

# Breisch & Rau

MASCHINEN- UND PRESSENBAU · NECKARTENZLINGEN · WÜRTTEMBERG · Telefon 455

## Aufstellen und Inbetriebsetzen von „NECKAR - PRESSEN“ für den Kupfer-Tiefdruck und Druck von Linol- und Holzschnitten

### Allgemeines:

Die Maschine wird vorsichtig ausgepackt und so auf das Untergestell oder starken Zeichentisch gestellt, daß sich der Antriebsstern (oder Schwungrad) noch unbehindert drehen läßt. Der rote oder blaue Rostschutzlack ist mit Benzin oder Spiritus gründlich zu entfernen. Besonders die Unterwalze und der Drucktisch (Druckschlitten) sind von Fett bestens zu reinigen, damit der Drucktisch beim Drucken auf der Unterwalze nicht rutscht. Die Presse ist möglichst mit den beigegebenen Schrauben auf dem Untergestell zu befestigen.

Die Pappzwischenlagen (Kissen) zwischen Druckstück und Oberwalzenlager müssen unter allen Umständen in der Maschine belassen werden, da diese zur Erzielung guter Drucke (besonders auch Tiefdrucke) hochwichtig sind. Diese stellen also nicht etwa einen Teil der Verpackung dar. Einsetzen des Antriebssterns oder Schwungrads und Stahldrucktisches. Die Sternhalteschraube mit Scheibe am Antriebsbolzen wird herausgenommen, der Bolzen mit Putzwolle gereinigt, mit gutem Maschinenöl geschmiert, ebenso die Innenbohrung des Antriebskolbens (kleines Zahnrad) mit einigen Tropfen Maschinenöl versehen, dann wird der Stahlkolben und Antriebsstern (oder Schwungrad) auf den Bolzen gesteckt und die Halteschraube mit Scheibe wieder eingedreht. Die Druckspindeln werden alsdann gelöst, so daß die zwischen den Walzen eingesetzten Hölzchen lose werden und bewegt werden können. Dann wird der zuvor gereinigte Stahldrucktisch auf die Gleitrolle der Traverse gehoben, mit seiner Stirnseite an die zwischen den Walzen befindlichen Holzklötzchen angesetzt und unter gleichzeitigem Durchdrehen des Antriebssterns oder Schwungrads langsam zwischen den Walzen eingeführt. Auf alle Fälle ist der Drucktisch vor dem Einführen mit einem Zeichenpapier oder schwachem Karton zu belegen, damit die Oberwalze nicht beschädigt wird. Grundsätzlich darf die Oberwalze nicht ohne Zwischenlage bewegt werden, auch beim Drucken ist zweckmäßig eine Zwischenlage (Papier oder dünnes Zinkblech) zu verwenden. Ohne Sternhalteschraube, mit nur lose aufgesetztem Stern oder Schwungrad darf nicht gedruckt werden, da die Zahnräder oder die Nutfeder dadurch beschädigt werden können oder das Schwungrad herausfällt.

### Inbetriebnahme:

Vor jedem Gebrauch ist die Presse nach Bedarf zu schmieren. Auf alle Fälle ist nachzusehen, ob noch Fett in den Hauptlagern und Öl an den Bolzen usw. ist. Dem Antriebsbolzen ist regelmäßig Maschinenöl, wenigstens einige Tropfen zuzuführen und zwar durch das Ölloch am Bund. (rot bezeichnet).

Beim Drucken sind zu Linolschnitten am besten sog. Masken, bei Holzschnitten Hartholzleisten, möglichst quadratisch, die 1 - 2 mm schwächer als der Druckstock sind, an den Seiten des Stahldrucktisches zu verwenden. Diese müssen, damit die Oberwalze auf die erforderliche Höhe gehoben werden kann, mit einer Rampe versehen sein. Die Oberwalze kann dann gut angehoben und der Druckstock ohne hohen Druck vollkommen ausgedruckt werden. Im übrigen ist die Presse bei Verschmutzung mit Putzwolle oder sauberem Lappen zu reinigen und möglichst durch Abdeckung vor Verstaubung zu schützen.

Beim Einsetzen des Stahldrucktisches mit Zahnstangen wird wie folgt verfahren: Nach Entfernung der Verpackung und Reinigung der Presse wird die Oberwalze mit den Druckspindeln soweit aufgehoben, daß der Drucktisch in die Presse eingeführt werden kann. Zwei oder 3 Mann heben den Drucktisch hoch und setzen denselben vorsichtig winkelrecht in die Presse zwischen den Walzen und zwar so, daß die Zahnstangen tadellos in den Stahlzahnradern auf der Unterwalze sitzen. Dies ist äusserst wichtig daß der Drucktisch rechtwinkelig in der Maschine sitzt, und die Zahnräder nicht beschädigt werden können. Der Tisch ist zunächst ohne Druck auf die Oberwalze langsam durchzudrehen und zu beobachten ob derselbe richtig in der Presse sitzt. Anderfalls muß der Drucktisch rechts oder links angehoben und um 1 oder 2 Zähne verfahren werden bis derselbe rechtwinkelig in der Presse sitzt, und einwandfrei durchgedreht werden kann.