

B e d i e n u n g s a n l e i t u n g .

Korrex Stuttgart

- 1) Der Druckzylinder der Maschine steht in Anlegestellung, wenn er links am Tischanfang steht. In dieser Zylinderstellung erfolgt die Bogenanlage.
- 2) Die vier Vordermarken am Zylinder können in der Druckrichtung verstellt werden.
- 3) Die über den ganzen Anlegetisch hinweg verschiebbare Seitenmarke, ermöglicht ein wiederholt gleichmäßiges Anlegen des Druckbogens.
- 4) Das Schließen der Greifer erfolgt durch Drehen des Greiferschließhebels oder automatisch beim Anfahren des Zylinders.
- 5) Bei Fehlanlage des Druckbogens werden die Greifer durch Anfahren mit dem Zylinder um 2 - 3 cm und wieder zurückfahren geöffnet.
- 6) Ist beabsichtigt den Druckstock vor dem eigentlichen Druck einzufärben, so kann beim Anfahren des Zylinders der Druck, durch Hochschwenken des Abstellhebels unter dem Anlegetisch, abgestellt werden.
- 7) Zwei verstellbare Bürsten streichen den Bogen während des Druckes auf dem Zylinder glatt.
- 8) Der Bogenausleger nimmt kurz vor Druckende, bei gleichzeitigem Greiferöffnen, den Bogen vom Zylinder ab, so daß dieser anschließend leicht auszuführen ist. Zwei Rollen unter dem Anlegetisch, eingestellt auf den nichtbedruckten Papierrand, verhindern ein Zurückfallen des Bogens. Die Einstellung der Rollen muß in Anlegestellung erfolgen.
- 9) Der Druckzylinder der Maschine hat sich beim Anschlag am Tischende bereits selbsttätig abgehoben und kann ohne den Aufzug zu bedrucken in seine Ausgangstellung zurück gedreht werden. Dort angekommen hat sich der Druckzylinder wieder in seine Druckstellung gesenkt.
- 10) Die Druckspannung ist durch Änderung der Aufzugstärke zu regulieren. Ist der Druck für bestimmte Schriftsätze oder Ätzungen zu schwach, so ist außer dem Druckbogen ein weiterer Bogen von entsprechender Stärke mit anzulegen, damit die erforderliche Druckspannung erreicht wird.
- 11) Der Aufzug ist an der Greiferkante unter die Greifereinrichtung eingespannt. Auf der Gegenseite ist das Gummidrucktuch unter die Klemmleiste der Wickelstange eingeschoben und mit den Schlitzschrauben befestigt. Durch Drehen der Wickelstange wird das Gummituch stramm gespannt. Ein Schlüssel mit 22 mm Schlüsselweite steht zur Verfügung.
- 12) Die KORREX Andruckpresse ist wöchentlich 2 - 3 mal mit Öl zu schmieren.
Schmierstellen: 2 Zylinderlager versehen mit je einem Schmier nipple, Lagerrastbolzen, Rollenführungen recht und links am Druckfundament, Zahnstangen, Lagerung des Bogenauslegers, Greiferschließhebel, Öffnernocken.
- 13) Vor Inbetriebnahme ist die Maschine gründlich zu reinigen.

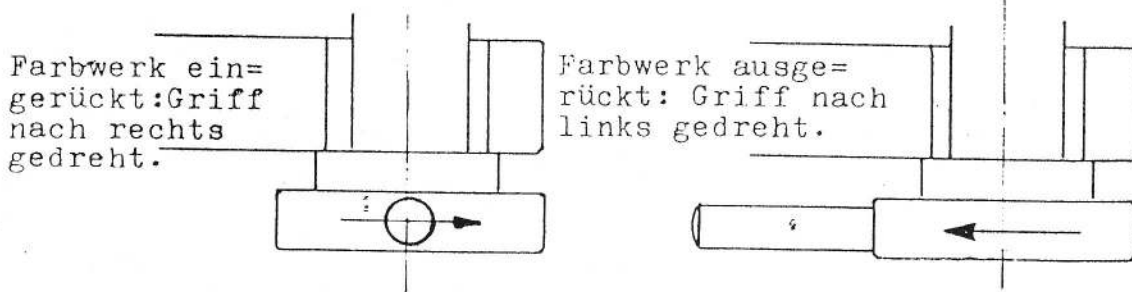
Das Farbwerk der KORREX I 35 x 44 cm.

Die KORREX I, 35 x 44 cm, ist mit einem Tischfarbwerk ausgerüstet. Am Ende des Druckfundamentes ist ein Farbtisch in 3 Stiften festgelegt.

Zu Abzügen bei welchen relativ wenig Farbe verbraucht wird, (Schriftabzüge) kann auf den Farbtisch verzichtet werden. Er wird dann in die beiderseitigen Aussparungen hinter den Zahnstangen, mit Farbe zur Maschine, senkrecht hinunter gelassen. Der hier eingehängte Farbtisch dient in dieser Lage gleichzeitig als Sicherung, damit beim Ausschließen schwerer Formen das Schiff durch etwaige Unvorsichtigkeiten nicht nach unten fallen kann.

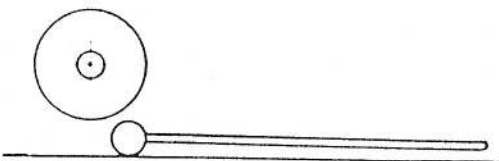
Das Farbwerk verfügt über 2 Auftragwalzen und einen Stahlreiber von 62 mm \varnothing . mit einer seitlichen Verreibung von 16 mm und ist komplett auswechselbar.

Durch Drehen der Farbwerkabstellwelle nach links wird das Farbwerk abgestellt. Dabei hat sich auch der Stahlreiber von den beiden Auftragwalzen abgehoben. Bei Nichtbenützung der Maschine sollte auf ein abgestelltes Farbwerk geachtet werden.



In Anlegstellung des Druckzylinders ist die Druckfarbe möglichst gleichmäßig auf dem Stahlreiber aufzutragen. Die kleine Handkurbel wird auf den 4-Kant der vorderen Auftragwalze aufgesteckt. Jetzt kann das Farbwerk in beliebiger Richtung durchgedreht werden, bis die Druckfarbe gleichmäßig verrieben ist.

Einstellung der Auftragwalzen:



Mit den in den beiderseitigen Walzenstühlen befindlichen Höheneinstellschrauben mit Gegenmutter kann jede Walze einzeln in der Höhe eingestellt werden. Ein schriftlicher Walzenprüfer wird mitgeliefert.

Als Richtwert für die Höheneinstellung der Auftragwalzen wäre eine Farbstreifenbreite auf dem Walzenprüfer von 5 - 6 Punkt zu empfehlen.

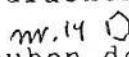

Abmessungen der Auftragwalzen: Durchmesser 48 mm, Bezugslänge 345 mm.

Schmierstellen am Farbwerk:

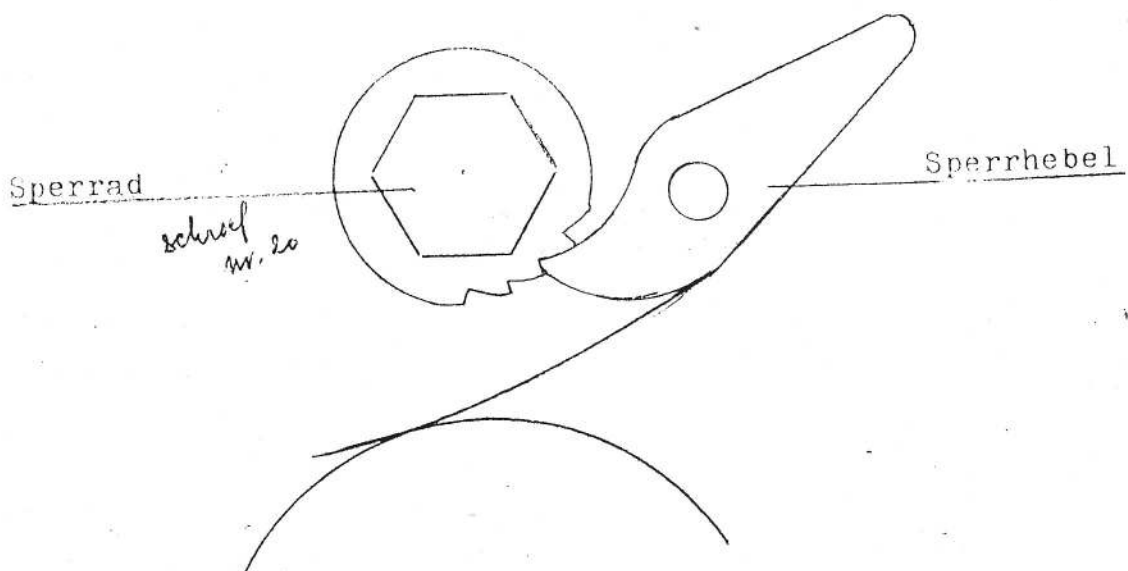
Lager der Auftragwalzen und des Stahlreibers, Steuermechanismus für die seitliche Verreibung.

Bedienungsanleitung.

Ändern des Aufzuges an der " Korrex " Andruckpresse.

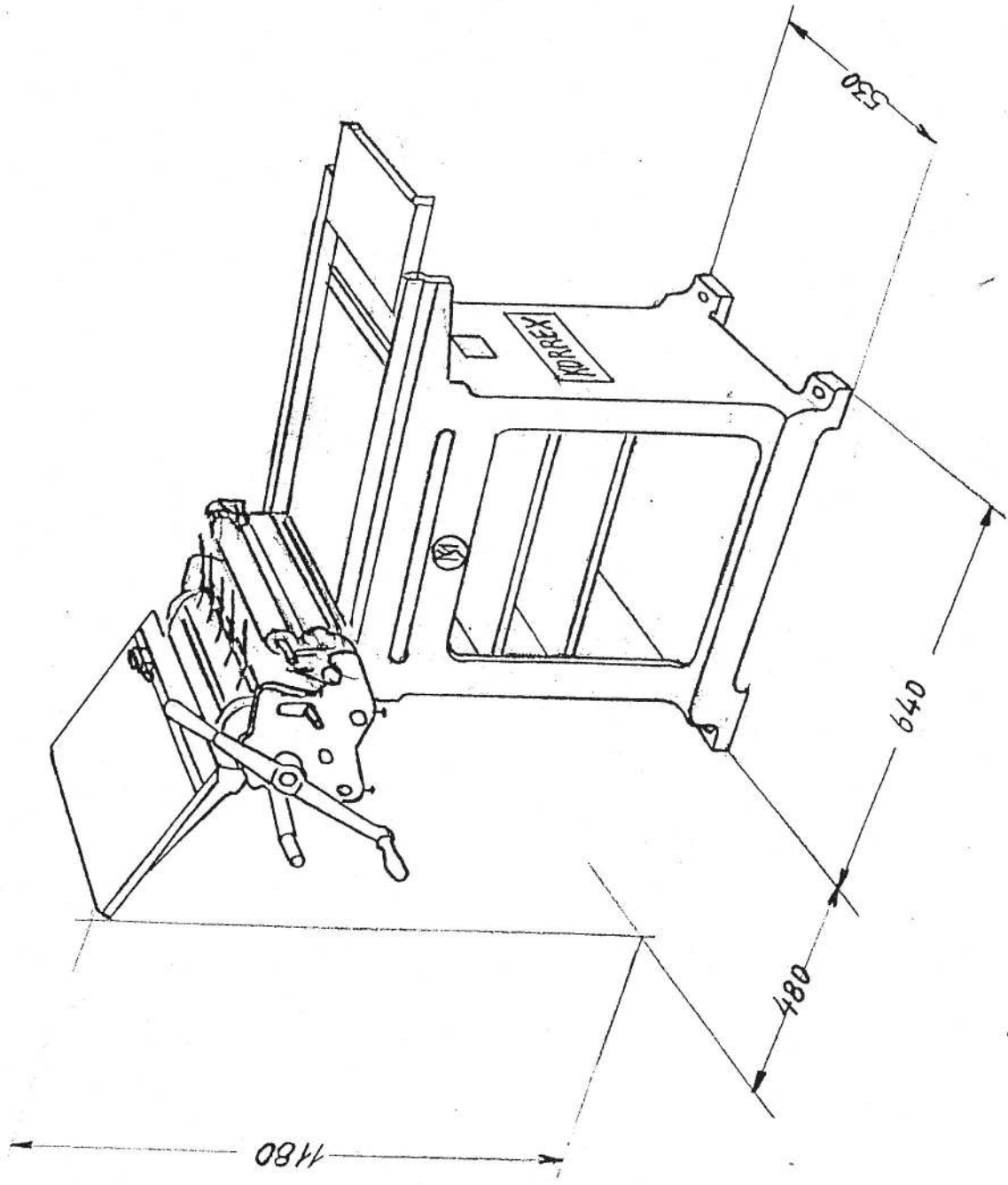
1. Mit dem Zylinder in Druckrichtung vorfahren, bis der Zylinderschlitz zwischen Anlegetisch und Ablage wieder erscheint.
2. Mittels mitgeliefertem Schlüssel Gummituch etwas spannen, dabei Sperrhebel drücken, diesen festhalten und Gummituch abrollen.
3. Herausschrauben der 3 Schlitzschrauben um ca. 3 mm. ^{nr. 14}  
4. Gummituch und Aufzugmaterial in die rechte Hand nehmen, mit der linken Hand den Druckzylinder in Anlegstellung zurückdrehen und dabei den gesamten Aufzug auf den Anlegetisch führen.
5. Soll der komplette Aufzug erneuert werden, so sind die 3 Sechskantschrauben, mit welchen die Greifereinrichtung angeschraubt ist, um ca. 4 - 5 mm, bei geschlossenen Greifern, heraus zu schrauben.
6. Die neuen Kartons sind winkeligerecht zu falzen und zwischen Zylinder und Greifereinrichtung einzuführen. Zuletzt ist das Gummituch einzuschieben, die Greifereinrichtung dagegen zu drücken und die Sechskantschrauben wieder anzuziehen.
7. Jetzt sind die losen Ausgleichsbogen unter dem Gummituch einzuführen.
8. Unter gleichzeitigem Glattstreichen des Aufzuges mit der linken Hand, den Druckzylinder in Druckrichtung vorfahren bis der Zylinderschlitz wieder zwischen Anlegetisch und Ablage erscheint.
9. Gummituch in die Wickelstange einführen, die Schlitzschrauben leicht anziehen und Gummituch spannen.

Legger worauf rillen



Länge 1400 mm } über
 Breite 760 mm } alles.
 Höhe 1180 mm }

Gewicht ca. 240 kg



KORREX I.

Max Simmel, Pforzheim

Febr. 59 Bi.