzetten en de handel (19) horizontaal zetten.

Reinigen van de schuifbak.

8. Uittrekken van de bak wanneer de handel horizontaal staat.
9. Tijdens het kuisen moet men zeer erg opletten de nylon rakel niet te beschadigen!

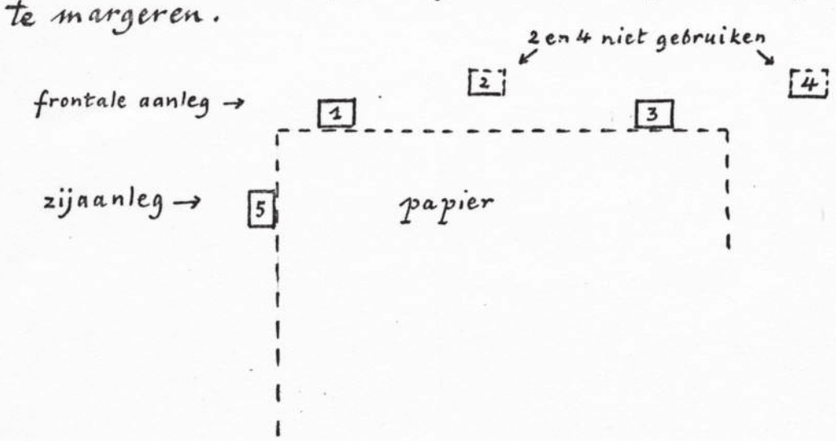
V. Aanleg der drukpapieren.

a) Zijaanleg.

De zijaanleg (26) is vastgezet in de groef van het verlengstuk (39) der aanlegtafel. De vlugge regeling hierran gebeurt door de moer los te draaien en dan kan de aanleg verzet worden. Fijne regeling wordt bekomen door de van graden voorziene moer die de papiersteun bedient.

b) Frontale aanleg.

De stang met knijpers (28) is bezet met 4 aanlegpunten (stelschroeven) die men micrometrisch kan regelen. Als men de stelmoeren (40) een kwart slag draait, t.t.z. 4 gradaties, dan bewegen de aanlegpunten zich 0,25 mm. Gebruik enkel twee frontale aanlegpunten, nl. die het verst van het midden van het drukpapier afstaan, om precies op 3 punten te margeren.



Opmerking: Als veiligheidsmaatregel heeft het verlengstuk van de aanlegtafel de mogelijkheid om zijn as te draaien naar boven toe. Wanneer tijdens het werk de drukker zijn duimen tegen de stop hierran aanlegt, zal alles naar boven bewogen worden zodat een ongeluk vermeden wordt wanneer de drukcylinder bij zijn teruggang tegen de aanlegtafel komt.

XI. Onderhoud

De blijvende goede werking der pers hangt af van zijn onderhoud en de kwaliteit der gebruikte oliën. Regelmatige en juiste smering voorkomt het best slijtage. Aanbeveling verdient olie SAE 10 voor beweeglijke delen: kogellagers, assen, kettingen, gewrichten, enz... en olie SAE 90 voor de geleider van het inktsysteem.

Belangrijk

De klampen noch de geleidingen van de cylinderwagen mogen gesmeerd of ingeret worden doch moeten met een zuivere rod, gedrenkt in petroleum, regelmatig gereinigd worden.

Voorstel tot een smeerindeling:

Dagelijks SAE 10

Enkele oliedruppels in de lagers der 2 inktwrijfrollen (41).
In de oliepunten in beide wanden van de cylinderwagen.

Wekelijks SAE 10

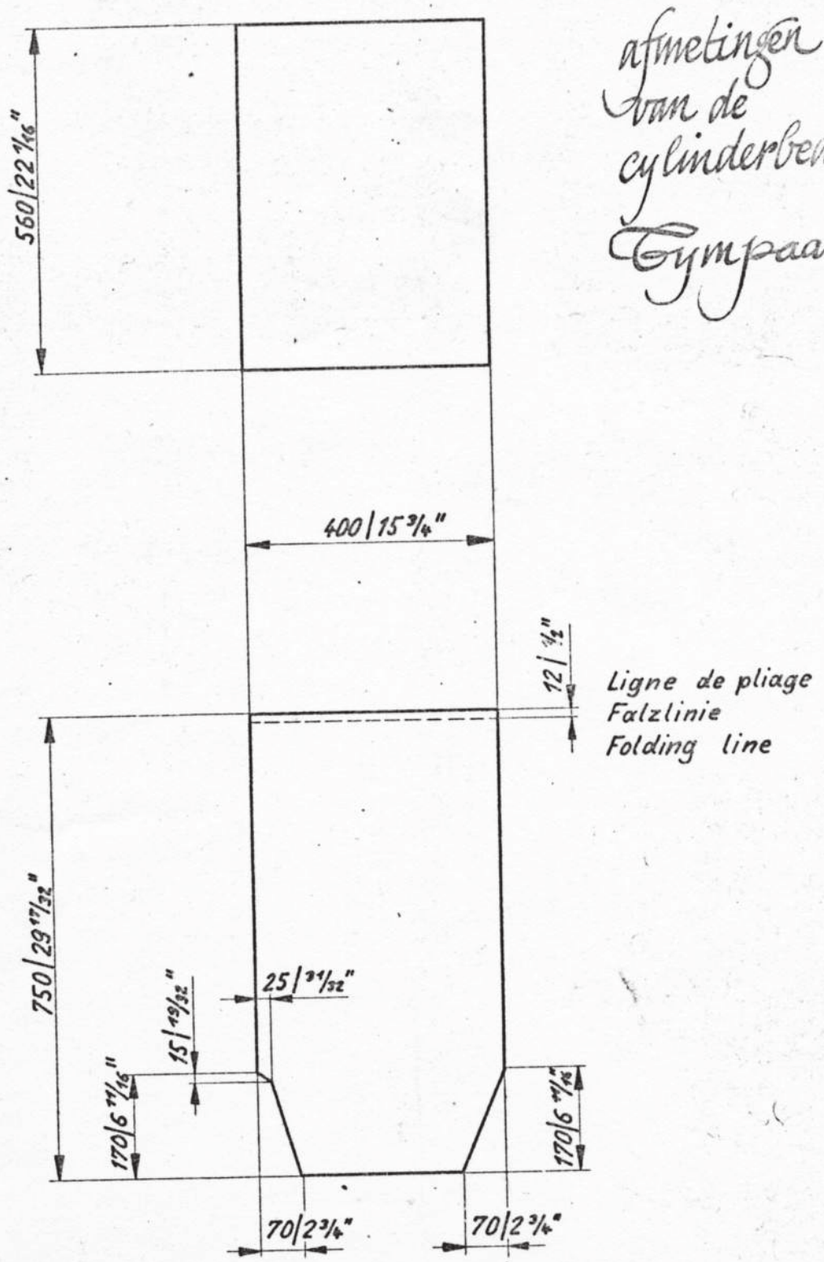
Enkele oliedruppels op:
de openingshelling der knijpers,
op de ketting der inkttafel.

Voor de met de hand voortbewogen machine:

Inretten van de cylinderstop (43)

Jaarlijks SAE 90

Kijk het peil na van de geleider van het inktsysteem en vul het indien nodig bij; vergewis u ook dat er geen olieverlies is bij de voegen van de geleider.



afmetingen van de cylinderbedekking Gympaan.

TAC	CONTROL 105	Habillage du cylindre Zylinderaufzug Cylinder packing	Ech. 1:10 11.6.64Se	Fig. 4

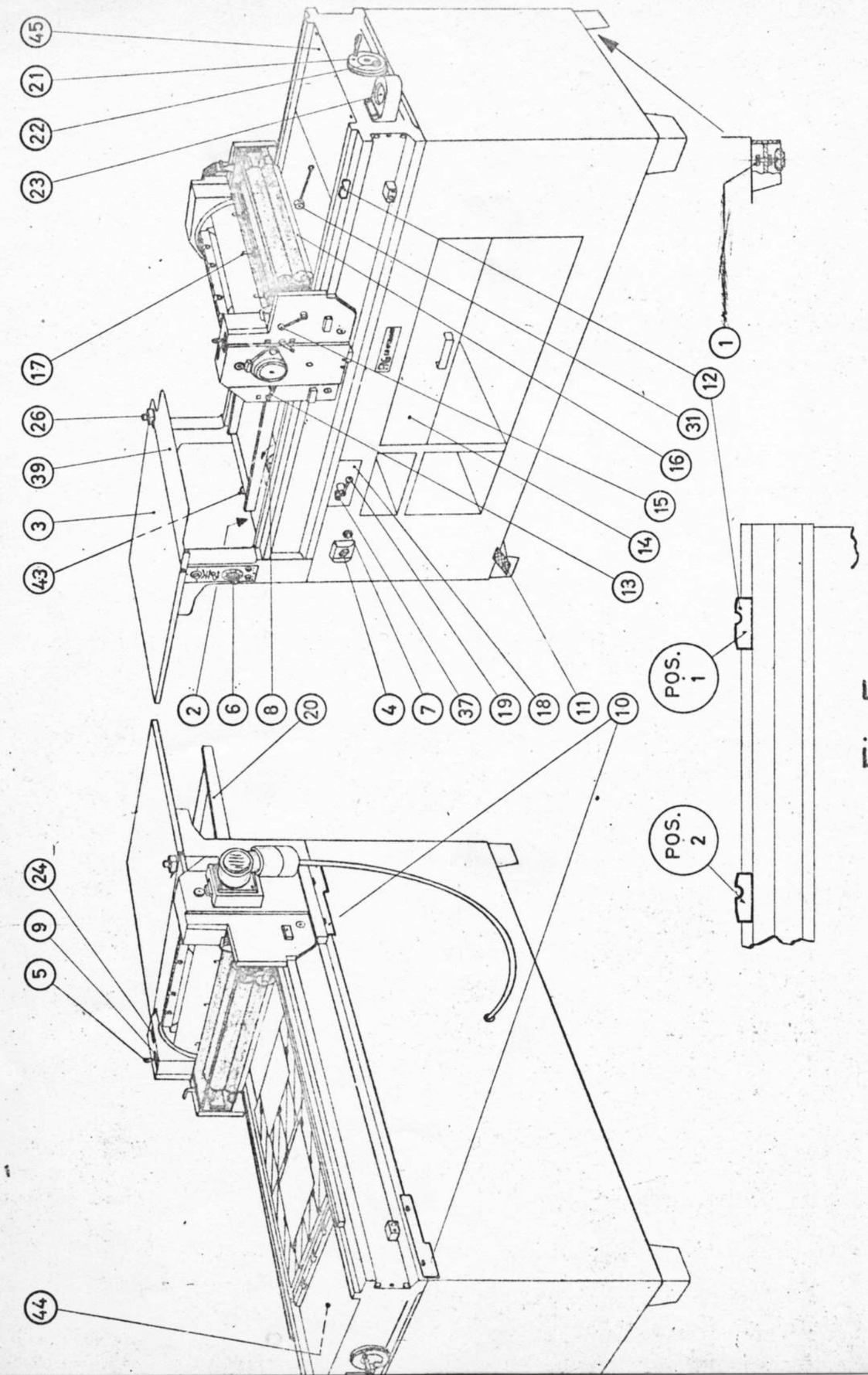


Fig. 5

TER VERDUIDELIJKING

vijzen = schroeven
corrigeersteen = het bed van de pers
pletrollen = verwrijfrollen
plooi = vouw
kuisen = reinigen