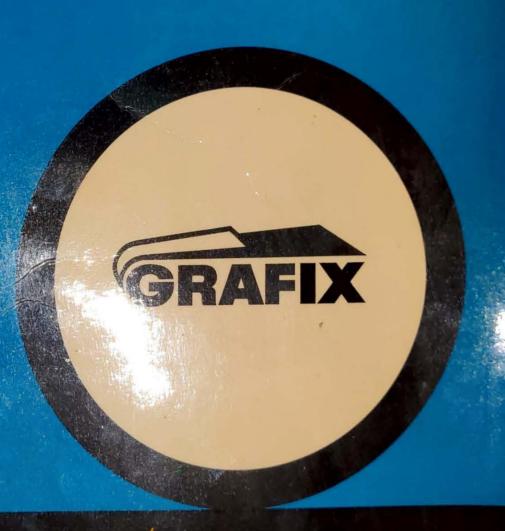
Andruck Formtest pressen



<u>Bedienungsanleitung</u>

für Jhre neue GRAFIX-III Formtest - und Andruckpresse

1

HAAS & KELLHOFER

Maschinenfabrik

77 Singen (Hohentwiel)

Blatt	Inhalt		
1	Inhaltsverzeichnis		
2	Vorwort		
3	Maschinen-Schema		
4	Maßskizzen, technische Daten und Farbwerk-Schema		
5	Ankunft und Auspacken		
6	Maschinenaufstellung		
7	Elektroanschluß		
8	Zylinderaufzug		
9	Einstellen der Auftragwalzen		
10	Drucken mit der Maschine		
11	Walzenwaschvorrichtung		
12	Zylinderbogenbürste, lang		
13	Unfallschutz		
14	Schmierung, Öl- und Fettwechsel		

30

Sonderzubehör

15	Feinverstellbares, zweiteiliges Druckfundament
16	Schaltgetriebe
17	Registerstanze; Schnellschließleiste; Schließrahmen;
	Zylinderbogenbürste, kurz
18	Transparentfolien-Glattstreich-Vorrichtung
19	Hilfshandkurbel
20	Rücklaufautomatik mit Zeitrelais
21	Regulierbarer Zylinderwagenantrieb
22 / 22 A	Automatische Bogenauslage
23	Automatischer Farbkasten
24	Satz-Sicherheitsvorrichtung
25	Geteiltes Farbwerk; Mittlere Anlegemarke
26	Bogenvoranlage
27 / 27 A-B	Rollenabdeckmaske
28	Fernverstellbare Seitenmarke
29	Registerfundamentplatten

Betr.: Ihre neue GRAFIX - Andruckpresse

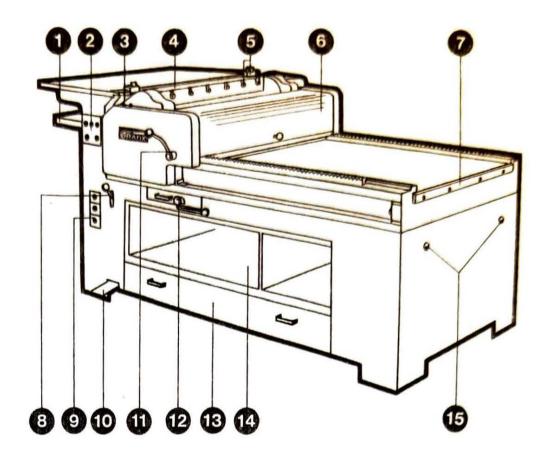
Wir hoffen, daß Ihre neue GRAFIX - Andruckpresse gut bei Ihnen angekommen ist. Das Auspacken und Aufstellen der Maschine ist leicht durchzuführen. Wie bei jeder Maschine sind dabei einige Punkte zu berücksichtigen. Das gilt vor allem auch für die Inbetriebnahme.

Lesen Sie deshalb bitte diese Anleitung kurz durch. Sie gibt Ihnen und allen, die in Zukunft an der Maschine arbeiten, die Gewähr, mit der GRAFIX voll vertraut zu sein und ihre Leistung voll auszunutzen.

Wir wünschen Ihnen viel Erfolg mit der neuen GRAFIX, die nur eine bescheidene Pflege braucht, um für viele Jahre ihre Leistungsfähigkeit Ihrem Betrieb zur Verfügung zu stellen.

Mit freundlichen Grüßen HAAS & KELLHOFER Maschinenfabrik 7700 Singen (Hohentwiel)

3)



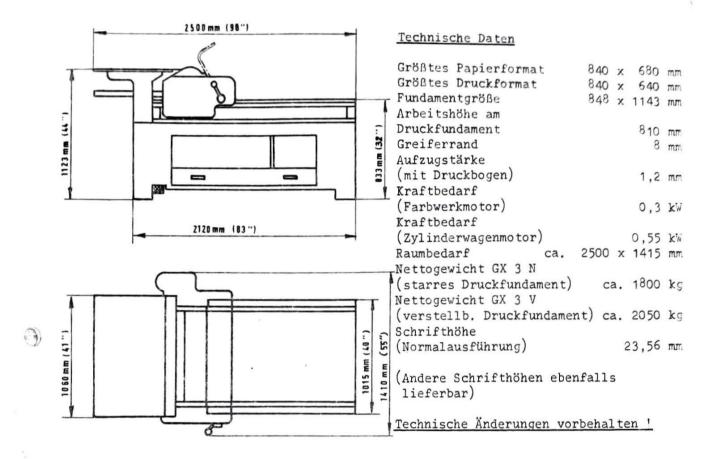
3

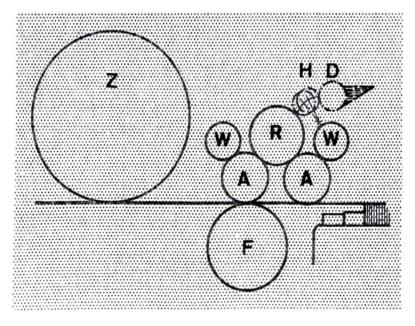
Mitfahrendes Bogenablageblech oder automatische Bogenauslage)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(a)<a>(Schalttafel mit Druckknopfschalter (Rücklaufautomatik) Zusätzliche Schnellstopp- und Rücklauftaste am Zylinderwagen Aufklappbare Tischzunge Feineinstellbare Vorder- und Seitenmarken Plexiglas-Abdeckhaube mit Sicherheits-Mikroschalter Höhenverstellbare Auflageleiste für Formentransportwagen Druckan- und abstellung Hauptschalter mit Kontrollampe; Farbwerkschalter Fußpedal für Greiferöffnung Hebel zum An- und Abstellen des Farbwerkes Automatische Walzenwaschvorrichtung

Schubfach für Auftragwalzen und Werkzeug

Herausziehbare Ablageschienen für 2 Auftragwalzen

Ablagefächer für Papier und Utensilien





Farbwerk-Schema

F = Farbtrommel
A = Auftragwalzen
R = Reiberwalze

W = Wechselreiberwalze

Z = Druckzylinder

Sondereinrichtungen

Abnehmbarer automatischer Farbkasten

D = Duktorwalze H = Hebwalze

Ankunft und Auspacken

Sie erhalten die GRAFIX 3-Formtest- und Andruckpresse auf Bohlen verschraubt, wahlweise mit oder ohne Lattenverschlag, oder in einer soliden Holzkiste von ca. 290 x 162 x 150 cm angeliefert.
Werkzeug, Zubehör, teilweise Sondereinrichtungen und (wenn bestellt) weitere Auftragwalzen befinden sich, separat verpackt, in der Maschine.

Anmerkung:

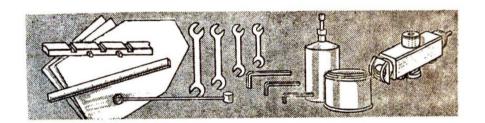
Es ist ratsam, das Auspacken am Montageplatz vorzunehmen. Werkzeug und Zubehörteile können Sie im Schubfach oder im Ablagefach unter dem Anlegetisch aufbewahren.

Normalzubehör:

- 1 Kopfanschlagleiste, fest verschraubt
- 1 Zwischenleiste (für OHZ, MILLER-JOHANNIS-BERG, FRANKENTHAL usw.) nach Ihrer Wahl
- 1 Maßstableiste
- 1 Walzenhöhenprüfer
- 1 Schließleiste
- 1 Kompl. Aufzug, hart
- 1 Ölkanne

0

- je 1 Gabelschlüssel SW 10/11, SW 20/22
- je 1 Inbusschlüssel SW 4/5/6/8/10
 - 1 Steckschlüssel f. Schaltschrank
 - 2 Hakengriffe zum Herausheben der einzelnen Reibwalzen Maschinenlackfarbe



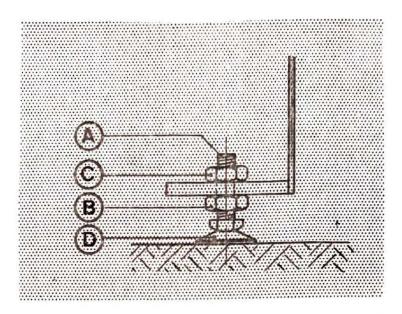
Falls die Maschine zum Abladen oder zum Transport an den Standort an einen Hebekran gehängt werden soll, ist der Zylinderwagen in Mittelstellung zu belassen. In die 4 Bohrungen im Druckfundament können 2 Rundeisen von 25 - 30 mm Durchmesser und ca. 1,5 m Länge eingesteckt und an diesen die Hebeseile eingehängt werden.

Nach Entfernung der Holzstücke, mit denen der Zylinderwagen verkeilt ist, ist die Maschine sorgfältig mit Benzin, Petrol oder anderem Waschmittel von allem anhaftenden Rostschutzmittel zu reinigen. Besonderes Augenmerk wollen Sie auf das Säubern der Schmitzringe am Druckzylinder, der Schmitzleisten und Führungsbahnen am Druckfundament sowie der Abstreifer legen.

Kapitalanschlagleisten für Original-Maschinenschließrahmen

Damit in Original-Maschinenschließrahmen geschlossene Formen in der GRAFIX 3 schnellpressengleich angedruckt werden können, liefern wir für fast alle gängigen Maschinenschließrahmen Zwischenleisten (Kapitalanschlagleisten). Solche Leisten sind meistens vorrätig für die Druckmaschinen der Fabrikate: FRANKENTHAL, HEIDELBERG, MILLER-JOHANNISBERG, KÖNIG & BAUER, MIEHLE und NEBIOLO. Die jeweils in Frage kommende Zwischenleiste wird lediglich an die fest verschraubte Kopfanschlagleiste geschoben und kann gegen jede andere ausgewechselt werden ohne Zuhilfenahme von Werkzeug. Dadurch finden die Maschinenschließrahmen die gleiche Aufnahme wie in den Fortdruckmaschinen. Somit ist dann der Druckanfang und der Greiferrand bei Ihrer Andruckpresse gleich wie bei Ihrer Fortdruckmaschine.

Maschinenaufstellung



Bei Exportkisten-Verpackung wird der Anlegetisch extra verpackt mitgeliefert. Sobald die Maschine an ihrem Standort aufgestellt und gereinigt ist, wollen Sie den Tisch nach Lösen der Inbusschrauben auf die Tischträger montieren.

Falls die Seitenmarke - separat verpackt - mitgeliefert wird, ist sie in die vorgesehene Längsnute der Tischzunge einzusetzen.

Die Maschine ist schwer und sollte auf einem stabilen, nicht schwingenden Boden aufgestellt werden. Für unebene Böden empfehlen wir unsere Unterstellteller = UST (siehe Abbildung).

Zum Anbringen dieser UST gehen Sie wie folgt vor:

Anheben der Maschine auf der einen Seite mit Hilfe einer Winde oder eines Hubwagens. Auf Druckschraube A 6kt.-Mutter B aufschrauben. Einstecken der Druckschraube A in die vorgesehene Bohrung an der Unterseite des Maschinenuntergestells. Danach Aufschrauben der 6kt.-Mutter C. Beim Ablassen der Maschine Unterschieben der Unterstellteller D. Sinngemäß wollen Sie auf der anderen Seite die UST anbringen.

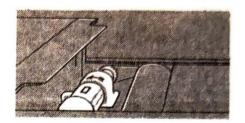
Mit Hilfe einer Wasserwaage ist hierauf die Maschine genau auszurichten. Bei vorhandenen Unterstelltellern ist die Höhenverstellung mittels der 6kt.-Mutter B sehr einfach; 6kt.-Mutter C anschließend wieder kontern. Falls keine Unterstellteller vorhanden, bitte dünne Gummiplatten oder Airlock oder ähnliche Unterlagen verwenden.

Elektroanschluß

Die Maschine ist vom Hersteller fertig verdrahtet. Wir empfehlen Ihnen, das Anschließen der Maschine an das Stromnetz von einem Elektriker vornehmen zu lassen.

Beachten Sie dabei auch die Angaben auf dem Maschinenschild bezüglich der Stromspannung etc.

Die Drehrichtung für den Farbwerkmotor (Deckblech am Fundament abnehmen) ist durch einen roten Pfeil gekennzeichnet.



Der Farbwerkmotor ist in DAHLANDER-Schaltung ausgeführt, d.h. in 2 Geschwindigkeiten schaltbar. Der Zylinderwagen-Antriebsmotor ist im Normalfall mit einer Gleichstrombremsung ausgerüstet.

Der verschließbare Schaltschrank befindet sich an der Stirnseite der Maschine unter dem Anlegetisch. Das Zeitrelais (d3) begrenzt die Bremszeit der Gleichstrombremsung und darf keinesfalls verstellt werden.

Bei Bestellung einer automatischen Bogenauslage ist für den Anschluß des Gebläses an das Stromnetz an der Antriebsseite der Maschine eine 3-polige Schukosteckdose installiert.

Elektrische Einzelheiten sind dem mitgelieferten Schalt- und Stromlaufplan zu entnehmen.

Zylinderaufzug

Die Aufzugstärke ist jeweils auf einem Schildchen angegeben, welches auf der Verschalung, Bedienungsseite, angebracht ist. Die Aufzugstärke der GRAFIX-Andruckpresse beträgt – und das ist sehr wichtig – einschließlich des zu bedruckenden Bogens, 1,2 mm.

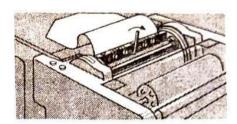
Beim Aufziehen des Aufzuges wollen Sie bitte wie folgt vorgehen:

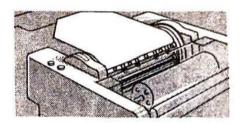
Zylinder in Anlegestellung bringen. Inbusschrauben an der Greiferplatte lösen; Platte wird durch Federkraft abgedrückt. Deckbogen A und evtl. Gummidrucktuch einklemmen; C = Knickkante.

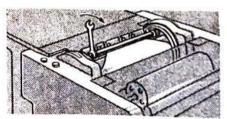
Untere Aufzugbogen B (Ausgleichsbogen) nur zwischenlegen. In "Außer Druck"-Stellung Zylinder abrollen bis zur Fundamentmitte und dabei Gesamtaufzug mit der Hand glatt an den Druckzylinder anschmiegen.

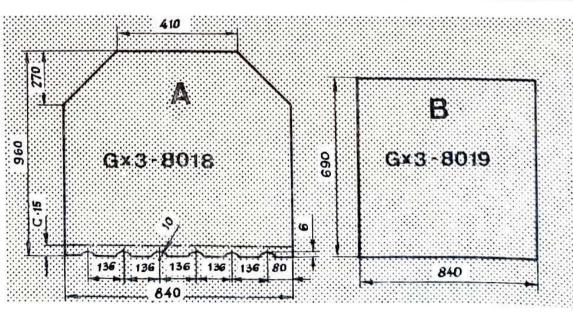
Anschließend den oberen Aufzugbogen und, falls ein solches verwendet wird, das Gummituch um die vorgesehene 4kt.-Spannstange wickeln und mit entsprechendem Gabelschlüssel spannen.

Bitte achten Sie stets auf genauen Sitz und genaue Breite des Aufzuges, damit Beschädigungen der Schmitzringe und Schmitzleisten vermieden werden.









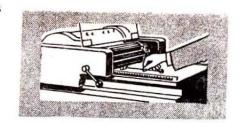
Einstellen der Auftragwalzen

Die Auftragwalzen sind in je zwei Walzenschlössern einzeln gelagert und können in der Höhe mit je einer Schraube eingestellt werden. Hierzu wollen Sie wie folgt vorgehen:

Bei eingelegtem Farbwerk-Oberteil senken Sie das Farbwerk mittels des Knopfhebels (Bl. 3 - Punkt 11) am Zylinderwagen ab und färben ein. Dann fahren Sie den Zylinderwagen in "Außer Druck"-Stellung bis zur Mitte der Druckfläche. Mit dem Walzenstellkaliber tasten Sie die Schrifthöhe ab.

Bei Maschinen mit verstellbaren Druckfundamenten ist zuvor unbedingt der Drucktisch exakt auf Schrifthöhe zu bringen.

Zeigt sich am Durchmesser des Höhenprüfers ein Farbstrich von ca. 2 - 3 mm Breite, dann sind die Walzen gut eingestellt. Ist dies nicht der Fall, wird die Walzenhöhe mit Hilfe des Inbusschlüssels SW 5 durch je eine Inbusschraube am Walzenschloß eingestellt.



Links drehen = Walze tiefer Rechts drehen = Walze höher

Dabei darf das Farbwerk-Oberteil nicht abgenommen werden. Außerdem sind die Walzenschlösser mittels Stellring seitlich einstellbar.

Das Verreiberwerk (FWO) wurde vom Hersteller parallel zu den Auftragwalzen (FWU) eingestellt. Falls notwendig, können Sie diese Einstellung (Zentrierung) selbst vornehmen. Lösen Sie die je zwei Inbusschrauben am Lagerstück des Farbwerkschiebers bei laufendem und abgesenktem Farbwerk. Automatisch zentrieren sich nun die Reiberwalzen zu den Auftragwalzen. Bei laufendem Farbwerk Inbusschrauben vorsichtig festziehen. Bitte unbedingt darauf achten, daß sich hierbei das Lagerstück nicht erneut verstellt.

An der Stirnseite der Maschine (Druckende) sind zwei herausziehbare Träger angebracht, auf welchen Sie bequem zwei Auftragwalzen ablegen können (Bl. 3 - Punkt 15). Im Schubfach ist Platz für weitere 6 Auftragwalzen (Bl. 3 - Punkt 13).

Drucken mit der Maschine

Am Untergestell, Bedienungsseite links (Bl. 3 - Punkt 9), befinden sich zwei Elektroschalter. Oben - Hauptschalter, Unten - Farbwerkschalter. Nach Einschalten des oberen Schalters ist die Maschine betriebsbereit, was durch Aufleuchten der roten Kontrollampe auch optisch angezeigt wird.

Mittels des darunter liegenden Schalters wird der Farbwerkmotor in Betrieb gesetzt, und zwar

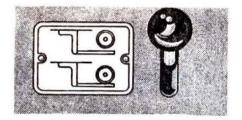
Stufe 1 - Einfärbegeschwindigkeit Stufe 2 - Schnellgang zum Walzenwaschen

Auf der Schaltplatte am Tischträger (Bl. 3 - Punkt 2) befinden sich die Druckknöpfe für die Vor- und Rückwärtsbewegung des Zylinderwagens sowie eine rote Stopptaste. Außerdem befindet sich an dieser Schaltplatte - sofern zusätzlich bestellt - der Schalter für die Rücklaufautomatik mit Kontrollampe.

Zur Arbeitserleichterung sind am Zylinderwagen zusätzlich eine Taste für Rücklauf und eine rote Schnellstopptaste (Bl. 3 - Punkt 3) angebracht. Durch Heben und Senken des Knopfhebels, Bedienungsseite - Untergestell, (Bl. 3 - Punkt 8) wird die Druckan- und abstellung betätigt (siehe Schildchen).

Grundsätzlich ist naturgemäß: Knopf unten = Zylinder in Druck Knopf oben = Zylinder außer Druck

Sollte dieser Hebel einmal zu leicht gehen, so wollen Sie die dahinter liegende 6kt.-Mutter nachziehen und wieder kontern. Um an diese Stelle heranzukommen, muß das Deckblech über dem Farbwerkmotor abgenommen werden.



Der Druckzylinder wird während des Druckvorganges mit hoher Vorspannung auf die Schmitzleisten gepreßt. Bitte achten Sie deshalb darauf – um Beschädigungen zu vermeiden – daß kein Papier (evtl. durch schräges Anlegen) zwischen Schmitzleisten und Schmitzringe kommt.

Achtung:

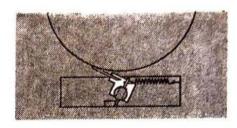
Der Zylinderwagen ist beim Drucken immer bis zum Fundamentende zu fahren, damit sich der Zylinder auf der Rückfahrt garantiert abheben kann!

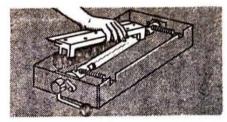
Greifer öffnen sich automatisch am Druckende. Damit Sie auch kurze Druckbogen abnehmen können, wird eine zweite verlängerte Greiferöffnerrampe mitgeliefert. Auf der Antriebsseite befindet sich hierfür eine Halterung, in die nach Ihrer Wahl die kurze oder lange Rampe eingesteckt werden kann. Fehlt eine dieser Rampen, ist die Abnahme des Bogens am Druckende nicht möglich.

Walzenwaschvorrichtung

Zum Waschen des Farbwerkes Geschwindigkeit II (Schnellgang) benützen. Waschrakel wird durch Federkraft nach Lösen der Sperrklinke selbsttätig an die Farbtrommel angedrückt.

Der Rakelhalter (komplett mit Abstreifer) ist auf der Betätigungsachse nur aufgesteckt und kann deshalb zum Reinigen leicht abgenommen werden.





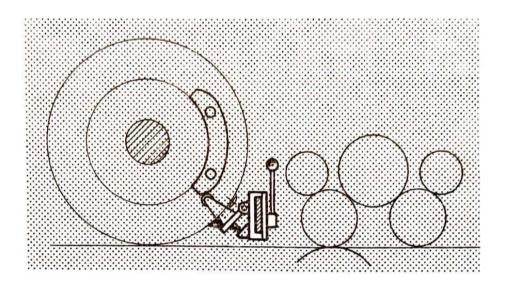
Am Rakel sind zwei angeschrägte Seiten. Falls eine Seite abgenutzt oder beschädigt ist, kann die Rakel nach Lösen der Schrauben nachgestellt oder umgedreht werden. Die Anschrägung muß immer nach unten zeigen. Rockel recht fleuks 4litte of fleuk fleuks 5 litere

Bitte verwenden Sie zum Waschen des Farbwerkes gutes, nicht zu fettes Markenwaschmittel (2/3 Walzen- und 1/3 Formwaschmittel). X Um ein Stehenbleiben der Reiberwalzen beim Waschen zu vermeiden, waschen Sie zunächst nur die halbe Seite und nachdem diese sauber und trocken ist, die andere Seite. Bei richtiger Handhabung darf die Waschzeit nur wenige Minuten in Anspruch nehmen.

Damit die Rakel beim Herausziehen des Waschbehälters nicht beschädigt wird, muß Rakel abgestellt und Sperrklinke eingerastet werden.

X Ein Lieferant unserer Auftragwalzen hat ein Spezial-Walzenwaschmittel geschaffen, welches für die automatischen Waschanlagen von Schnellpressen besonders geeignet ist. Auß Wunsch liefern wir Ihnen solches Walzenwaschmittel.

Zylinderbogenbürste, lang



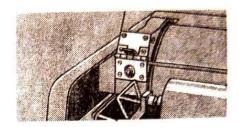
Die lange Zylinderbogenbürste ist vor dem Zylinder an der Verbindungstraverse – zwischen Zylinder und Farbwerk – angebracht. Sie verhindert Faltenbildung und das Stürzen des Druckbogens, was besonders bei dünnem Papier wichtig ist.

Mit dem roten Knopfhebel - ebenfalls zwischen Zylinder und Farbwerk - kann die Zylinderbogenbürste von Hand an- oder abgestellt werden.

Wenn die Bürste angestellt ist, wird sie beim Passieren der Zylindergreifer und des Zylinderausschnittes, durch ein Kurvenstück gesteuert, automatisch abgehoben.

Sollten sich die Bürstenhaare abgenützt haben, so kann die Bürstenleiste mit der Anschlagschraube nachgestellt werden. Sechskantmutter wieder gut kontern.

Unfallschutz



Unter der Plexiglas-Abdeckhaube - Bedienungsseite - ist aus Unfallschutzgründen ein Mikroschalter eingebaut. Der Einbau des Mikroschalters bewirkt, daß bei geöffneter Plexiglashaube der Stromkreis unterbrochen ist. Der Zylinderwagen kann also nur mit geschlossener Abdeckhaube in Bewegung gesetzt werden. Falls die Plexiglashaube während der Fahrt des Zylinderwagens aus irgendwelchen Gründen etwas angehoben wird, hält der Wagen augenblicklich. Nach dem Schließen der Haube muß neu gestartet werden.

Ebenfalls aus Unfallschutzgründen wurde die Zunge des Anlegetisches zweiteilig hergestellt, d. h. der vordere Teil der Tischzunge ist aufklappbar. Die Genauigkeit der seitlichen Anlegemarke wird hierdurch nicht berührt, da diese Marke im festen Teil der Tischzunge angebracht ist.

Auf Seite 24 wird unsere "automatische Satz-Sicherheitsvorrichtung" beschrieben. Diese Sondereinrichtung bietet neben ihrer eigentlichen Aufgabe noch einen zusätzlichen Unfallschutz.

Schmierung, Öl- und Fettwechsel

Die rot markierten Ölstellen sind wöchentlich einmal zu ölen. Zylinderzahnkränze und Führungszahnstangen sind von Zeit zu Zeit mit einem Pinsel leicht zu fetten.

Der erste Ölwechsel im Farbwerkmotor ist nach ca. 2000 Betriebsstunden vorzunehmen, später jeweils nach weiteren 8000 - 10.000 Betriebsstunden. Das Getriebeöl bis Mitte Ölstandsauge einfüllen.

Ölqualität: SHELL-Getriebeöl 140 oder ein anderes Getriebeöl mit einer Viskosität von ca. 40 $E/50^{\circ}$.

Das Schneckengetriebe für Zylinderwagenantrieb ist mit ca. 1 kg SHELL-Spezial-Getriebefett H gefüllt. Nach jeweils ca. 8000 Betriebsstunden ist Fettwechsel mit Fett gleicher Qualität vorzunehmen. Bitte beachten Sie die Angaben auf dem am Getriebe angebrachten Schildchen.

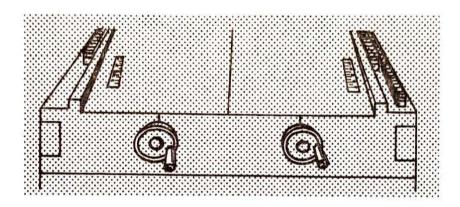
Fettwechsel beim Zweistufen-Schaltgetriebe siehe Bl. 16.

Feinverstellbares, zweiteiliges Druckfundament

Die breitformatige GRAFIX 3 mit zwei Drucktischen - einzeln verstellbar - ist eine ideale Andruckpresse für Klischeeanstalten. Mit dieser Maschine können mit Hilfe des ebenfalls lieferbaren 2- oder 4-teiligen Registerfundamentes (siehe Bl. 29) 4 Farbplatten bis zum DIN A 4-Format gleichzeitig angedruckt werden.

Bei Verwendung eines geteilten Farbwerkes ist ein Andrucken mit zwei Farben nebeneinander möglich. Darüberhinaus können großformatige Klischees oder große Strichätzungen angedruckt werden, wenn beide Drucktische zuvor auf die gleiche Schrifthöhe gebracht werden.

Selbstverständlich können mit Hilfe der zwei feinverstellbaren Druckfundamente auch verschieden starke Klischees gleichzeitig angedruckt werden.



Gerade wenn laufend Farbsätze angedruckt werden, erzielen Sie mit dem Einsatz dieser großformatigen, verstellbaren Andruckpresse ganz beachtliche Zeitersparnisse im Vergleich zum Einsatz von kleinformatigen Andruckpressen, denn Farbwechsel, d. h. Waschen des Farbwerk-Oberteils und Wechseln (oder Waschen) der Auftragwalzen entfällt beim gleichzeitigen Andrucken von 4 Vierfarbsätzen je 3 mal = insgesamt 12 mal! Das Einrichten der Farbwalzen ist mit Hilfe unserer 4-teiligen Registerfundamentplatten, die mit Mikro-Schrauben und Federstützen versehen sind, sehr schnell und einfach durchführbar und beansprucht nicht mehr und nicht weniger Zeitaufwand als bei kleinformatigen Andruckpressen.

Die Höhenfeineinstellung der Druckfundamente wird durch Drehen der beiden Handräder mit Skalascheiben vorgenommen (Handräder befinden sich an der Stirnseite am Druckende der Maschine).

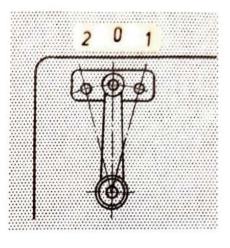
Grobe Höheneinstellung kann von der jeweiligen Fensterskala (mit Zeiger) im Abdeckblech am Ende der Druckfläche abgelesen werden. Höchste Einstellgenauigkeit 1/2 hundertstel Millimeter innerhalb 5 mm Einstellbereich. Schrifthöhe 21 – 26 mm.

Wenn Sie die Drucktische tiefer stellen, so drehen Sie das jeweilige Handrad etwas über das erforderliche Maß hinaus und dann wieder zurück bis zum gewünschten Teilstrich. Durch diese Maßnahme wird das notwendige Spiel im Verstellmechanismus ausgeschaltet.

Schaltgetriebe

Auf Wunsch wird Ihre GRAFIX 3 statt mit einem Eingang-Schneckengetriebe mit einem 2-Stufen-Schaltgetriebe ausgerüstet.

Die Stufe II des Schaltgetriebes hat Normalgeschwindigkeit; bei der Stufe I (kleiner Gang) ist die Geschwindigkeit gegenüber der Stufe II um ca. 1/3 reduziert. Für verschiedene Farbarbeiten oder für das Bedrucken von Cellophan ist die Reduzierung der Zylinderwagen-Geschwindigkeit von Vorteil.



Beim Umschalten auf die andere Geschwindigkeitsstufe wollen Sie wie folgt vorgehen:

Handrad eindrücker und verdrehen, gleichzeitig INDEX-Schalthebel ziehen und nach der entgegengesetzten Richtung schalten. Drehen Sie am Handrad so lange, bis sich der gewünschte Gang leicht einlegen läßt. Der INDEX-Bolzen des Schalthebels muß immer ganz einrasten.

Achtung: Nur im Stillstand schalten!

Das Schaltgetriebe ist mit ca. 1,5 kg SHELL-Spezial-Getriebefett H gefüllt. Nach jeweils ca. 8000 Betriebsstunden ist Fettwechsel mit Getriebefett gleicher Qualität vorzunehmen.

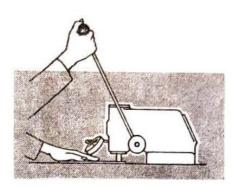
Bitte beachten Sie die Angaben auf dem am Getriebe angebrachten Schildchen.

Registerstanze

Die Registerstanze wird zum Stanzen von Paßlöchern in Klischees verwendet. Normaldurchmesser des Stanzloches 4,76 mm = 3/16".

Die Stanzlöcher dienen in Kombination mit der Registerfundamentplatte -Registernocken - zum rationellen Einpassen von Farbsätzen.

Das Einstanzen von absolut paßgenauen Löchern in die Klischees wird durch die angebaute Lupe und elektrische Beleuchtung wesentlich erleichtert.



Die gelochten Klischees werden dann in die oberen und unteren Registernocken, welche mit dem Arretierstift genau abgesteckt werden können, eingesetzt.

Schnellschließleiste

Die Schnellschließleiste dient zum schnellen Schließen von Satz und montierten Klischees jeder Größe.

Schließrahmen

Vor dem Einschieben des GRAFIX-Schließrahmens mit Mittelsteg nehmen Sie die Maßstableiste aus der Maschine und legen die GRAFIX-Zwischenleiste an die Kopfanschlagleiste. Schieben Sie den GRAFIX-Schließrahmen ganz an diese Zwischenleiste; es ist dann die Innenkante des Schließrahmens gleich dem Druckanfang.

Zylinderbogenbürste, kurz

Anstelle der langen Zylinderbogenbürste können an der Quertraverse zwei kurze Zylinderbogenbürsten befestigt werden.

Sie haben den Vorteil, daß sie in axialer Richtung an jede gewünschte Stelle, z. B. unbedruckter Papierrand, geschoben und dort festgeklemmt werden können. Mit der Rändelschraube kann die Bürste mehr oder weniger an den Zylinder angestellt werden.

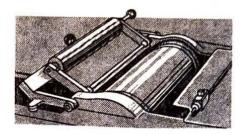
Transparentfolien-Glattstreich-Vorrichtung

Um Transparentfolien (H2-Film etc.) zweiseitig zu bedrucken, wollen Sie bitte wie folgt vorgehen:

Nachdem Sie das Gummituch auf den Zylinder gespannt haben, färben Sie die Form normal ein und bedrucken das Gummituch. Anschließend klemmen Sie die zu bedruckende Folie in die Zylindergreifer und schwenken die Glattstreichwalze darauf.

Zuvor Greiferöffnerrampe (Antriebsseite) entfernen, damit Cello-Bogen von den Greifern auch am Druckende noch festgehalten wird.

Jetzt führen Sie die Folie um diese Walze nach vorne und legen danach die lederbezogene Bremsschiene auf die Folie. Die beim Druckvorgang durch Reibung entstehende statische Elektrizität bewirkt ein sattes Anschmiegen der Folie auf das Gummituch.



Beim Druckvorgang wird die eine Seite der Folie vom Gummidrucktuch und die andere Seite von der Form her bedruckt. Die Glattstreichwalze wird beim Passieren der Zylindergreifer durch ein am Zylinder angeschraubtes Kurvensegment automatisch angehoben.

Wenn der Druckvorgang beendet ist und der Zylinderwagen am Druckende steht, legen Sie die komplette Glattstreich-Vorrichtung wieder nach vorne um, wie im Bild dargestellt.

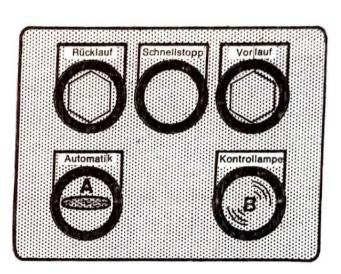
Die bedruckte Folie wird vom Zylinder abgenommen und auf einen Papierbogen auf den Anlegetisch abgelegt. Wegen der statischen Elektrizität wird zweckmäßigerweise das Abnehmen der bedruckten Folie von 2 Personen vorgenommen, wobei jede Person die Folie am Druckanfang und Druckende festhält und gleichmäßig ablegt.

Achtung: Greifer erst öffnen (mit Fußpedal), wenn Zylinderwagen am Anlegetisch steht.

Rücklaufautomatik mit Zeitrelais

Durch Drehen des Schalters A auf der Schaltplatte (B1. 3 - Punkt 2) wird die Rücklaufautomatik eingeschaltet, wobei die danebenliegende Kontrollampe B aufleuchtet.

Das Zeitrelais d1 für die Rücklaufautomatik kann variabel von 1 - 10 Sek. eingestellt werden. Eine kürzere Einstellung als 1 Sekunde darf nicht vorgenommen werden. Der Zylinderwagen wird um die Sekundenzahl am Druckende festgehalten, wie diese am Relais d1 eingestellt worden ist.



Nach Ablauf dieser Zeit fährt der Zylinderwagen automatisch in die Anlegestellung zurück.

Das zweite Zeitrelais d3 (Bremsrelais) darf auch hier - wie bereits auf Seite 7 dieser Schrift erwähnt - keinesfalls verändert werden.

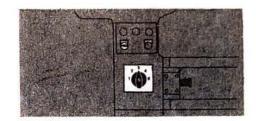
Achtung Starkstrom !

Vorsicht beim Öffnen des Schaltschrankes.

Regulierbarer Zylinderwagen-Antrieb

Beim regulierbaren Zylinderwagen-Antrieb wird der Zylinderwagen durch einen Gleichstrommotor angetrieben. Die erforderliche Gleichstromanlage ist im Schaltschrank installiert.

Die Regulierung der 5 Geschwindigkeitsstufen erfolgt mit dem Wahlschalter, der am Tischträger eingebaut ist.



Achtung:

Die Stufenverstellung darf nur bei stehendem Zylinderwagen vorgenommen werden.

Das Zeitrelais d3 (Bremsrelais) darf auch hier keinesfalls verstellt werden.

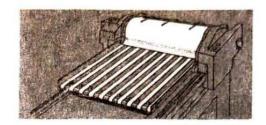
Sofern bei dieser Ausführung eine Rücklaufautomatik eingebaut ist, kann das zweite Zeitrelais d2 von 1 - 10 Sekunden verstellt werden. Bitte auf keinen Fall kürzer als eine Sekunde einstellen. Zylinderwagen-Rückfahrt in Stufe 5 (Schnellgang).

Automatische Bogenauslage

Mit der automatischen Bogenauslage wird wie nachstehend beschrieben gearbeitet:

Bitte den zu bedruckenden Bogen in normaler Weise anlegen und bedrucken. Auf der Rückfahrt des Zylinderwagens legt sich der bedruckte Bogen, beginnend mit dem Bogenende und Druck nach oben, auf die mitlaufenden Transportbänder. Das Bogenende stößt an die sich selbst steuernden Anschläge an. Beim Druckgang des nächsten Bogens befördern die Transportbänder den Bogen in das stationäre Ablagefach unterhalb des Anlegetisches.

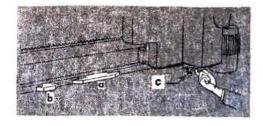
In die vordere Bandspindel wird Blasluft eingeführt, die beim Rücklauf des bedruckten Bogens unter das Bogenende bläst und dadurch den Bogen vom Zylinder abhebt.



Außerdem wird Luft in den hochklappbaren Blasrechen über den Druckzylinder geführt, die nach unten bläst, um ein Hochsteigen von kurzen Bogen und dünnem Papier bei der Rückfahrt zu verhindern.



An der Verschalung der Antriebsseite des Zylinderwagens befinden sich zwei Regulierknöpfe, mit welchen die jeweils erforderliche Luftmenge reguliert werden kann.



Die erforderliche Blasluft wird durch ein Turbo-Gebläse erzeugt. Zum Anschluß ist auf der Antriebsseite am Untergestell der Maschine eine Steckdose installiert.

Sollte in Ihrem Betrieb eine zentrale Pressluftanlage vorhanden sein, können Sie die Blasluft für die Bogenauslage direkt von dort abnehmen und auf das Gebläse verzichten.

In einem solchen Falle müssen Sie das Ablagefach im Untergestell herausnehmen und den Kompressorluftschlauch auf die Schlauchtülle, welche
an der Innenseite der Untergestellrückwand montiert ist, stecken.
Zwischen Kompressorluftleitung und Luftschlauch unbedingt Absperrventil anbringen, damit mit diesem die Luftmenge vorreguliert werden
kann, da für die Bogenauslage selbst verhältnismäßig wenig Luft
benötigt wird.

Beim Arbeiten mit der automatischen Bogenauslage wird nur die lange Rampe (a) benötigt, welche in die dafür vorgesehene Halterung eingesteckt wird. Die lange Greiferöffnerrampe für die Handabnahme von kurzen Druckbogen (siehe Bl. 10) sowie die kurze Rampe (b) für die Handabnahme von langen Bogen müssen zuvor entfernt werden.

An der Greiferöffnerrolle (c) - Maschinen-Antriebsseite - befindet sich eine in einem Schlitz verschiebbare Rollensperre, welche mit einer Rändelmutter festgeklemmt wird.

Wenn mit der automatischen Bogenauslage gearbeitet werden soll, dann ist diese Rollensperre nach außen zu ziehen und die Rändelmutter wieder festzudrehen. Durch diese Einstellung öffnen sich die Zylindergreifer nur auf der Rückfahrt des Zylinderwagens und geben den Bogen zur Ablage auf die Transportbänder frei.

Bitte stellen Sie beim Arbeiten mit der automatischen Bogenauslage einen möglichst schmalen Greiferrand ein, damit der Bogen leicht aus den Greifern gleiten kann.

Wenn Sie ohne automatische Bogenauslage arbeiten und den bedruckten Bogen von Hand abnehmen wollen, so ist wie folgt zu verfahren:

Stecken Sie nur die kurze Rampe (b) in die Halterung und entfernen beide langen Rampen. Nun drücken Sie die Rolle nach innen und ziehen die Rändelmutter wieder gut an. Dadurch werden die Greifer am Druckende geöffnet und der Bogen kann von Hand abgenommen werden.

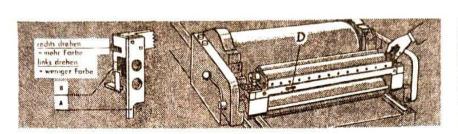
Sollte einmal ein Transportband reißen, so brauchen Sie nicht die ganze Bogenauslage zu demontieren. Ein Ersatzband wird wie folgt eingelegt:

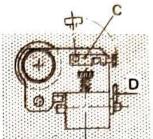
Schrauben Sie die Lagerschraube der hinteren Bandspindel auf der Antriebsseite, die danebenliegende Messing-Lagerschraube sowie die Senkschrauben, mit welchen das Deckblech befestigt ist, heraus. An der Lagerung der vorderen Bandspindel – Antriebsseite – befindet sich eine Inbusschraube. Nachdem Sie auch diese etwas gelöst haben, können Sie das Lager selbst bis zum Anschlag zurückschieben. Es entsteht hierbei so viel Luft, daß Sie ein neues, endloses Transportband einlegen können.

Achten Sie bitte darauf, daß wieder alle Transportbänder in den Führungen an der Unterseite des Deckbleches laufen. Nachdem Sie das Lager wieder auf die Bandspindel aufgeschoben haben, montieren Sie wieder beide Lagerschrauben an der hinteren Bandspindel, schrauben das Deckblech wieder fest und spannen anschließend die Pänder.

Automatischer Farbkasten

Der automatische Farbkasten GRAFIX 3, bestehend aus Farbkasten, Duktorwalze, lieberwalze und Steuermechanismus, ist als Einheit konstruiert. Diese Sondereinrichtung wird wie folgt gehandhabt:





Plexiglashaube öffnen, Mitnehmer am Steuerschieber A bis zum Anschlag mit Rändelschraube ganz nach unten drehen. Steuerschieber A in die Führung am Farbwerksträger – Bedienungsseite – einstecken. Kompletten Farbkasten mit Hilfe der beiden Handgriffe in die Führungen bis zum Anschlag einschieben und mit den beiden Inbusschrauben, welche an den Führungen vorgesehen sind, festklemmen.

Nach Bedarf Farbe einfüllen und am Duktorwalzen-Handrad drehen, bis auf der Duktorwalze gleichmäßige Farbschicht vorhanden ist. Mit den Zonenschrauben kann abschnittsweise mehr oder weniger Farbe gegeben und somit die Farbmenge dem jeweiligen Druckbild angepaßt werden.

Durch Verdrehen der Rändelmutter am Steuerschieber A kann die Farbstreifenbreite stufenlos von 0 - ca. 20 mm verändert werden. Eine kleine Skala B mit Zeiger dient zur besseren Einstellung der Farbstreifenbreite; Hebel D = Hebwalzenabstellung.

Zum Reinigen des Farbkastens öffnen Sie die Rändelschrauben an den Verriegelungsklinken C. Danach kann der Farbmesserbalken abgeschwenkt werden. Nach dem Reinigen des Farbmessers ist in umgekehrter Reihenfolge zu verfahren. Achten Sie immer darauf, daß die zwei Rändelschrauben gut angezogen sind.

Beim Waschen des Farbwerkes mit der automatischen Waschvorrichtung wird die Hebwalze mitgewaschen. Wird das Farbwerk mit dem Bedienungshebel (Bl. 3 - Punkt 11) abgestellt, so ist auch der Farbkasten in Ruhestellung, d. h. die Hebwalze steht berührungsfrei zwischen Duktor- und Reibwalze.

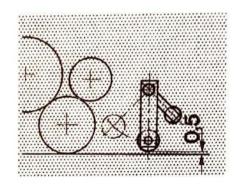
Wenn der automatische Farbkasten längere Zeit nicht gebraucht werden sollte, empfehlen wir, diesen so lange ganz abzunehmen und im unteren Schubfach aufzubewahren. Hierbei wollen Sie auch den Steuerschieber Aherausnehmen.

Bitte ölen Sie auch von Zeit zu Zeit die Hebel am Steuermechanismus sowie die Führung für den Steuerschieber.

Satz-Sicherheitsvorrichtung

Die Satz-Sicherheitsvorrichtung (SSV) setzt den Zylinderwagen unverzüglich still, wenn sie an irgendeinen Gegenstand auch nur leicht anstößt.

Die SSV besteht aus einer Tastwalze, welche auf ca. 0,5 - 0,8 mm über dem Satz eingestellt ist. Eine weitere Schaltspindel ist in einem Gelenkstück etwas vor und über der Tastwalze angeordnet.



Die Tastwalze erfaßt alle Gegenstände, die nur wenig über die Drucklinie hervorstehen, wie lose Klischees, Regletten, hochstehende Buchstaben usw. Die Spindel erfaßt größere Gegenstände wie liegengelassenes Werkzeug usw.

Tastwalze und Spindel werden schon durch leichte Berührung nach hinten gedrückt. Durch den kleinsten Hub dieser Tastwalze bzw. Schaltspindel wird der Stromkreis über einen Mikro-Schalter unterbrochen und die Fahrt des Zylinderwagens augenblicklich abgestoppt. Hierdurch ist jede Beschädigung des Zylinders, des Aufzugs oder des Druckstocks sowie der Auftragwalzen ausgeschlossen.

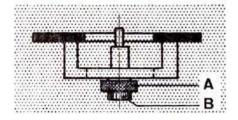
Geteiltes Farbwerk

Damit zwei verschiedene Farben nebeneinander angedruckt werden können, muß Ihre GRAFIX-Andruckpresse mit einem geteilten Farbwerk ausgerüstet sein. Beim geteilten Farbwerk sind sowohl Reiber- als auch Auftragwalzen in der Mitte mit einem in der Breite und Tiefe genau berechneten Einstich versehen, um ein Ineinanderlaufen der Farben auch bei Dauerbetrieb zu verhindern.

Mittlere Anlegemarke

Wenn Ihre Maschine mit einem geteilten Farbwerk ausgerüstet ist und zum Zwei-Farben-Andrucken – natürlich nebeneinander – eingesetzt wird, benötigen Sie die Sondereinrichtung MITTLERE ANLEGEMARKE, damit Sie den zu bedruckenden Bogen immer an der gleichen Bogenseite anlegen können.

Die mittlere Anlegemarke ist versenkbar konstruiert, und durch Drehen der Rändelschraube B an der Unterseite der Tischzunge wird die Marke in der Höhe verstellt.

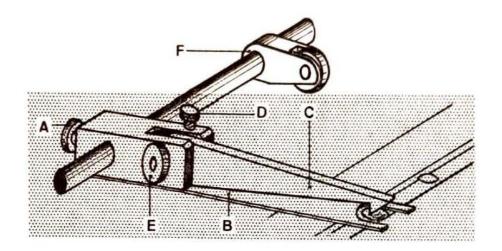


Wenn Sie die mittlere Anlegemarke seitlich verschieben wollen, Rändelschraube A an der Unterseite der Tischzunge öffnen. Nach Verschiebung wieder gut anziehen.

Bogenvoranlage

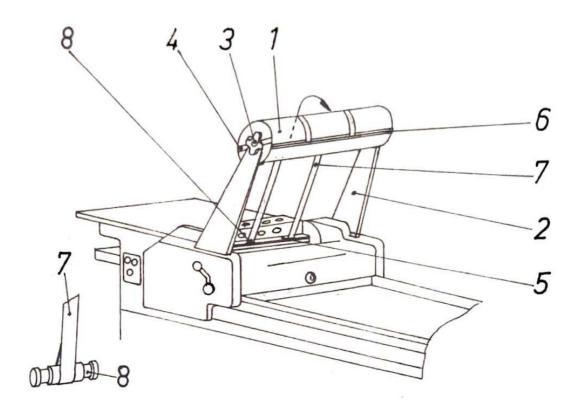
n

Die Bogenvoranlage verkürzt die Bogenanlegezeit und ermöglicht, insbesondere bei gleichfalls eingebauter automatischer Bogenauslage, hohe Stundenleistungen Ihrer GRAFIX.



Das Arbeiten mit der Bogenvoranlage geschieht wie folgt:
Zylinderwagen in Anlegestellung fahren. Die beiden Papieranschläge C
entsprechend der Bogenbreite, möglichst weit auseinander, auf die
Mitte eines Zylindergreifers schieben und auf der Tragspindel mittels der Rändelschraube A festklemmen. Der Greifer muß jeweils in
der Mitte des Schlitzes am Bogenniederhalter B stehen. Je nach
Papierstärke der Druckbogen und der an den Vordermarken eingestellten Greiferrandbreite kann der Papieranschlag C weiter voroder zurückgestellt werden. Öffnen Sie zu diesem Zweck die Rändelschraube D und stellen durch Drehen am Rändelbolzen E den Papieranschlag ein. Anschließend Rändelschraube D wieder anziehen.

Während des Rücklaufes des Zylinderwagens vom vorangegangenen Druck den neuen Bogen ganz an die beiden Papieranschläge C vorschieben. Kurz vor Erreichen der Anlegestellung öffnen sich die Zylindergreifer automatisch, die Papieranschläge werden durch die Preifer hochgehoben und die Vordermarken am Zylinder stoßen gegen die Bogenvorderkante. Bei Erreichen der Anlegestellung (Totpunkt) des Zylinderwagens schließen die Greifer automatisch und der Zylinderwagen kann unverzüglich aufs neue gestartet werden. Mit den beiden auf der Tragspindel verschiebbar angeordneten Bremsrollen F kann einem Zurückspringen des Druckbogens entgegengewirkt werden.



Rollenabdeckmaske

		Frisket	Dispositif de Masking
I	Spannrolle	Tension roller	Rouleau de tension
2	Ständer	Holders	Supports
3	Spannrad mit Raster	Tension wheel	Pignon de tension
4	Rasterklinke	Ratchet	Cliquet dentelé
5	Klemmleiste an der Greiferplatte	Clamp bar on the Gripper plate	Réglette de serrage dans la plaque à pince
6	Klemmleiste an der Spannrolle	Clamp bar on the tension roller	Réglette sur le rouleau de tension
7	Bänder	Tapes	Bandes
8	Spannbolzen	Tension bolts	Boulons de tension

Automatische Bogenrücktransport- und Rollenabdeckmasken-Vorrichtung

Die Bogenrücktransportvorrichtung bewirkt, daß der bedruckte Bogen nach Beendigung des Druckvorganges mit der bedruckten Seite nach oben automatisch auf den Anlegetisch zurückgebracht wird. Die Rollenabdeckmaskenvorrichtung gestattet dem Klischeehersteller, ungeätzte Klischeestellen automatisch abzudecken.

Die automatische Bogenrücktransport- und Rollenabdeckmasken-Vorrichtung besteht aus:

1 Spannrolle - Pos. 1

0

- 2 Ständer links und rechts Pos. 2
- 1 Spannrad mit Raster Pos. 3
- 1 Rasterklinke Pos. 4
- 1 Klemmleiste an der Greiferplatte Pos. 5
- 1 Klemmleiste an der Spannrolle (Pos. 1) Pos. 6
- 2 Bänder Pos. 7
- 4 Spannbolzen Pos. 8

Die Vorrichtung wird - mit Ausnahme der Bänder - komplett montiert zum Versand gebracht und bei Aufstellung der Maschine mit den an den Seitenverschalungen des Zylinderwagens bereits eingeschraubten Schrauben an dem Zylinderwagen befestigt. Hierbei ist so vorzugehen, daß das Spannrad (Pos. 3) auf der Bedienungsseite der Maschine ist.

Einhängen der Bänder:

Zur Aufnahme der Bänder befindet sich im Druckzylinder eine Klemmleiste. In der unteren Hälfte dieser Klemmleiste ist eine Schiene eingefräst. Durch die Enden der Bänder werden die Spannbolzen gesteckt und in der Schienenmitte in die Klemmleiste eingeführt. Die seitliche Verschiebung der Bänder ist entsprechend der Papierbreite vorzunehmen. (Die Bänder sind immer so zu stellen, daß sie nicht auf die Papiergreifer zu liegen kommen.) Die Bänder werden anschließend auf dem Ablegeblech straff ausgelegt. Der Zylinderwagen wird nach vorne gefahren, so daß sich die Bänder um den Zylinder wickeln. Ist der Zylinderwagen in der vorderen Endstellung angelangt, wird die Spannrolle (Pos. 1) der Rollenabdeckmaske durch Drehen des Spannrades (Pos. 3) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gespannt.

(Achtung! Nicht gegen die angegebene Drehrichtung drehen, da sich sonst die in der Spannrolle (Pos. 1) befindliche Feder abrollen bzw. aushängen kann.) Die Federspannung wird nun an der Rasterklinke um zwei Einrastungen zurückgenommen. Damit ist die Federspannung richtig eingestellt.

Das lose Ende der Bänder wird in die Halteschiene der Spannrolle eingeführt (s. Skizze) und entsprechend der Papierbreite eingestellt. Die automatische Bogenrücktransport- und Rollenabdeckmaske ist nun betriebsbereit.

Arbeiten mit der Rollenabdeckmaske:

Wird mit der Rollenabdeckmaske gearbeitet, so müssen vorher die Bänder entfernt werden. Die Maske wird mit der Klemmleiste an der Greiferplatte (Pos. 5) und der Klemmleiste an der Spannrolle (Pos. 6) anstelle der Bänder eingeklemmt. Wichtig ist, daß in der Maske Aussparungen für die Papiermarken und Zylindergreifer angebracht werden. Im Prinzip ist beim Aufziehen der Maske wie vorher für die Bänder beschrieben zu verfahren.

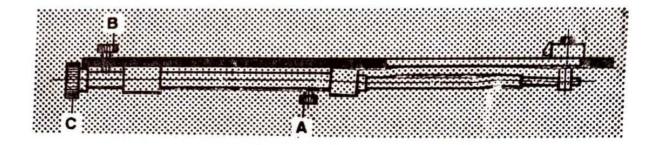
Wartung:

6

Die Spannrolle ist an den Lagerstellen der Achse durch einige Tropfen Maschinenöl in ca. wöchentlichem Abstand zu schmieren.

Fernverstellbare Seitenmarke

Durch die Breite der querformatigen GRAFIX 3 kann der Andrucker (je nach Körpergröße) oft die Seitenanlegemarke an der Antriebsseite nicht oder nur mühsam erreichen und einstellen.



Wenn die Maschine dann noch an einer Wand zur Aufstellung gelangt, ist die Anschaffung einer fernverstellbaren Seitenmarke notwendig. Mit Hilfe dieser Sondereinrichtung kann jetzt die Seitenmarke von der Bedienungsseite aus bequem grob und fein eingestellt werden, wenn Sie wie folgt vorgehen:

Nach Öffnen der Rändelschraube Λ kann die Seitenmarke schnell aber nur grob an die gewünschte Stelle geschoben werden. Rändelschraube wieder festziehen. Auf der Tischzungenoberseite befindet sich die Bremsschraube B, die ein unbeabsichtigtes Verstellen der Seitenmarke verhindert.

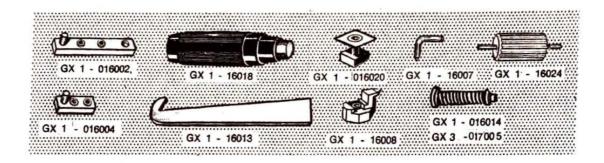
Nach Öffnen dieser Bremsschraube B kann die Seitenmarke durch Drehen der Rändelmutter C fein eingestellt werden. Anschließend Bremsschraube B wieder festdrehen.

Registerfundamentplatten

1

Je nach Wunsch liefern wir Ihnen für die GRAFIX 3 (mit starrem oder mit verstellbaren Druckfundamenten) 2- oder 4-teilige Registerfundamentplatten. Mit Hilfe der Stellschrauben und der Federstößel an den Schmal- und Längsseiten kann jede einzelne Platte zum Einpassen sehr leicht und schnell bis zu ca. 8 mm in jeder Richtung verstellt werden.

Die 4-teilige Registerfundamentplatte ist vorteilhaft zum Andrucken von Farbsätzen (siehe auch Bl. 15).



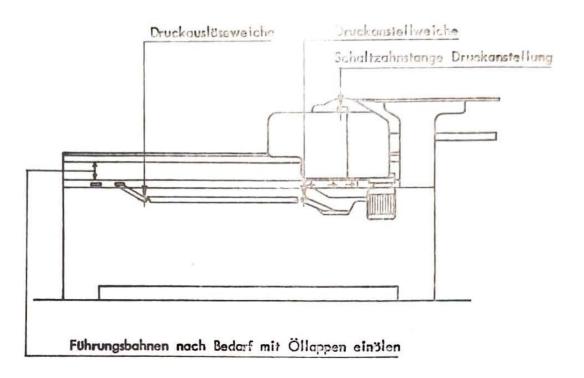
Zum Andrucken großformatiger Klischees oder Strichätzungen werden zwischen die Platten der 4-teiligen Registerfundamentplatte-in Druckrichtung-Zwischenstücke eingelegt, so daß ein Zusammenschieben der Platten nicht erforderlich ist.

Zubehör zu den Registerfundamentplatten		2-teilig	4-teilig
Registernocke lang	GX 1-016002	6	4
Registernocke kurz	GX 1-016004	6	4
Arretierstifte	GX 1- 16007	6	4
Haken	GX 1- 16013	1	1
Klopfgriff	GX 1- 16018	1	1
Spannocken komplett	GX 1-016020	32	32
Steckschlüssel	GX 1- 16024	1	1
Federstößel komplett	GX 3-017005	8	16

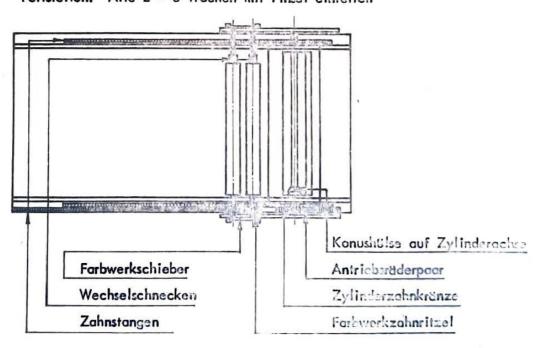
Auf besondere Bestellung:

Spannocken komplett GX 1- 16008 Füllstege Zwischenstege (Brücken)

+ Registernocken mit Normal-Zapfendurchmesser 4,76 mm = 3/16"; andere Zapfendurchmesser auf Wunsch nach Musterstanzungen lieferbar. Ölstellen: wächentlich ölen



Fettstellen: Alle 2 - 3 Wachen mit Pinzel einfetten



Ölwechsel Farbwerkmotor stend bedienungsanleitung

Öl- bzw. Fettwechsel Zylinderwagenantrieb Schnecken- bzw. Schaltgetriebe siehe Dedienungsanleitung